

**MODE
D'EMPLOI**

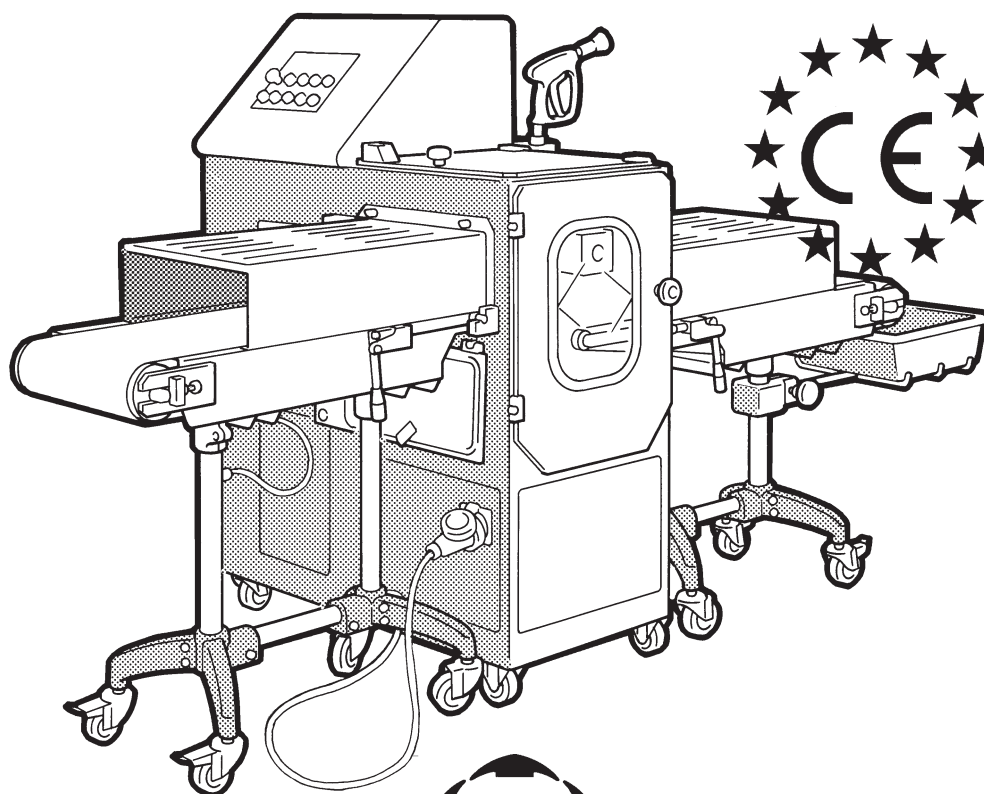
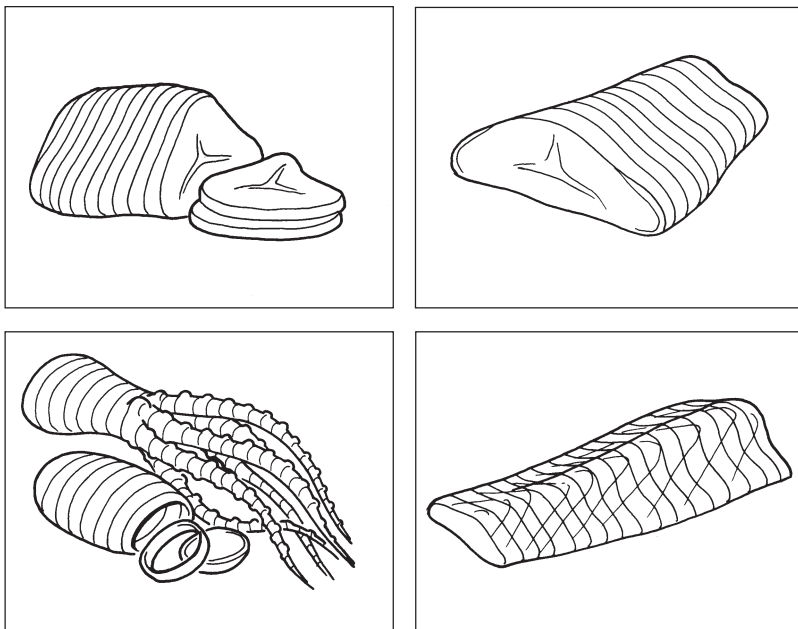
TRANCHEUSE MULTILAMES

SECTOR MATIC

**MANUAL FOR
USAGE AND
MAINTENANCE**

MULTI-BLADE SLICER

COD. MAN. SEC. 02-18000/07



Production **CRM s.r.l.**

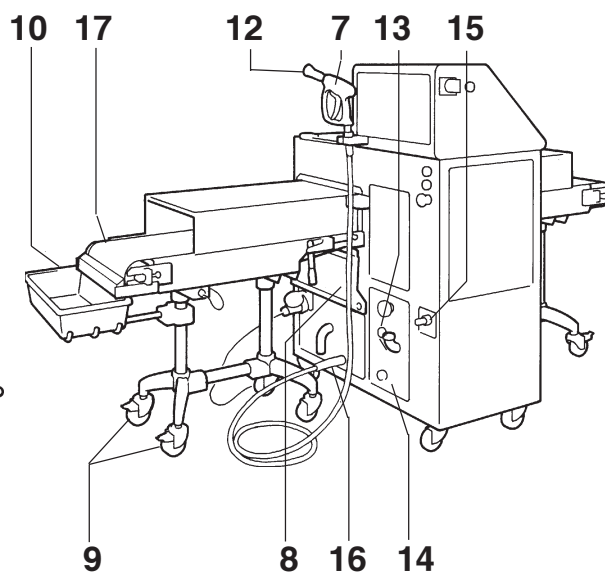
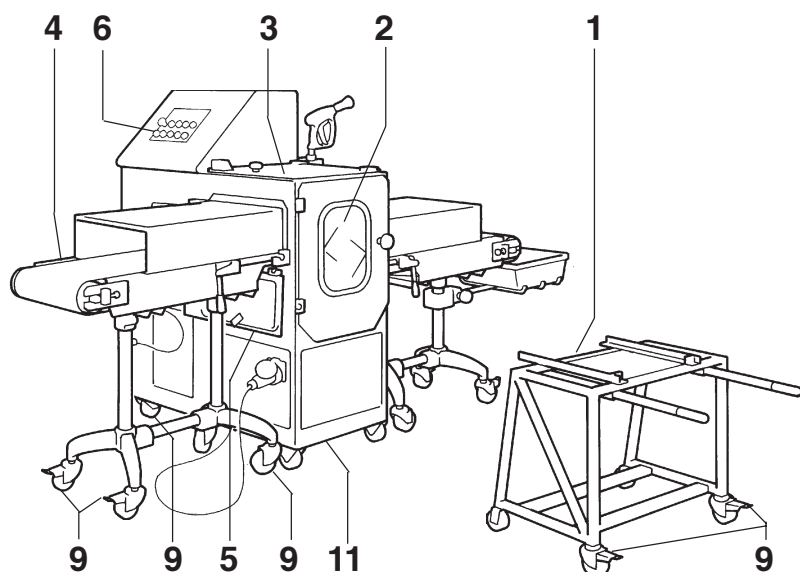
23878 Verderio Superiore (LC) ITALY Via L. Da Vinci 62

tel. (039) 9515456 - fax (039) 9515461

email: crm@crmmeatmachine.com - **sito Internet:** www.crmmeatmachine.com

DENOMINATION DES PARTIES DE LA MACHINE

MACHINE COMPONENTS



POS.	DENOMINATION
1	CHARIOT PORTE-MOULE
2	MOULE LAMES
3	PORTE DE VISITE SUPÉRIEURE
4	TAPIS DE CHARGEMENT PRODUIT
5	PORTE DE VISITE LAMES ANTÉRIEURES
6	PUPITRE DE COMMANDE
7	LANCE HYDROLAVAGE
8	PORTE DE VISITE LAMES POSTÉRIEURES
9	ROUES PIVOTANTES AVEC FREIN
10	PLATEAU DE COLLECTE PRODUIT
11	SOUBASSEMENT
12	RÉGULATEUR DE DÉBIT LANCE
13	BOUCHON DE REMPLISSAGE DÉTERSIF
14	PANNEAU HYDROLAVAGE
15	CONNEXION RÉSEAU EAU
16	CONNEXION LANCE HYDROLAVAGE
17	TAPIS DE COLLECTE PRODUIT

POS.	DENOMINATION
1	DIE CARRIER CART
2	BLADE DIE
3	UPPER INSPECTION DOOR
4	PRODUCT LOADING BELT
5	FRONT BLADE INSPECTION DOOR
6	CONTROL PANEL
7	WATER WASHING NOZZLE
8	BACK BLADE INSPECTION DOOR
9	PIVOTING WHEELS WITH BRAKE
10	PRODUCT COLLECTING TRAY
11	BASEMENT
12	NOZZLE FLOW REGULATOR
13	DETERGENT FILLING PLUG
14	WATER WASHING PANEL
15	WATER NETWORK CONNECTION
16	WATER WASHING NOZZLE CONNECTION
17	PRODUCT COLLECTING BELT

TABLE POUR L'ENTRETIEN
ORDINAIRESUMMARISING TABLE FOR
ORDINARY MAINTENANCE

tous les jours every day	après 160 h. after 160 hours	après 600 h. every 600 h.	après 4000 h. every 4000 h.	TYPE D'OPERATION: TYPE OF INTERVENTION	sections section
	●		●	REMPLISSAGE HUILE OIL CHANGE	11.1
	●			LUBRIFICATION PARTIES DE LA MACHINE MACHINE PARTS LUBRIFICATION	11.2
		●		NETTOYAGE RESERVOIR ET FILTRE EAU WATER TANK AND FILTER CLEANING	11.3
		●		NETTOYAGE DES BUSES DE LA LANCE NOZZLE CLEANING	11.4
	●	●		VÉRIFICATION FUITES INSTALLATION HYDROLAVAGE CHECKING THE WATER WASHING SYSTEM LEAKAGE	11.5
		●		NETTOYAGE RESERVOIR ET FILTRE DÉTERSIF CLEANING THE DETERGENT TANK AND FILTER	11.6
		●		VERIFICATION ET TENSION DES TAPIS CHECKING AND TENSING THE BELTS	11.7
●				VÉRIFICATION DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ CHECKING THE SAFETY DEVICES	11.8

CHAPITRES ET SECTIONS	de la page à la page	CHAPTERS AND SECTIONS
	from page to page	
DECLARATION DE CONFORMITÉ		CE CERTIFICATE OF COMPLIANCE
CARTE DE LA MACHINE	A	MACHINE SHEET
PARTIE 1 INTRODUCTION	1-7	PART 1 INTRODUCTION
1.1 LETTRE A LA LIVRAISON	2	1.1 LETTER UPON DELIVERY
1.2 IDENTIFICATION DE LA MACHINE	3	1.2 MACHINE IDENTIFICATION
1.3 GARANTIE	4	1.3 WARRANTY
1.4 NOTES GENERALES À LA LIVRAISON	5	1.4 GENERAL NOTES UPON DELIVERY
1.5 DESCRIPTION DE LA MACHINE	6-7	1.5 MACHINE DESCRIPTION
PARTIE 2 AVERTISSEMENTS ET PRESCRIPTIONS	8-21	PARTE 2 WARNINGS AND PRESCRIPTIONS
2.1 INTRODUCTION AU MANUEL	9-11	2.1 MANUAL INTRODUCTION
2.2 PRESCRIPTIONS DE SECURITE	12-18	2.2 SAFETY PRESCRIPTIONS
2.3 DISPOSITIFS DE PROTECTION	19-20	2.3 PROTECTION DEVICES
2.4 ETIQUETTES DE SIGNALISATION	21	2.4 WARNING LABELS
PARTIE 3 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	22	PARTE 3 TECHNICAL SPECIFICATIONS
PARTIE 4 TRANSPORT ET INSTALLATION	23-34	PARTE 4 TRANSPORT AND INSTALLATION
4.1 TRANSPORT SUR PALETTE ET/OU AVEC EMBALLAGE	24-25	4.1 TRANSPORT ON PALLET AND/OR WITH PACKING
4.2 TRANSPORT SANS EMBALLAGE	26-27	4.2 TRANSPORT WITHOUT PACKING
4.3 MONTAGE CHARIOT PORTE-MOULE	28	4.3 MOUNTING THE DIE CARRIER CART
4.4 POSITIONNEMENT ET INSTALLATION	29-34	4.4 POSITIONING AND INSTALLATION
PARTIE 5 PUPITRE DE COMMANDE	35-37	PARTE 5 CONTROL PANEL
PARTIE 6 MISE EN MARCHÉ ET FONCTIONNEMENT	38-44	PARTE 6 START-UP AND OPERATION
6.1 ALLUMAGE DE LA MACHINE	39-40	6.1 MACHINE START-UP
6.2 CHARGEMENT ET COUPE DU PRODUIT	41-42	6.2 PRODUCT LOADING AND CUTTING
6.3 DECHARGEMENT DU PRODUIT COUPÉ	43-44	6.3 UNLOADING OF THE CUT PRODUCT
PARTIE 7 ARRETS	45-53	PARTE 7 STOPS
7.1 ARRET D'URGENCE	46-47	7.1 EMERGENCY STOP
7.2 ARRET NORMAL	48	7.2 NORMAL STOP
7.3 ARRET DE FIN DE PRODUCTION	49-50	7.3 PRODUCTION END STOP
7.4 ARRET POUR MANQUE DE TENSION	51-53	7.4 STOP DUE TO LACK OF TENSION
PARTIE 8 NETTOYAGE ET DESINFECTION	54-73	PARTE 8 CLEANING AND SANITISATION
8.1 PROGRAMME DE LAVAGE AUTOMATIQUE INTERIEUR	55-59	8.1 INNER AUTOMATIC WASHING PROGRAMME
8.2 LAVAGE MANUEL AVEC LANCE	60-67	8.2 MANUAL NOZZLE WASHING
8.3 LAVAGE HEBDOMADAIRE	68-73	8.3 WEEKLY WASHING
PARTIE 9 DEMONTAGE DE LA MOULE	74-82	PARTE 9 REMOVING THE DIE
9.1 DEMONTAGE DE LA MOULE	75-78	9.1 REMOVING THE DIE
9.2 REMONTAGE DE LA MOULE	79-82	9.2 REPOSITIONING THE DIE
PARTIE 10 DEFAUTS ET SOLUTIONS	83-84	PARTE 10 PROBLEMS AND SOLUTIONS
PARTIE 11 ENTRETIEN ORDINAIRE	85-110	PARTE 11 ORDINARY MAINTENANCE
11.1 REMPLISSAGE HUILE	86-90	11.1 OIL CHANGE
11.2 LUBRIFICATION PARTIES DE LA MACHINE	91-93	11.2 MACHINE PARTS LUBRICATION
11.3 NETTOYAGE RESERVOIR ET FILTRE EAU	94-97	11.3 WATER TANK AND FILTER CLEANING
11.4 NETTOYAGE DES BUSES DE LA LANCE	98-100	11.4 NOZZLE CLEANING
11.5 VÉRIFICATION FUITES INSTAL- LATION HYDROLAVAGE	101-103	11.5 CHECKING THE WATER WASHING SYSTEM LEAKAGE
11.6 NETTOYAGE RESERVOIR ET FILTRE DÉTERSIF	104-106	11.6 CLEANING THE DETERGENT TANK AND FILTER
11.7 VERIFICATION ET TENSION TAPIS	107-108	11.7 CHECKING AND TENSING THE BELTS
11.8 VÉRIFICATION DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ	109-110	11.8 CHECKING THE SAFETY DEVICES
PARTIE 12 SCHEMAS	111-114	PARTE 12 DIAGRAMS
12.1 SCHEMA ELECTRIQUE	112	12.1 WIRING DIAGRAM
12.2 SCHEMA HYDROLAVAGE (optional)	113-114	12.2 WATER WASHING DIAGRAM (optional)

CHAPITRES ET SECTIONS	<i>de la page à la page</i>	CHAPTERS AND SECTIONS
	<i>from page to page</i>	
PARTIE 13 MISE HORS SERVICE ET DEMOLITION	115-120	PARTE 13 OFF DUTY SETTING AND DISMANTLING
13.1 MISE HORS SERVICE	116-118	13.1 OFF DUTY SETTING
13.2 DESASSEMBLAGE ET DEMOLITION	119-120	13.2 DISMANTLING AND DEMOLITION
PARTE 14 PIECES DE RECHANGE	121-137	PART 14 SPARE PART
14.1 MODALITES POUR DEMANDER LES PIECES DE RECHANGE	122	14.1 SPARE PARTS ORDERING PROCEDURE
14.2 TABLE GRAPHIQUE ET VUES ECLATEES	123-137	14.2 GRAPHIC INDEX AND SPARE PARTS
PARTE 15 PIECES JOINTES	138	PART 15 ENCLOSURES



CRM s.r.l.

COSTRUZIONI REVISIONI MECCANICHE

23878 VERDERIO SUP. (LC) ITALY
Via Leonardo Da Vinci, 62
Tel. (0039)0399515456 (4 linee r.a.)
Telefax (0039) 0399515461
Sede Legale: 20052 Monza (MI)
Corso Milano, 23
P.I.00726250962 - C.F. 01896630157
C.S.180.000.000 i.v. - C.C.I.A.A. 878981
Trib. di Monza 10431 - MI097499
www.crmmeatmachine.com
crm@crmmeatmachine.com

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ NO. 002 - 2007 **CE CERTIFICATE OF COMPLIANCE NO. 002 - 2007**

LA SOCIETE/THE COMPANY:

RAISON SOCIALE
COMPANY NAME

C.R.M

ADRESSE DU SIEGE
COMPANY SITE

C.so Milano, 23 Monza (MI)

CODE FISCAL
FISCAL CODE

01896630157

Code IVA
VAT number **00726250962**

ADRESSE DES BUREAUX
OFFICE ADDRESS

Via Leonardo da Vinci, 62 - 23878 Verderio Superiore (LC)

TELEPHONE

039 9515456 (4 lignes à recherche autom./4 autom. research lines)

FAX

039 9515461

**DECLARE SOUS SA PROPRE RESPONSABILITE QUE LA MACHINE
STATES UNDER ITS OWN RESPONSABILITY THAT THE MACHINE**

TYPE **TRANCHEUSE MULTILAMES - MULTI-BLADE SLICER SECTOR MATIC 300**

MODÈLE
MODEL

NO DE MATRICULE
SERIAL NUMBER

ANNEE DE FABRICATION
MANUFACTURING YEAR

**SELON LA DESCRIPTION CONTENUE DANS LA DOCUMENTATION ANNEXÉE, EST CONFORME À LA
DIRECTIVE DES MACHINES 98/37/CE, À LA DIRECTIVE SUR LA BASSE TENSION 73/23/CEE, À LA
DIRECTIVE SUR LA COMPATIBILITÉ ELECTROMAGNETIQUE 89/336/CEE ET À TOUTES LES
MODIFICATIONS SUIVANTES / AS DESCRIBED IN THE ENCLOSED DOCUMENTATION AND COMPANY
ARCHIVES COMPLIES WITH 98/37/CE MACHINE DIRECTIVE, 73/23/CEE LOW VOLTAGE DIRECTIVE AND
WITH 89/336/CEE ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY DIRECTIVE AND FOLLOWING MODIFICATIONS.**

EN 12100/1 - EN 12100/2 - EN 1672-2 - EN 294 - EN 349 - EN 418 - EN 1050 - EN 60204/1 - UNI 7712 et/and EN 3744

PRENOM ET NOM
NAME AND SURNAME

PAOLO EMILIO FRIGERIO

POSITION
POSITION

**ADMINISTRATEUR
MANAGING DIRECTOR**

DATE

SIGNATURE

**LA LISTE DES RISQUES RÉSIDUELS EST INDIQUÉE DANS LA PARTIE POSTÉRIEURE DE CETTE FEUILLE
THE LIST OF THE RESIDUAL RISKS IS REPORTED ON THE BACK OF THIS SHEET.**

RISQUES RÉSIDUELS SECTOR MATIC

Bien que la maison CRM ait fait tout son possible pour produire la machine avec toutes les connaissances nécessaires sur la sécurité et en consultant les directives et les normes à sa disposition, il y a encore des risques résiduels pendant :

PHASE DE TRAVAIL	RISQUE RÉSIDUEL	SOLUTIONS UTILISÉES ET À UTILISER
TRASPORT ET MANUTENTION	RENVERSEMENT, ECRASEMENT, COUPE par contact avec les lames	- opération réservée à un opérateur chargé de la manutention; - document de transport sur l'emballage de la machine; - indications des points de levage (page 24-25 et 26-27 du manuel) - fermeture des éléments fixés avec des accrochages et blocage de la moule; - utilisation de la protection pour le transport et la manutention; - utilisation de protections individuelles.
POSITIONNEMENT	ECRASEMENT par éléments agrafés et roues	- opération réservée à un opérateur chargé de la manutention et de l'installation; - indications relatives aux caractéristiques du sol; - utilisation de distances minimales pour le positionnement; - utilisation de freins de stationnement roues.
CONNEXION ÉLECTRIQUE	CHOC ÉLECTRIQUE	- opération réservée à un opérateur chargé de l'entretien électrique; - étiquette UTILISATION DES NORMES DE SECURITE; - installation interrupteur différentiel et éléments secs; - parties du corps sèches.
DECHARGEMENT DU PRODUIT	COUPE OU CISAILEMENT	- opération réservée à un opérateur de la machine habilité; - opération de déchargement du produit (page 43-44 du manuel); - étiquette UTILISATION DES NORMES DE SECURITE; - utilisation de gants anti-coupe et de protections individuelles.
NETTOYAGE ET DESINFECTION	COUPE OU CISAILEMENT, SORTIE D'EAU EN PRESSION, CONTACT AVEC LE DISINFECTANT VIBRATIONS (MAIN/BRAS)	- opération de nettoyage et désinfection (page 55-73 u manuel); - étiquette UTILISATION DES NORMES DE SECURITE; - utilisation de gants anti-coupe et de protections individuelles près des lames - lavage avec lance pour max. 5 min en utilisant des gants anti- vibratoires
REMPLACEMENT DE LA MOULE, STOCKAGE ET EXPEDITION	COUPE, ECRASEMENT OU CISAILEMENT	- opération réservée à un opérateur chargé de l'entretien mécanique; - opération de substitution de la moule (page 74-82 du manuel); - étiquette UTILISATION DES NORMES DE SECURITE; - chariot porte-moule avec protection et goupille - utilisation de gants anti-coupe et de protections individuelles; - utilisation de la protection et de la caisse avec signalisations extérieures pour stockage et expédition. - utilisation de la protection pour stockage de la moule.

L'opérateur qui travaille dans ces zones ou phases doit être instruit et conscient que ces zones sont « dangereuses » et qu'elles n'ont pas été éliminées pour la catégorie de prestations de la machine. Les opérateurs qui effectuent ces opérations doivent toujours avoir à leur disposition le mode d'emploi e le consulter. Le producteur ne peut pas savoir comment la machine sera installée dans le lieu de production, donc l'utilisateur devra s'assurer que le lieu d'installation de la machine est conforme à la Directive Machines 98/37/CE et successives modifications et aux prescriptions de sécurité, hygiène et désinfection relatives au pays d'installation de la machine.

SECTOR MATIC RESIDUAL RISKS

Although CRM designed and manufactured the machine by using the best knowledge and experiences about safety and by consulting all the norms and directives at its own disposal, there are still minimum risks during the:

WORKING PHASE	RESIDUAL RISK	SOLUTION ADOPTED AND TO BE ADOPTED
TRANSPORT AND HANDLING	OVERTURNING, CRUSHING AND CUTTING due to contact with blades	- reserved to operator in charge of handling; - external shipping document; - procedure prescriptions with lifting points (pg.4-25 and 26-27 of this manual) - closing of the hinged elements and die locking; - use of the die protection for transport and handling - use of individual protections.
POSITIONING	CRUSHING due to hinged elements and wheels	- reserved to operator in charge of handling and installation; - floor characteristics; - minimum distance prescriptions for the positioning; - use of wheel parking brakes.
ELECTRIC CONNECTION	ELECTRIC SHOCK	- reserved to operator in charge of electric maintenance; - USE OF SAFETY NORMS label; - installation of differential switch and dry elements; - dry body parts;
PRODUCT UNLOADING	CORTE O CIZALLADO	- reserved to skilled machine operator; - product unloading procedure (page 43-44 of this manual) - USE OF SAFETY NORMS label; - use of cutting-resistant gloves and individual protections.
CLEANING AND DISINFECTION	CUTTING OR SHEARING, EJECTION OF WATER UNDER PRESSURE, CONTACT WITH DISINFECTANT, VIBRATIONS (HAND-ARM SYSTEM)	- cleaning and disinfection operation (pag 55-73 of this manual) - USE OF SAFETY NORMS label; - use of anti-cut gloves and individual protections near the blades; - washing with nozzle for no more than 5 minutes with vibration-damping gloves.
DIE REPLACEMENT, STOCKING AND DISPATCH	CUTTING, CRUSHING OR SHEARING	- reserved to operator in charge of mechanic maintenance; - die replacement procedure (page 74-82 of this manual) - USE OF SAFETY NORMS label; - die carrier cart with protection and lock pin - use of cutting-resistant gloves and individual protections; - use of protection and crate with external indications for stocking and dispatch - use of the protection for die stocking.

Consequently, who works in these areas or during these phases must be aware that these zones are “dangerous” and that they could not be avoided due to the performance category of the machine. The people in charge of these operations must always have the Instructions for Use and Maintenance at their disposal. The manufacturer does not know how the machine will be installed in the production area, therefore it is the user who must guarantee that the installation area complies with 98/37/CE Machine Directive with rules relating to safety, hygiene and disinfection of the Country where the machine is to be installed.



Via L. Da Vinci 62
23878 Verderio Superiore
(LC) ITALY

TRANCHEUSE
MULTILAMES

Ø LAME

SECTOR MATIC

/ 300

MULTI-BLADE
SLICER

BLADE Ø

CLIENT:
CUSTOMER:

NO. DE LA COMMANDE:
N° OF ORDER:

CARTE DE LA MACHINE / MACHINE CARD

NO. DE MATRICULE SERIAL NUMBER	ANNEE DE CONSTRUCTION: YEAR OF PRODUCTION:	PAYS: COUNTRY:	CE
Volt	NO. PHASES N° PHASES	Hz	A: Kw AT:
CODE DU MANUAL HANDBOOK CODE	SEC 02-18000/07		
CODE DE LA LISTE DE LA MACHINE: MACHINE CODE :	TEMPERATURE DE LA MARCHÉ: OPERATING TEMPERATURE da 0° C ÷ +35° C		

MOTEUR LAME BLADE MOTOR	TYPE TYPE	Volt Volt
REDUCTEUR LAMES BLADE REDUCTION UNIT	TYPE TYPE	RAPPORT RATIO
MOTEUR HYDROLAVAGE WATER WASHING MOTOR	TYPE TYPE	Volt Volt
POMPE HYDROLAVAGE WATER WASHING PUMP	TYPE TYPE	Tours par minute rpm
TAPIS MOTORISÉ DE CHARGEMENT LOADING MOTOR-BELT	Volt Volt	Code ARTICLE code
TAPIS MOTORISÉ DE COLLECTE COLLECTING MOTOR-BELT	Volt Volt	Code ARTICLE code
MOULE LAMES FOURNIE BLADE DIE SUPPLIED	PAS DES LAME BLADE PITCH	No. DE MATRICULE: serial n°
MOULE LAMES OPTIONNELLE OPTIONAL BLADE DIE	PAS DES LAMES BLADE PITCH	No. DE MATRICULE serial n°
BRUIT À VIDE NOISE WITHOUT LOADING	Valeur moyenne (fonctionnement) average noise (working)	dB A
		Valeur moyenne (lavage) average noise (washing)
		dB A
No. PROGRAMME PROGRAMME N°	No. SCHEMA ELECTRIQUE ELECTRIC DIAGRAM N°	

NOTES:

DONNEES POUR L'INTERRUPTEUR DIFFERENTIEL DIFFERENTIAL SWITCH DATA		
TENSION VOLTAGE	V	COURANT MAX. MAX CURRENT A
FREQUENCE FREQUENCY	Hz	NO. DE PHASES PHASES NUMBER
COURANT DIFFERENTIEL DIFFERENTIAL CURRENT	mA	TARAGE DU PROTEGE-MOTEUR OVERLOAD CUTOUT A

INTRODUCTION

Dans cette partie du manuel d'instructions SECTOR MATIC il y a des arguments préliminaires très importants: il est donc conseillé de se tenir aux sections suivantes..

INTRODUCTION

This part of SECTOR MATIC user's manual contains matters of preliminary character but equally important; therefore follow what is mentioned in the following sections.

CETTE PARTIE COMPREND LES TITRES SUIVANTS:	PAGE	THIS SECTION CONTAINS NEXT TITLES
1.1 LETTRE A LA LIVRAISON	2	LETTER UPON DELIVERY 1.1
1.2 IDENTIFICATION DE LA MACHINE	3	MACHINE IDENTIFICATION 1.2
1.3 GARANTIE	4	WARRANTY 1.3
1.4 NOTE GENERALES À LA LIVRAISON	5	GENERAL NOTES UPON DELIVERY 1.4
1.5 DESCRIPTION DE LA MACHINE	6-7	MACHINE DESCRIPTION 1.5

Chaque argument est décrit dans les pages suivantes.

In the following pages it is described in detail how to behave in each of the phases above.

1.1 LETTRE A LA LIVRAISON



LETTER UPON DELIVERY 1.1

La machine SECTOR MATIC a été construite en conformité avec le Directive CE 98/37.

Donc il n'y a pas de dangers pour l'opérateur s'il suit les instructions de ce manuel et si les dispositifs de sécurité fonctionnent toujours correctement.

Cette lettre atteste qu'à la réception de la machine:

- les dispositifs de sécurité sont efficaces.
- que ce manuel a été livré avec la machine et que l'opérateur assume la responsabilité de le suivre dans toutes les phases.

En outre, le manuel doit être en bon état, près de la machine et à disposition immédiate de l'opérateur.

Le Constructeur n'assume pas la responsabilité en cas de modifications, altérations ou toutefois opérations en désaccord avec ce manuel qui peuvent endommager la sécurité et la santé des opérateurs, animaux ou choses près de la machine.

Le Constructeur espère que Vous pourriez utiliser entièrement toutes les fonctions de la SECTOR MATIC.

Toutes les valeurs techniques concernent la machine standard (**voir PARTIE 3**), mais elles peuvent changer sans préavis pour obtenir une recherche constante d'innovation et des qualités technologiques.

Les dessins et tous les autres documents livrés avec la machine sont propriété du Constructeur et il se réserve tous les droits. En outre il est **INTERDIT** d'utiliser le manuel sans son approbation écrite.

IL EST INTERDIT DE REPRODUIRE AUSSI PARTIELLEMENT LE MANUEL, LE TEXTE ET LES ILLUSTRATIONS.

The SECTOR MATIC complies with the European Regulations 98/37/CE.

If the machine is used according to the given instructions described in this manual and when the safety devices are perfectly working, the machine doesn't perform any risk for the operator.

This page has the purpose to set clear that, when the machine including all components has been received :

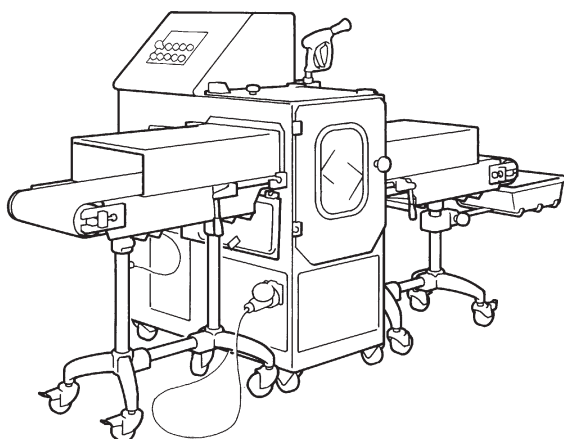
- the safety devices are efficient
- the operator(s) will be responsible for the correct follow-up of the mentioned prescriptions in the manual provided.

The manual should be handled with care and should be always available before proceeding.

The producer doesn't assume any responsibility for all operations carried on without observing all prescriptions contained in the manual, that can cause damages to people, animals or things close to the machine.

The producer wishes you could wholly make use of your SECTOR MATIC machine satisfactorily. The operating instructions and technical data are specifically for the standard machine (see PART 3). There is a constant research for renewals and improvements of the technical qualities and therefore alterations and/or amendments can take place without any further information. The drawings and any other document supplied together with the machine are property of the manufacturer, who reserves all rights; they can not be placed at third parties' disposal without his written authorisation.

IT'S HARDLY FORBIDDEN TO REPRODUCE, PARTIALLY OR TOTALLY THIS MANUAL, TEXT AND PICTURES.



Machine/machine
Modèle/model

trancheuse multilames
multi-blade slicer
SECTOR MATIC

Matricule/serial no.

Timbre/company stamp

Date/date

Signature



Via L. Da Vinci 62
23878 Verderio Superiore
(LC) ITALY

TRANCHEUSE
MULTILAMES

Ø LAME

SECTOR MATIC

/ 300

MULTI-BLADE
SLICER

BLADE Ø

CLIENT:
CUSTOMER:

NO. DE LA COMMANDE:
N° OF ORDER:

CARTE DE LA MACHINE / MACHINE CARD

NO. DE MATRICULE SERIAL NUMBER		ANNEE DE CONSTRUCTION: YEAR OF PRODUCTION:		PAYS: COUNTRY:		CE	
Volt		NO. PHASES N° PHASES		Hz		A: Kw AT:	
CODE DU MANUAL HANDBOOK CODE		SEC 02-18000/07					
CODE DE LA LISTE DE LA MACHINE: MACHINE CODE :				TEMPERATURE DE LA MARCHE: OPERATING TEMPERATURE da 0° C ÷ +35° C			
MOTEUR LAME BLADE MOTOR		TYPE TYPE		Volt Volt			
REDUCTEUR LAMES BLADE REDUCTION UNIT		TYPE TYPE		RAPPORT RATIO			
MOTEUR HYDROLAVAGE WATER WASHING MOTOR		TYPE TYPE		Volt Volt			
POMPE HYDROLAVAGE WATER WASHING PUMP		TYPE TYPE		Tours par minute rpm			
TAPIS MOTORISÉ DE CHARGEMENT LOADING MOTOR-BELT		Volt Volt		Code ARTICLE code			
TAPIS MOTORISÉ DE COLLECTE COLLECTING MOTOR-BELT		Volt Volt		Code ARTICLE code			
MOULE LAMES FOURNIE BLADE DIE SUPPLIED		PAS DES LAME BLADE PITCH		No. DE MATRICULE: serial n°			
MOULE LAMES OPTIONNELLE OPTIONAL BLADE DIE		PAS DES LAMES BLADE PITCH		No. DE MATRICULE serial n°			
BRUIT À VIDE NOISE WITHOUT LOADING		Valeur moyenne (fonctionnement) average noise (working)		dB A		Valeur moyenne (lavage) average noise (washing)	
						dB A	
No. PROGRAMME PROGRAMME N°		No. SCHEMA ELECTRIQUE ELECTRIC DIAGRAM N°					

NOTES:

DONNEES POUR L'INTERRUPTEUR DIFFERENTIEL
DIFFERENTIAL SWITCH DATA

TENSION
VOLTAGE

V

COURANT MAX.
MAX CURRENT

A

FREQUENCE
FREQUENCY

Hz

NO. DE PHASES
PHASES NUMBER

COURANT DIFFERENTIEL
DIFFERENTIAL CURRENT

mA

TARAGE DU PROTEGE-MOTEUR
OVERLOAD CUTOUT

A

A

1.1 LETTRE A LA LIVRAISON



LETTER UPON DELIVERY 1.1

La machine SECTOR MATIC a été construite en conformité avec la Directive 98/37/CE.

Donc il n'y a pas de dangers pour l'opérateur s'il suit les instructions de ce manuel et si les dispositifs de sécurité fonctionnent toujours correctement.

Cette lettre atteste qu'à la réception de la machine:

- les dispositifs de sécurité sont efficaces.
- que ce manuel a été livré avec la machine et que l'opérateur assume la responsabilité de le suivre dans toutes les phases.

En outre, le manuel doit être en bon état, près de la machine et à disposition immédiate de l'opérateur.

Le Constructeur n'assume pas la responsabilité en cas de modifications, altérations ou toutefois opérations en désaccord avec ce manuel qui peuvent endommager la sécurité et la santé des opérateurs, animaux ou choses près de la machine.

Le Constructeur espère que Vous pourriez utiliser entièrement toutes les fonctions de la SECTOR MATIC.

Toutes les valeurs techniques concernent la machine standard (**voir PARTIE 3**), mais elles peuvent changer sans préavis pour obtenir une recherche constante d'innovation et des qualités technologiques.

Les dessins et tous les autres documents livrés avec la machine sont propriété du Constructeur et il se réserve tous les droits. En outre il est **INTERDIT** d'utiliser le manuel sans son approbation écrite.

IL EST INTERDIT DE REPRODUIRE AUSSI PARTIELLEMENT LE MANUEL, LE TEXTE ET LES ILLUSTRATIONS.

Veillez remplir cette carte et la rendre à la maison CRM.

The SECTOR MATIC complies with the European Regulations 98/37/CE.

If the machine is used according to the given instructions described in this manual and when the safety devices are perfectly working, the machine doesn't perform any risk for the operator.

This page has the purpose to set clear that, when the machine including all components has been received :

- the safety devices are efficient
- the operator(s) will be responsible for the correct follow-up of the mentioned prescriptions in the manual provided.

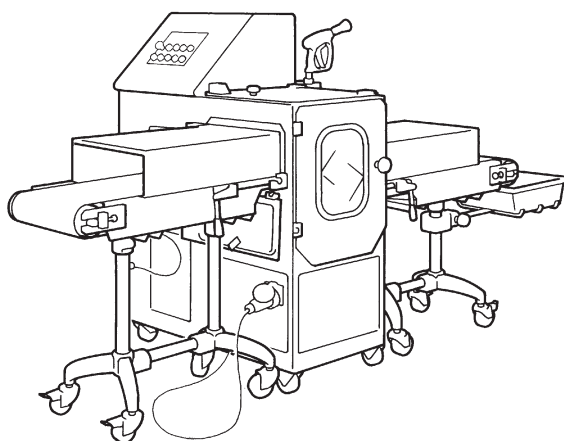
The manual should be handled with care and should be always available before proceeding.

The producer doesn't assume any responsibility for all operations carried on without observing all prescriptions contained in the manual, that can cause damages to people, animals or things close to the machine.

The producer wishes you could wholly make use of your SECTOR MATIC machine satisfactorily. The operating instructions and technical data are specifically for the standard machine (see PART 3). There is a constant research for renewals and improvements of the technical qualities and therefore alterations and/or amendments can take place without any further information. The drawings and any other document supplied together with the machine are property of the manufacturer, who reserves all rights; they can not be placed at third parties' disposal without his written authorisation.

IT'S HARDLY FORBIDDEN TO REPRODUCE, PARTIALLY OR TOTALLY THIS MANUAL, TEXT AND PICTURES.

This sheet must be filled in and returned to CRM.



Machine/machine
Modèle/model

trancheuse multilames
multi-blade slicer
SECTOR MATIC

Matricule/serial no.

Timbre/company stamp

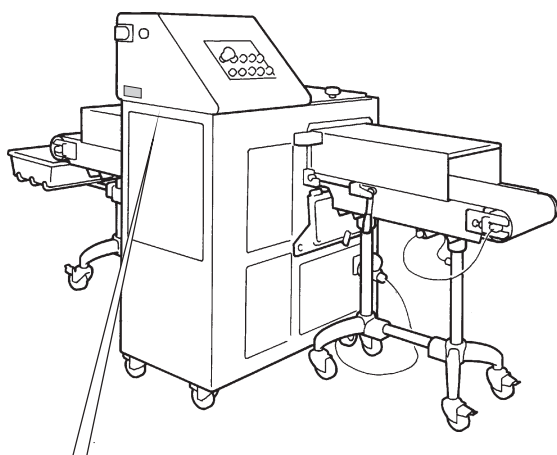
Date/date

Signature

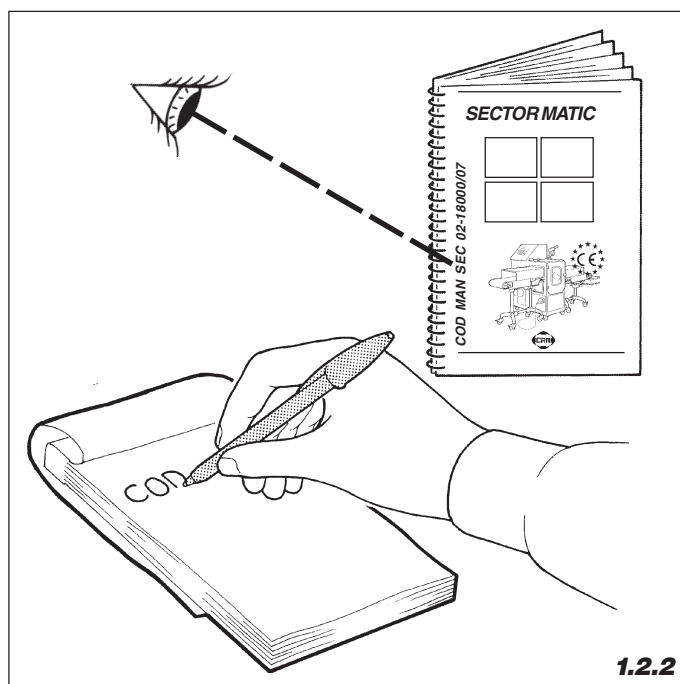
1.2 IDENTIFICATION DE LA MACHINE



MACHINE IDENTIFICATION 1.2



C.R.M. srl Costruzioni Revisioni Meccaniche I - 23878 VERDERIO SUPERIORE (LC) Via L. Da Vinci, 62 - Tel. 039/9515456 - Fax 039/9515461			
MACCHINA TIPO MACHINE TYPE			
POTENZA KW POWER KW	TENSIONE VOLTAGE		
MATRICOLA N SERIAL NUMBER	COSTRUZIONE MESE MADE MONTH	ANNO YEAR	20



1.2.2

1.2.1

Pour chaque communication avec le constructeur ou avec les centres d'entretien autorisés veuillez indiquer toujours les données de la plaque:

MACHINE:

NO. DE MATRICULE:

MOIS/ANNEE:

IL EST INTERDIT d'enlever et/ou altérer la plaque d'identification et les données relatives.

1.2.2

*Le numéro de ce manuel se trouve dans la couverture.
Transcrire le code et le conserver de sorte qu'on puisse demander une copie en cas de perte.*

1.2.1

For any communication with producer or with authorized service points, please always report the following data on the machine plate:

MACHINE TYPE:

SERIAL No.:

MONTH/YEAR:

IT'S FORBIDDEN to remove and/or to forge the machine plate and all its identification data.

1.2.2

The code of this manual is printed in the first page. Copy and keep care of this code, essential to require another copy in case of loss or damage.

1.3 GARANTIE



WARRANTY 1.3

Compliments pour Votre choix.
La SECTOR MATIC est un produit de qualité que les acheteurs ont reconnu avec satisfaction.

En cas de problèmes, nous Vous prions de contacter le SERVICE D'ENTRETIEN CRM qui Vous aidera au plus vite. Vous devez toujours indiquer ce qui suit:

- A - Adresse complète**
- B - Identification de la machine**
- C - Description du défaut**

Pour toutes les machines, la formule suivante est valable:

- 1 - La machine a une garantie de 12 mois en ce qui concerne toutes les parties mécaniques avec des défauts, sauf les lames et les parties connectées. La garantie sera calculée à partir du jour de la livraison de la machine et sera valable pas plus que 13 mois de la date de livraison.
- 2 - En cas de défauts, l'acheteur doit les communiquer par écrit à la CRM d'ici 8 jours.
- 3 - Les matériaux qui montrent des défauts dans les délais indiqués au point 1 sont remplacés à la charge de CRM.
- 4 - Les frais de déplacement et de main d'oeuvre de notre technicien pour l'élimination de défauts éventuels sont à Votre charge.
- 5 - En cas de réparation/remplacement de parties de la machine, la garantie ne sera pas différée. Mais nous donnons une garantie de 6 mois pour les parties remplacées.
- 6 - On doit envoyer les parties avec défauts à la CRM qui se réserve de les vérifier dans ses usines pour relever les défauts réels ou identifier les éventuelles causes extérieures. Si les parties n'ont pas de défauts, la CRM se réserve de facturer le coût entier des pièces précédemment remplacées en garantie.

Les coûts et les risques du transport des parties défectueuses, réparées ou fournies pour le remplacement et les éventuels tarifs douaniers aussi sont à la charge de l'acheteur.

La garantie comprend la réparation ou la substitution des parties défectueuses.

La garantie NE comprendra aucun endommagement indirect et en particulier l'éventuelle non-production. En outre tous les matériaux normalement utilisés et d'usure ne sont pas compris dans la garantie.

La garantie ne comprend pas les parties endommagées à cause de négligence pendant l'usage, d'un entretien incorrect, des endommagements pendant le transport et pas à cause de défauts de fonctionnement ou fabrication.

La garantie n'est jamais prévue en cas d'usage impropre ou d'applications incorrectes et d'inobservance des informations de ce manuel.

Congratulations for your choice. SECTOR MATIC is an hi-tech product, accomplished with great satisfaction, by all those who utilize this machine.

To communicate any abnormal functioning please call CRM SERVICE that helps you as soon as possible. In these cases, please report always the next information:

- A - Complete address**
- B - Machine identification data**
- C - Fault description**

All machine are covered by the next guarantee conditions:

- 1 - The machine is guaranteed for 12 months about all faulty mechanical parts except for blades and appurtenances. The guarantee period starts from delivery date and however it'll not overcome 13 months.
- 2 - Every fault must be transmitted to CRM by a letter within 8 days.
- 3 - Every problem due to manufacture or material happened during guarantee period will be solved by CRM without customer charges.
- 4 - The travel and the service performed by qualified technician will be charged to customer.
- 5 - Recover or replacement of a part doesn't extend guarantee term. All replaced parts are guaranteed for 6 months.
- 6 - All faulty parts are to be sent back to CRM for a complete analysis of damage and its cause. If all parts haven't any problem, CRM will charge all costs of replaced parts to customer.

CRM doesn't charge on himself all costs and risks of expedition of replaced parts (recovered or faulty).

Recover or replacement of faulty parts, satisfy all guarantee condition

Guarantee doesn't include undirect damage (for ex. the stop of production).

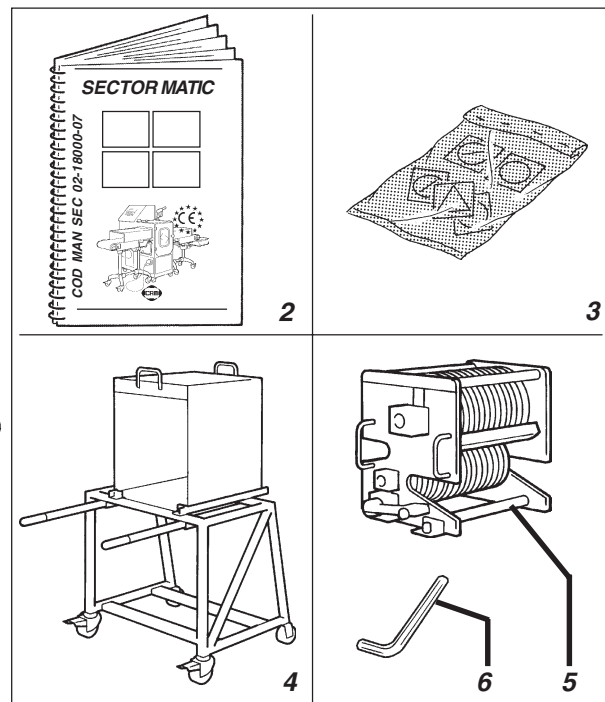
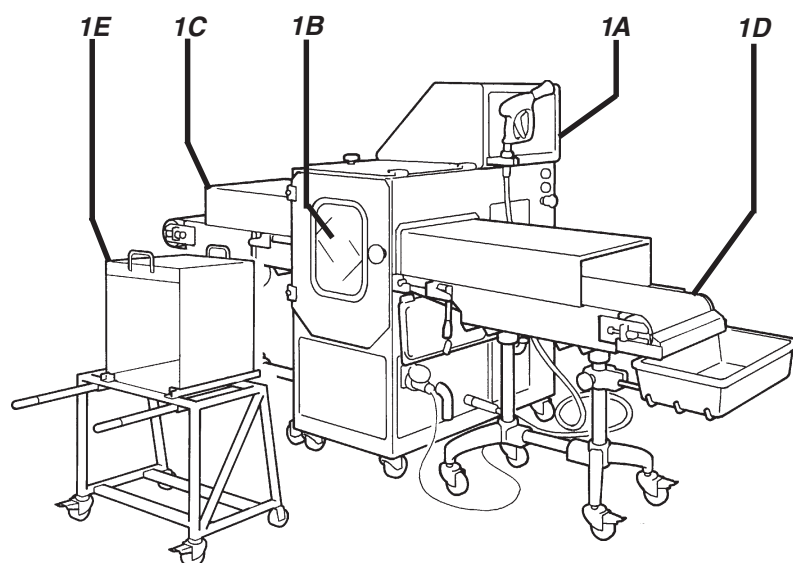
Guarantee doesn't include all part damaged by wrong utilization and maintenance, during transport and all causes not due to functioning or manufacturing.

Guarantee expires in all cases of wrong utilization or application due to non-observance of all information contained in this manual.

1.4 NOTES GENERALES À LA LIVRAISON



GENERAL NOTES UPON DELIVERY 1.4

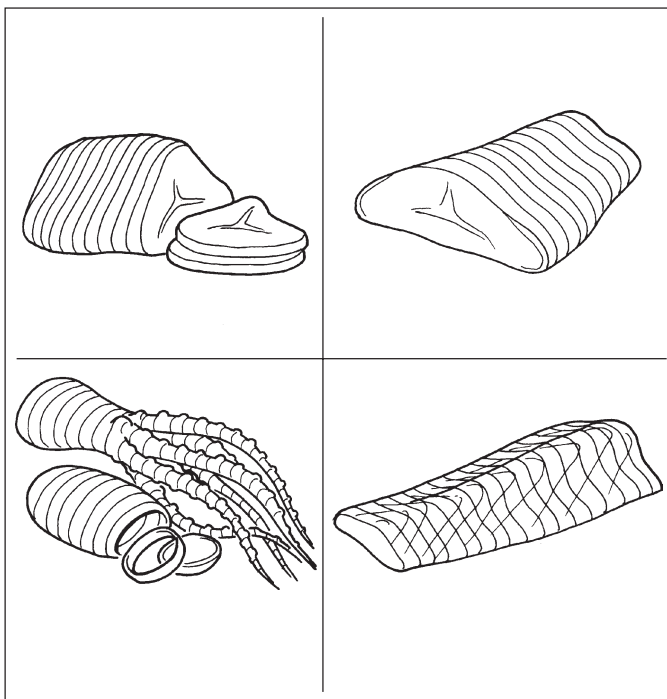
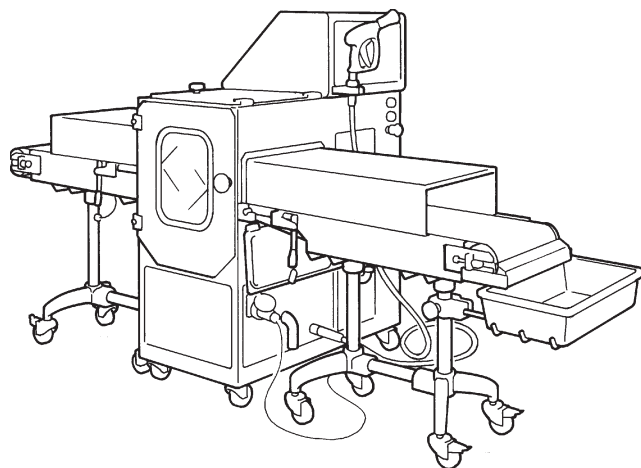


DESCRIZIONE	POS	DESCRIPTION
A) MACHINE SECTOR MATIC 300 B) Moule lames C) Tapis de chargement produit D) Plateau de collecte du produit E) Chariot porte-moule et protections	1	A) SECTOR MATIC 300 B) blade die C) product loading belt D) product collecting tray E) Die carrier cart and protection
MODE D'EMPLOI	2	USE AND MAINTENANCE MANUAL
ETIQUETTES DE SIGNALISATION	3	WARNING LABEL KIT
CHARIOT PORTE-MOULE AVEC PROTECTION (optionnel)	4	DIE CARRIER CART AND PROTECTION (optional)
MOULE LAMES (optionnelle)	5	BLADE DIE (optional)
CLÉ ENGAGEMENT MOULE LAMES	6	BLADE DIE COUPLING KEY
Au reçu de la fourniture: 1- L'emballage doit être intact 2- La fourniture doit être conforme aux spécifications de la commande (voir lettre d'accompagnement ou liste des pièces) 3- l'éventuel emballage et/ou machine ne doivent pas être endommagés En cas d'endommagements effectifs ou pièces manquantes, nous Vous prions d'informer tout de suite en détail (éventuellement avec des photos aussi) le constructeur, ou ses représentants de zone, l'expéditeur et/ou son assurance. Les équipements fournis doivent être opportunément gardés par le responsable de l'entretien.		When the machine has been delivered, pls. check if : 1- the crate is intact 2- there aren't any missing components according to order and/or bill of loading (see packing list). 3- there isn't any damage to the crate or to the machine In any case of damage or missing components, pls. contact directly the transporter, the insurance company and your distributor. Provide a detailed report (if possible with photos). All furnished tools, and the spare blade die are to be kept with care by maintenance manager.

1.5 DESCRIPTION DE LA MACHINE



MACHINE DESCRIPTION 1.5



USAGE PREVU

La SECTOR MATIC est une trancheuse multilames pour la coupe automatique de viande fraîche. Le fonctionnement est prévu avec des tapis de chargement et de collecte. Elle a été projetée et réalisée pour couper d'un seul coup des tranches fraîches désossées de viande et de poisson de n'importe quelle typologie (avec des températures au-dessus de 0° C). Cette machine est destinée exclusivement à un usage industriel dans des centres d'usinage appropriés.

DESCRIPTION DE LA MACHINE

Un tapis motorisé en entrée représente l'élément de chargement automatique du produit et permet, de cette façon, une introduction correcte dans la moule des lames pour la coupe. Le système de coupe se compose d'un groupe de lames avec une épaisseur très petite, en acier inoxydable durci et poli, avec un diamètre de 300 millimètres, qui permettent d'effectuer des coupes parfaites sans résidus. La moule peut être facilement démontée pour permettre un remplacement rapide et peut se composer de différentes combinaisons de distances entre les lames, avec un pas minimum de 6 millimètres jusqu'à 50 millimètres au maximum. Le produit coupé est positionné sur un deuxième tapis motorisé qui le transport pour le placer sur le plateau de collecte. Les trancheuses multilames SECTOR MATIC ont été conçues et réalisées pour un nettoyage rapide et facile des parties en contact avec le produit.

PROPER USE

The SECTOR MATIC is a multi-blade slicer for the automatic cut of fresh meat. It is composed of loading and collecting belts. The machine has been designed and manufactured to cut all in one go slices of fresh meat and fish without bones of any kind (with temperatures above 0° C). This machine is exclusively destined to be used in suitable meat processing industries.

MACHINE DESCRIPTION

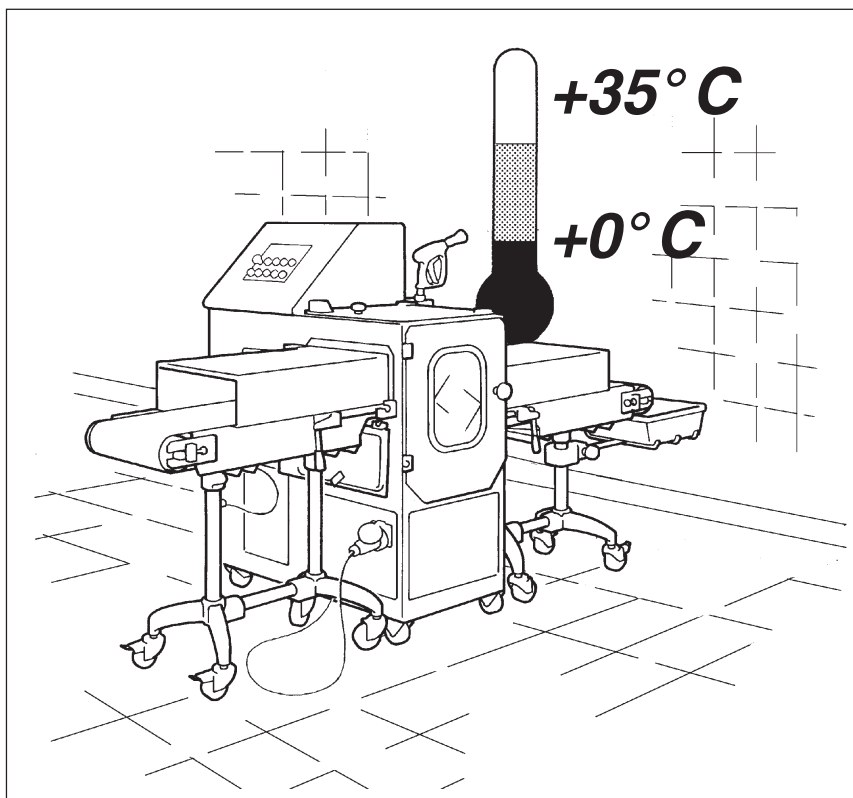
A motorised belt allows the automatic loading for the product, thus permitting a correct introduction of the product into the blade die for the cut.

The cutting system consists of a group of blades with a very small thickness, of hardened and polished stainless steel, with a diameter of 300 mm, which allow perfect cuts without residuals.

The die can be easily dismantled to allow a quick replacement and can be composed of different combinations of blade distances, with a minimum pitch of 6 mm up to max. 50 mm.

When falling, the cut product is placed on a second motorised belt which transports it towards the collecting tray.

The SECTOR MATIC multi-blade slicers have been designed and realised for a quick and easy cleaning of the areas in contact with the product.



La trancheuse SECTOR MATIC doit être utilisée seulement par le personnel qualifié et précédemment formé en conformité avec les instructions données dans ce mode d'emploi.

LIEU D'USAGE

Les trancheuses multilames SECTOR MATIC sont prévues pour le fonctionnement dans les lieux qui se conforment aux dispositions relatives à l'hygiène et à la désinfection, avec des températures entre 0° C et +35° C.



ATTENTION : n'importe quel usage en désaccord avec les indications de ce document sera considéré impropre et il est donc interdit. En particulier, il est interdit d'utiliser la machine :

- pour la viande et le poisson avec des os
- pour les aliments surgelés ou avec des températures inférieures à 0° C
- pour tout objet ou matériel ou produit pas indiqué dans les instructions du fabricant
- sans le tapis de chargement et/ou déchargement du produit ;
- à la maison
- avec de l'eau de lavage pas potable ou pas douce et avec des températures inappropriées (min. 5° C – max. 40° C)

La trancheuse multilames SECTOR MATIC est construite en acier inoxydable AISI 304 et en polyéthylène à haute densité dans les zones au contact de l'aliment, expressément pour les aliments en conformité avec la Directive 98/37/CE et avec la norme EN 1672-2.



The use of the slicer SECTOR MATIC is reserved to skilled and previously trained personnel, in accordance with the instructions of this manual.

USE ENVIRONMENT

The SECTOR MATIC multi-blade slicers have been conceived to work in environments complying with hygiene and sanitization requisites with temperatures between 0°C and +35° C.



ATTENTION
Every different use from that above described is considered improper use and is forbidden, in particular, it is forbidden to use the machine:

- for meat and fish with bones
- for frozen food or with temperatures lower than 0° C
- for any object or material or product not indicated in the instructions for use of the Manufacturer
- without the product loading and/or unloading belt;
- at home,
- with undrinkable or non-sweetened washing water and with unsuitable temperatures (min. 5° C – max. 40° C).

The SECTOR MATIC multi-blade slicers are wholly made of stainless steel AISI 304 and of high-density polyethylene components in the areas which are directly in contact with the product, expressly allowed for foodstuff in accordance with the EN 1672-2 norm and 98/37/CE directive.

**AVERTISSEMENTS ET
PRESCRIPTIONS****WARNINGS AND
PRESCRIPTIONS**

Cette partie concerne des arguments très importants pour la sécurité pendant l'utilisation de la machine; donc on doit suivre soigneusement ces simples principes et règles tant que la machine marche.

This part contains a very important description of the safety rules and machine operation; therefore follow meticulously these rules in sequence.

CETTE PARTIE COMPREND LES TITRES SUIVANTS:	PAGE	THIS SECTION CONTAINS NEXT TITLES
2.1 INTRODUCTION AU MANUEL	9-11	MANUAL INTRODUCTION 2.1
2.2 PRESCRIPTION DE SECURITE	12-18	SAFETY PRESCRIPTIONS 2.2
2.3 DISPOSITIFS DE PROTECTION	19-20	SAFETY DEVICES 2.3
2.4 ETIQUETTES DE SIGNALISATION	21	WARNING LABELS 2.4

Les sections suivantes concernent les règles de comportement.

In the following pages it is described in detail how to behave in each of the phases above.

2.1 INTRODUCTION AU MANUEL



MANUEL 2.1 INTRODUCTION

Ce manuel est une partie intégrante de la machine et un DISPOSITIF DE SECURITE, donc il donne des informations qui permettent à l'acheteur et à son personnel (opérateurs et techniciens qualifiés) d'utiliser la trancheuse multilames SECTOR MATIC en conditions de sécurité et de la maintenir toujours efficiente.

Ce document suppose que la machine sera installée dans un lieu où les normes de sécurité sur la place de travail en vigueur sont respectées.

Pour faciliter la consultation du manuel, il se compose de chapitres et sections de sorte que chaque phase soit bien articulée. Chaque argument a des séquences numérotées de sorte qu'on puisse expliquer soigneusement toutes les phases de l'opération.

Au début de chaque chapitre et de chaque section il y a une ligne d'état avec des symboles pour indiquer le personnel habilité à l'intervention, les protections individuelles obligatoires et/ou l'énergie de la machine.

Le risque résiduel pendant l'opération est souligné avec des symboles particuliers dans le texte.

De cette façon, la maison CRM veut attirer l'attention de l'opérateur qualifié sur les ATTENTIONS, les AVERTISSEMENTS OU DANGERS qui lui concernent.

Dans le manuel, on utilisera des symboles pour souligner et différencier les informations particulières ou les conseils en ce qui concerne la sécurité et le correct fonctionnement de la machine.

The present manual is an integral part of the machine and it's a SAFETY DEVICE, therefore it contains the information necessary for the customer and his personnel (operators and qualified technical) to use the SECTOR MATIC multi-blade slicer and to maintain it efficient during all the life of the machine.

This document presupposes that in the buildings where the machine will be installed there is the observance of safety and hygiene norms.

To make the consultation easy, the manual is divided into chapters and sections so that each phase results well articulated. Each argument explains, with numbered sequences and pictures, how to carry on the operation step by step.

At the beginning of each chapter and section, a status line shows through symbols the qualified personnel to perform the intervention, the obligatory protections and/or the energetic state of the machine.

The residual risk during the operation is underlined with appropriate symbols integrated with text.

In this way CRM recalls the attention of the operators and qualified technician on the ATTENTIONS, INSTRUCTIONS or DANGERS that concern them.

Graphically, inside of the manual are used some symbols to underline and differentiate particular information or suggestions in order to obtain the best safety conditions and of a correct usage of the machine.

DEFINITION

SYMBOLES SYMBOLS

DEFINITION

ATTENTION

Il indique au personnel intéressé que l'opération décrite présente le risque d'exposition aux dangers résiduels et la possibilité de nuire à la santé ou de lésions si elle n'est pas effectuée en conformité avec les normes de sécurité.



ATTENTION

This symbol shows to the interested personnel that the operation presents the risk of exposure to residual dangers with the possibility of damages to the health or lesions if not effected in the respect of the procedures and prescriptions in conformity to the safety normative.

DEFINITION	SYMBOLES SYMBOLS	DEFINITION
AVERTISSEMENT Il signale que l'opération décrite peut causer des dommages à la machine et/ou à ses composants et des risques aussi pour l'opérateur et/ou l'ambiance si pas effectuée en conformité avec les normes de sécurité.		WARNING It's a signal for the interested personnel that the operation could cause damages to the machine and/or to his components and consequent risks for the operator and/or the environment if not effected in the respect of the safety normative.
NOTE Ce symbole donne des informations qui concernent l'opération très importante qui est en cours.		NOTE Information on the operation in progress with remarkable or important consideration.
SYMBOLES OBLIGATOIRES ET PROTECTIONS INDIVIDUELLES Ce symbole indique que des protections individuelles appropriées sont obligatoires à cause du danger qui se peut vérifier pendant l'opération.		OBLIGATION AND INDIVIDUAL PROTECTION SYMBOLS It points out the obligation of adequate individual protections in consequence to the residual danger that could happen during the operation.
SYMBOLES DE DANGER Ce symbole indique la possible exposition à un danger spécifique qui peut se vérifier pendant l'opération traitée.		DANGER It points out the possible exposition to a specific danger that could happen during the operation.
OPERATEUR DE LA MACHINE Ce symbole identifie le type d'opérateur qui effectue l'intervention. Cette qualification suppose la connaissance complète et la compréhension de ce manuel, la formation nécessaire et les compétences spécifiques du secteur d'emploi et des opérations de nettoyage et de santé.		MACHINE OPERATOR Identifies the type of operator to which the described intervention is reserved. This qualification presupposes a full knowledge and comprehension of the information contained in the service manual, to have performed the necessary training and specific competences of the type of sector of employment and of the operations of cleaning and sanitization.
OPERATEUR DE LA MANUTENTION Ce symbole identifie le type d'opérateur qui effectue l'intervention. Cette qualification suppose la connaissance complète et la compréhension de ce manuel, les compétences spécifiques des moyens de levage, des méthodes et des caractéristiques d'élingage et de la manutention en conditions de sécurité.		TRANSPORT OPERATOR Identifies the type of operator to which the described intervention is reserved. This qualification presupposes a full knowledge and comprehension of the information contained in the service manual, specific competences, lifting methods and machines, and characteristics of links for safety transport.

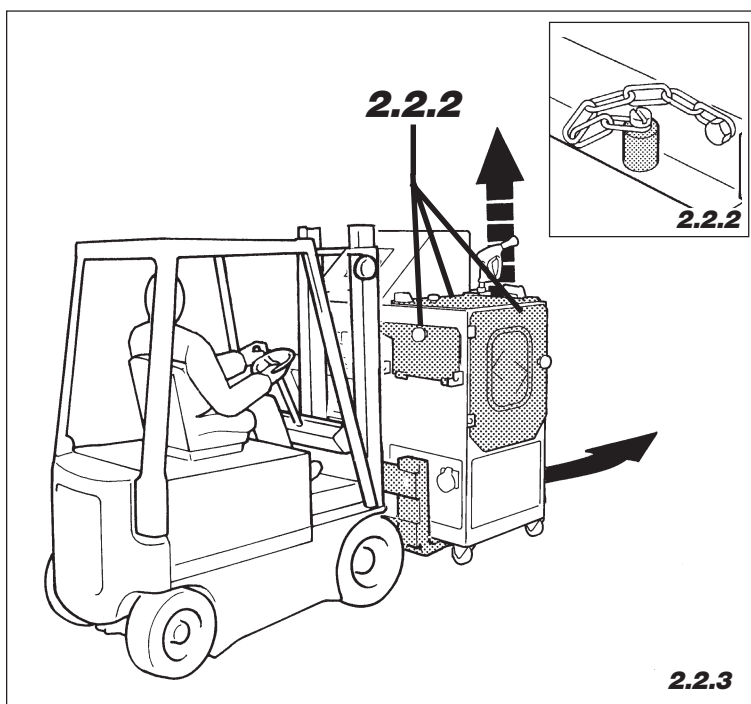
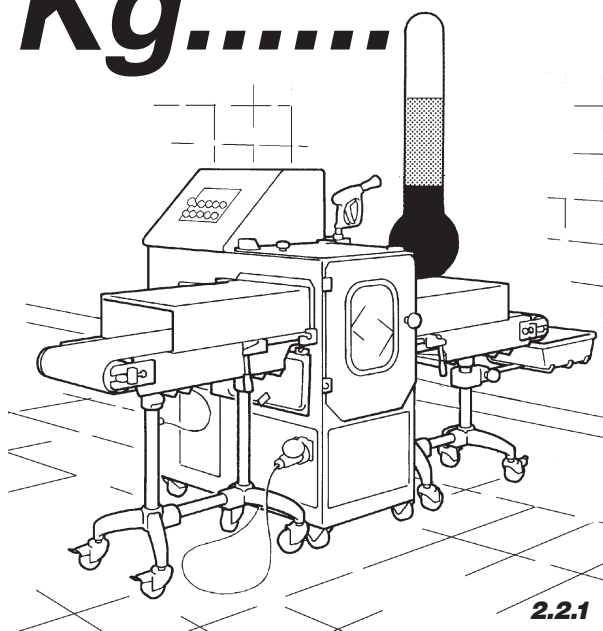
DEFINITION	SYMBOLES SYMBOLS	DEFINITION
OPERATEUR MECANIQUE DE L'ENTRETIEN Ce symbole identifie le type d'opérateur qui effectue l'intervention. Cette qualification suppose la connaissance complète et la compréhension de ce manuel, la formation nécessaire et les compétences spécifiques pour effectuer les installations et l'entretien normal, après formation et aptitude chez le constructeur.		MECHANICAL TECHNICIAN Identifies the type of operator to which the described intervention is reserved. This qualification presupposes a full knowledge and comprehension of the information contained in the service manual, to have performed the necessary training and specific competence to perform the interventions of installation, ordinary maintenance (after a training period beside the builder).
OPERATEUR ELECTRIQUE DE L'ENTRETIEN (VOIR CEI EN60204 point 3.45) Ce symbole identifie le type d'opérateur qui effectue l'intervention. Cette qualification suppose la connaissance complète et la compréhension de ce manuel, la formation nécessaire et les compétences spécifiques pour les interventions électriques en ce qui concerne: le réglage, l'entretien et/ou la réparation. Il peut opérer en présence de tension à l'intérieur des armoires et des tableaux électriques.		ELECTRIC TECHNICIAN (SEE CEI EN60204 point 3.45) Identifies the type of operator to which the described intervention is reserved. This qualification presupposes a full knowledge and comprehension of the information contained in the service manual, to have performed the necessary training and specific competence for the interventions of electric nature: regulation, maintenance and/or repair. Able to operate in presence of high-voltage inside electric panels.
INTERVENTIONS EXTRAORDINAIRES Ce symbole identifie seulement les interventions des techniciens du service d'entretien CRM chez le siège du constructeur.		EXTRAORDINARY INTERVENTIONS Identifies the only exclusively reserved interventions to technicians of CRM assistance service in headquarter.

2.2 PRESCRIPTIONS DE SECURITE



SAFETY PRESCRIPTION 2.2

Kg.....



2.2.1

Avant l'installation, le client doit vérifier si le lieu est en conditions de sécurité et en conformité avec les dispositions relatives à l'hygiène et à la désinfection et si le sol peut soutenir le poids de la machine (voir CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PARTIE 3); en outre la température doit être proportionnée aux caractéristiques d'emploi de la machine (voir carte de la machine A).

2.2.2

Avant la manutention, l'opérateur doit s'assurer que les protections et la moule sont bien fermées et fixées avec les dispositifs appropriés (goupille de la moule) : **DANGER D'ECRASEMENT, IMPACT ET/OU RENVERSEMENT ET COUPE.**

2.2.3

On doit effectuer la manutention (levage et déchargement) de la machine au moyen d'un dispositif de levage à fourches de portée appropriée, avec les fourches élargies complètement, selon la largeur du soubassement de la machine (intérieur roues) sans les bandes transporteuses.

Il est interdit d'utiliser des moyens et des points de levage qui ne sont pas prévus et/ou d'effectuer le soulèvement de la machine avec les bandes transporteuses; la machine a un barycentre irrégulier: DANGER DE RENVERSEMENT.

2.2.1

Before the installation the customer must be sure that the environment is in conformity with the safety requisite, hygiene and sanitation, and that the floor is flat and right to hold on the weight of the machine (see TECHNICAL SPECIFICATIONS PART 3). The temperature of the environment must comply with the characteristics of employment of the machine (see machine card A).

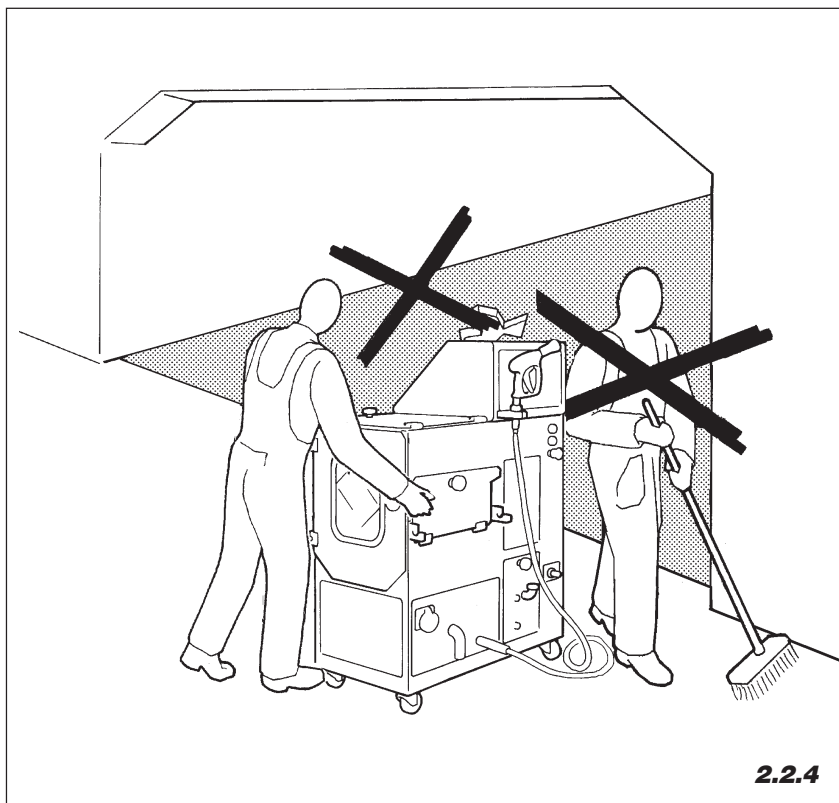
2.2.2

Before handling the machine, make sure that the protection guards and the die are perfectly closed and fixed by means of the proper devices (die lock pin): **DANGER OF CRUSHING, IMPACT AND/OR OVERTURNING AND CUT.**

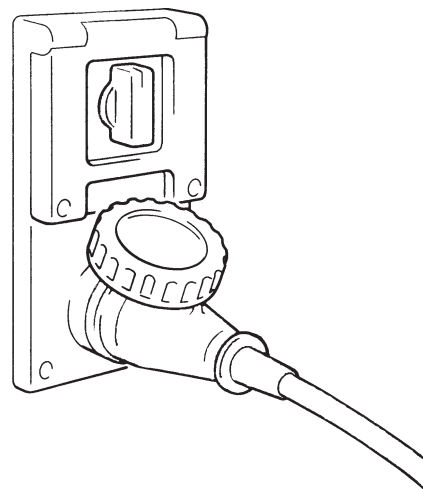
2.2.3

The moving (lifting and unloading) of the machine must be performed with a forklift with an adequate lifting power, with the pitch-forks widen to the maximum opening of the plinth of the machine (inside the wheels) without the conveyor belts.

It's forbidden to employ lifting tools and points different from those foreseen and/or to lift the machine with the conveyor belts; the machine has an irregular and high centre of gravity: DANGER OF OVERTURNING.



2.2.4



2.2.5

2.2.4

La manutention et l'éventuel repositionnement, sur les roues, de la machine et des bandes transporteuses doivent être effectués sur des planchers plans ; bloquer les freins des roues avant de laisser la machine sans surveillance.

Il est interdit de manipuler la machine et/ou les bandes transporteuses avec les roues sur les planchers glissants ou inégaux ou avec des obstacles et de la laisser sans surveillance sans bloquer le frein: DANGER DE PERTE DE STABILITE, ENTRAÎNEMENT, ECRASEMENT ENTRE LES OBSTACLES OU LES BARRIÈRES.

2.2.5

L'installation de réseau doit être équipée de différentiel et de prise interbloquée protégée des infiltrations d'eau. L'installation doit être munie de ligne de mise à la terre efficace.

Avant de connecter et/ou déconnecter le connecteur sur le sectionneur de réseau, s'assurer qu'il est sec et qu'aucune partie du corps n'est mouillée (mains, pieds, etc.): DANGER DE FOUDROIEMENT ET/OU CHOC ELECTRIQUE.

IL EST INTERDIT d'utiliser des adaptateurs ou des rallonges pour le laçage au réseau électrique. .

2.2.4

The handling and repositioning of the machine and of the belts on the wheels must be carried on onto flat and even surfaces; lock the brakes of the wheels before leaving the machine unattended.

It is forbidden to handle the machine and/or the belts on the wheels on slippery or uneven surfaces in areas with obstacles or to leave it unattended without locking the wheels brakes: **DANGER OF INSTABILITY, DRAGGING, CRUSHING DUE TO OBSTACLES OR BARRIERS.**

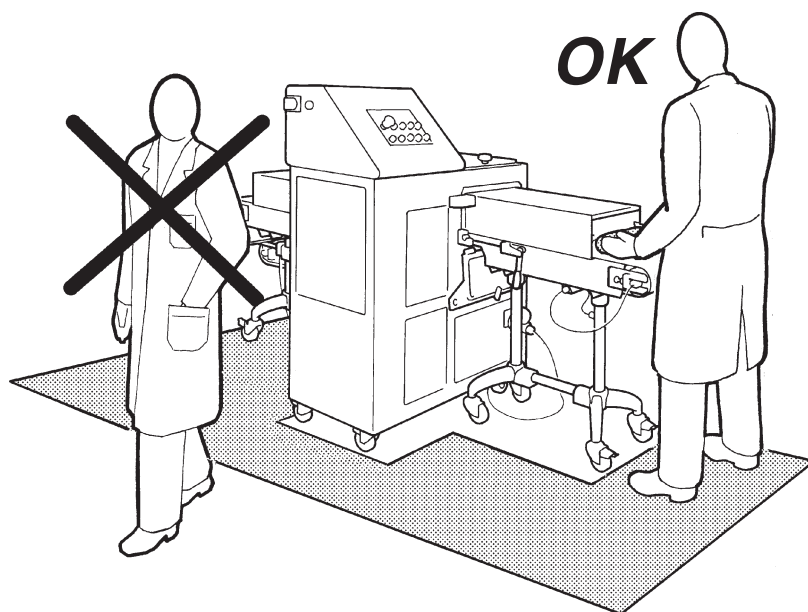
2.2.5

Power supply network must be equipped with a differential switch and a protected wallsocket against water infiltrations. The plant must be provided with an efficient ground line.

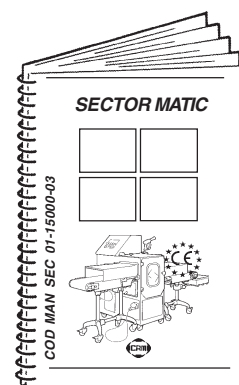
Before inserting and/or removing the plug from power supply socket, make sure that it's dry and avoid wet parts of body (hands, feet, etc): DANGER ELECTRIC SHOCK.

It is forbidden to use adapters or extensions to connect the machine with the power supply mains.

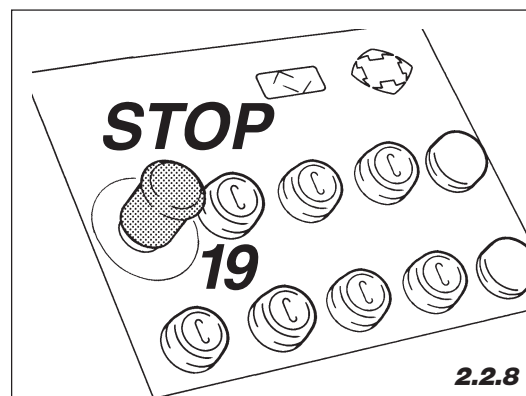




2.2.7



2.2.6



2.2.8

2.2.6

La SECTOR MATIC peut être utilisée seulement par le personnel précédemment formé qui connaît et suit ce manuel soigneusement.

2.2.7

L'opérateur doit contrôler le fonctionnement de la trancheuse multilames SECTOR MATIC dans les zones indiquées par l'illustration, de sorte qu'il puisse avoir un bon contrôle visuel du cycle de travail.

Il est interdit d'abandonner et de laisser sans surveillance la machine quand elle est en marche et/ou en présence de tension.

2.2.8

En cas d'anomalie de fonctionnement et/ou danger il faut tourner immédiatement l'interrupteur GENERAL (1): tous les moteurs de la machine s'arrêtent immédiatement.

Avant de remettre la machine en marche on doit éliminer les causes et trouver une solution de sorte que le danger ne se représente pas.

**2.2.6**

The operation of the SECTOR MATIC multi-blade is entirely reserved to personal previously fully trained by the personnel inside CRM, that knows and follows meticulously to the content of the present manual.

2.2.7

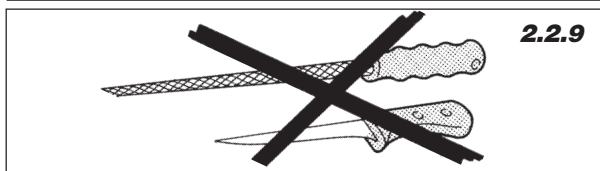
The operation of the SECTOR MATIC multi-blade slicer must be observed by the operator in the zones pointed out in the figure, so that he has a good visual control of the work cycle and can promptly reach the controls of the machine.

It's forbidden to leave the machine unattended when it is working and/or switched on.

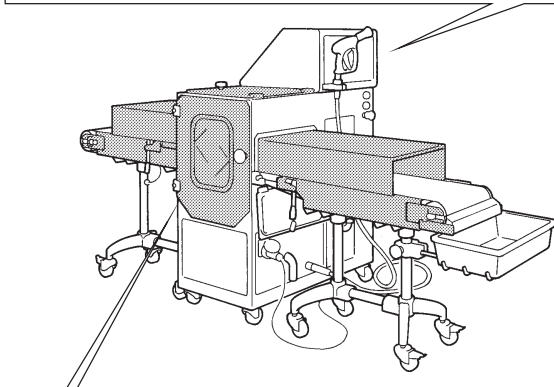
2.2.8

In case of anomaly of operation and/or presumed or found danger, it is necessary to immediately turn the GENERAL switch (1); all motors will stop immediately.

Before starting the machine again, please remove the causes and prepare to avoid any other dangerous situation.

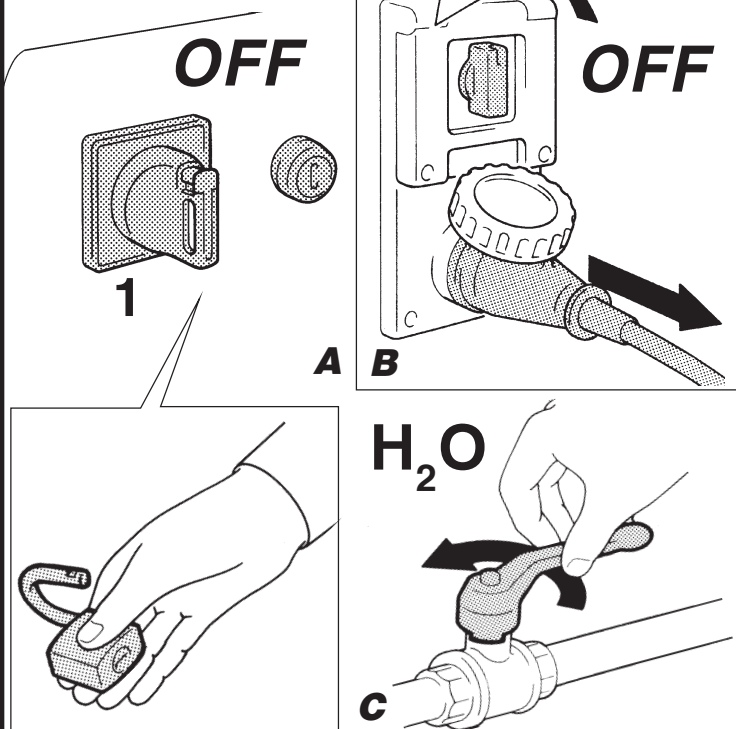


2.2.9



2.2.10

2.2.11

**2.2.9**

Positionner sur le tapis de chargement seulement des produits alimentaires, frais et sans os, comme indiqué dans la section « 1.5 DESCRIPTION DE LA MACHINE ».

Il est interdit d'introduire des produits différents ou de laisser des corps étrangers et/ou des couteaux : DANGER DE RUPTURE DES LAMES ET DE PROJECTION DE FRAGMENTS DANS LE PRODUIT COUPE.

2.2.10

Avant de s'approcher du secteur des lames, il faut utiliser des gants anti-coupe : **DANGER DE COUPE.**

2.2.11

Avant d'effectuer les opérations de nettoyage, entretien, réparation et en général avant de s'approcher des lames il faut porter la machine à la condition énergétique ZERO « 0 ».

A – tourner le sélecteur GENERAL (1) sur « 0 » OFF et placer un cadenas de sécurité

B – couper le courant sur le sectionneur de réseau et déconnecter le câble d'alimentation.

C - débrancher l'installation de l'eau de réseau

2.2.9

Load on the loading belt only fresh foodstuff without bones as per section 1.5 "MACHINE DESCRIPTION".

It's forbidden to introduce products different from those foreseen and/or leave extraneous bodies and/ or knives: DANGER OF BREAK UP OF BLADES AND SCATTERING OF FRAGMENTS INTO THE CUT PRODUCT.

2.2.10

Before reaching the area of the blades wear anti-cut gloves: **DANGER OF CUT.**

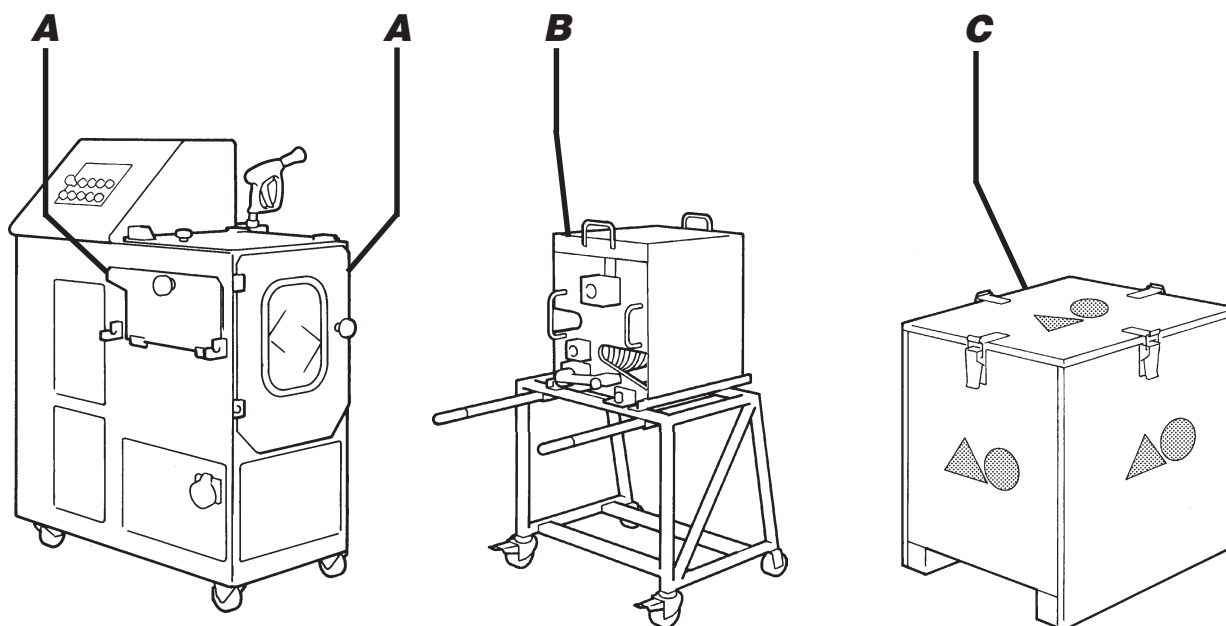
2.2.11

Before performing operations of cleaning, maintenance, repair and in general before reaching the blade carter set the machine to the energetic ZERO state "0."

A- rotate on "0" "OFF" the main switch (1) and place the safety padlock;

B- switch off the power supply and disconnect power supply cable from the wall socket;

C- disconnect the network water system.



2.2.12

2.2.12

Avant de s'approcher des lames, il faut utiliser des protections individuelles appropriées (gants et tabliers anti-coupe et chaussures fermées pour la prévention des accidents).

- A – Avant de démonter la moule, fermer toutes les portes de protection du secteur de la moule ;
- B - Appliquer toujours la protection de sécurité pendant la manutention de la moule;
- C – Placer toujours la moule avec sa protection de sécurité dans une caisse spécifique pour le stockage ou l'expédition.

Il est interdit de laisser la moule sans la protection: DANGER DE COUPE ET/OU CISAILLEMENT.

2.2.13

Les tapis sont munis de protections avec des capteurs de sécurité, donc ils ont aussi une fonction de sécurité car ils empêchent l'opérateur d'atteindre les lames ; donc, il est interdit d'utiliser la machine sans et/ou avec ces dispositifs quand ils sont hors service ou modifiés.



**ATTENTION
DANGER DE COUPE**

Lorsque les tapis de chargement et de collecte du produit ne sont pas montés, éviter de s'approcher des lames et fermer les portes de la moule.

2.2.12

Before opening the blades carter, wear adequate individual protections (anti-cut gloves and aprons and closed anti-accident shoes).

- A – Before dismounting the die, close all the protection doors of the die area;
- B – During the die handling, always use the safety protection;
- C – For the stocking and transport, always place the die with its safety protection into a suitable case.

It is forbidden to leave the die without its protection: DANGER OF CUT AND/OR SHEARING.

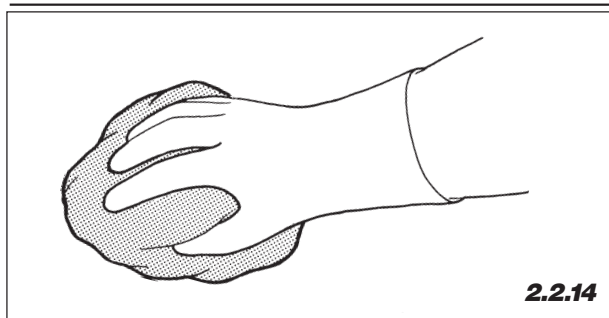
2.2.13

The belts are equipped with protections with safety sensors, therefore they also function as a safety device since they prevent the operator from reaching the blades; it is forbidden to use the machine without such devices and/or when such devices are tampered.

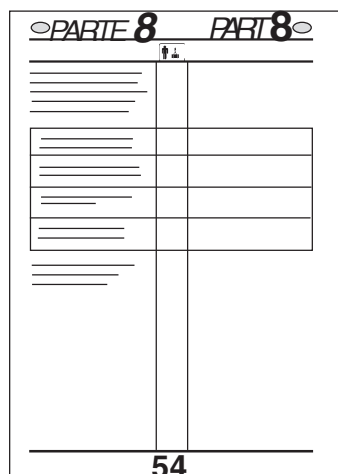


**ATTENTION
DANGER OF CUT:**

when the loading and collecting belts are not mounted, do not come into contact with the blades and close the die doors.

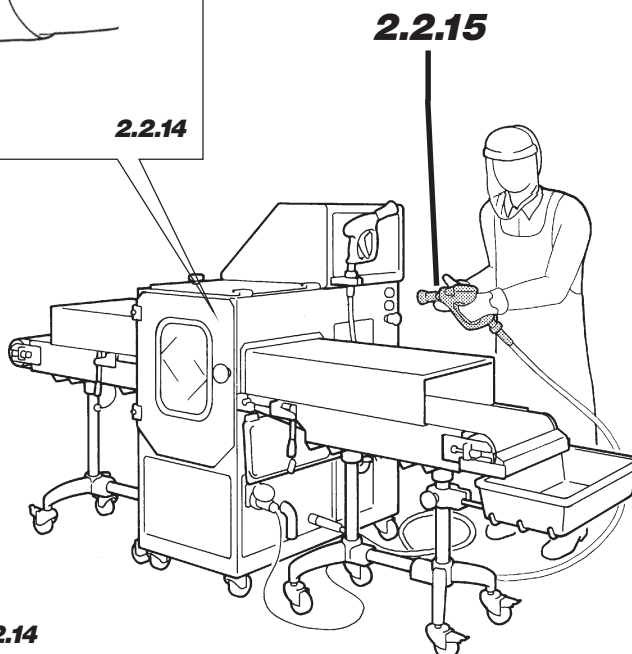


2.2.14



54

2.2.14



2.2.15

2.2.14

Il est nécessaire d'effectuer les opérations de nettoyage, lavage et désinfection tous les jours avant d'utiliser la machine.

Effectuer un nettoyage soigneux avec les produits indiqués dans la PARTIE 8.

Il est interdit de diriger le jet de la lance en pression (70 bars) contre les personnes ou de l'utiliser pour le lavage d'animaux. Utiliser des protections individuelles appropriées (masques, tabliers) : DANGER DE JET EN PRESSION.

2.2.15

Le lavage manuel avec la lance peut produire des vibrations au système main-bras qui, par suite de la structure physique de la personne qui effectue l'opération, pourraient être supérieures aux valeurs de seuil admises, par conséquent il faut utiliser la lance pour max. 5 minutes consécutives et utiliser des gants anti-vibratoires.

2.2.16

Il est interdit d'utiliser le système d'hydrolavage sans eau, avec de l'eau pas potable et/ou très dure ou calcaire, avec des températures pas appropriées (min. 5°C - max. 40°C): DANGER DE DOMMAGES AUX PARTIES DE LA MACHINE ET/OU POLLUTION BIOLOGIQUE.

2.2.14

The operations of cleaning, washing and sanitification, must be performed every day before using the SECTOR MATIC machine.

Effect an accurate cleaning with the procedures and products as in the PART 8.

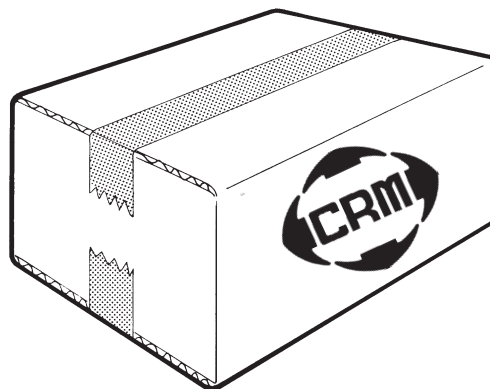
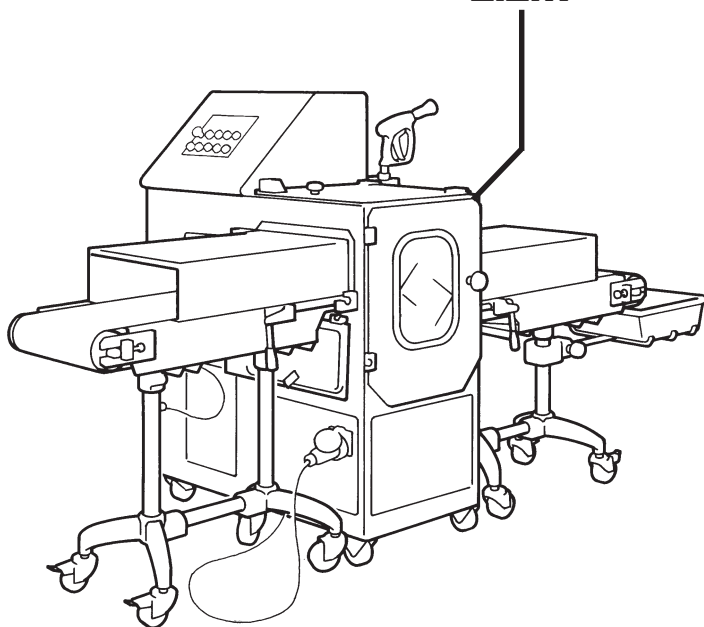
It is forbidden to turn the jet of the nozzle under pressure (70 bar) to people or to use it for washing animals. Wear adequate individual protections (face masks, aprons): DANGER OF JET UNDER PRESSURE.

2.2.15

The nozzle washing system may cause vibrations in the hand-arm system that, due to the body structure of the person who carries on this operation, may be higher than the threshold values admitted, therefore it is advisable to use this system for max. 5 consecutive minutes and always use vibration-damping gloves.

2.2.16

It is forbidden to use the water washing system without water, with undrinkable water and/or with water rich in calcium or particularly hard or with unsuitable temperatures (min. 5°C – max. 40°C): **DANGER OF DAMAGES TO THE MACHINE PARTS AND/OR BIOLOGICAL POLLUTION.**

2.2.17**2.2.18****2.2.17**

Les interventions d'entretien normal et celles sur les parties électriques doivent être effectuées seulement par les responsables de l'entretien précédemment formés et par les électriciens qualifiés.

Il est interdit d'altérer la machine et son programme d'utilisation.

2.2.18

Pour le remplacement des parties détériorées utiliser seulement les pièces de rechange originales.

L'INOBSERVANCE DE CES INSTRUCTIONS PEUT CAUSER DES DANGERS POUR L'OPERATEUR, LES TECHNICIENS ET/OU LES GENS ET LA MACHINE QUI NE SONT PAS IMPUTABLES AU CONSTRUCTEUR.

**2.2.17**

The interventions of ordinary maintenance on the electric parts must be performed by the person in charge of maintenance previously trained and by electricians.

It's forbidden to tamper with and/or alter the speed, It's forbidden to tamper with and/or alter or the machine programme.

2.2.18

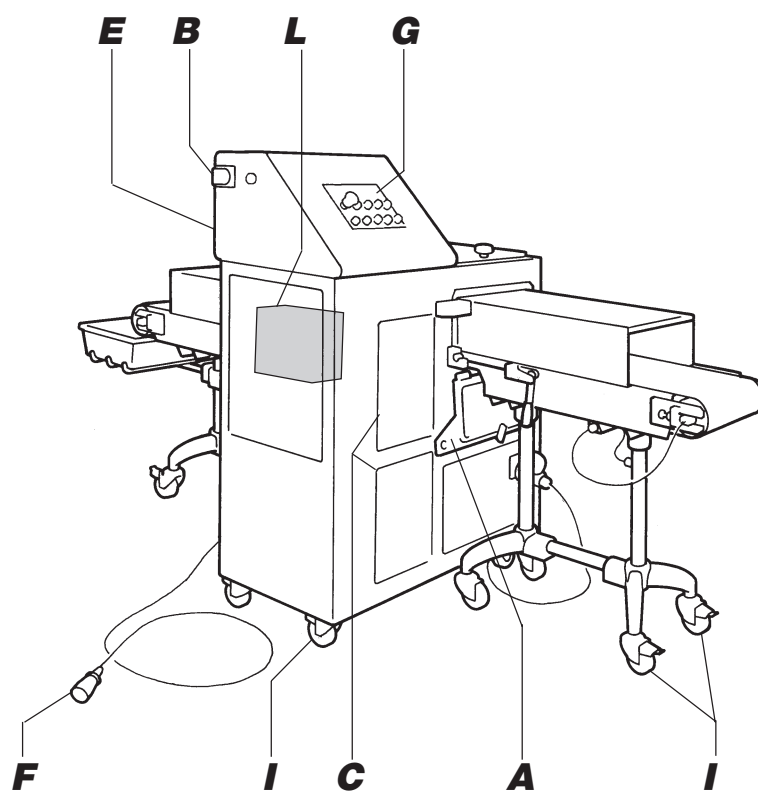
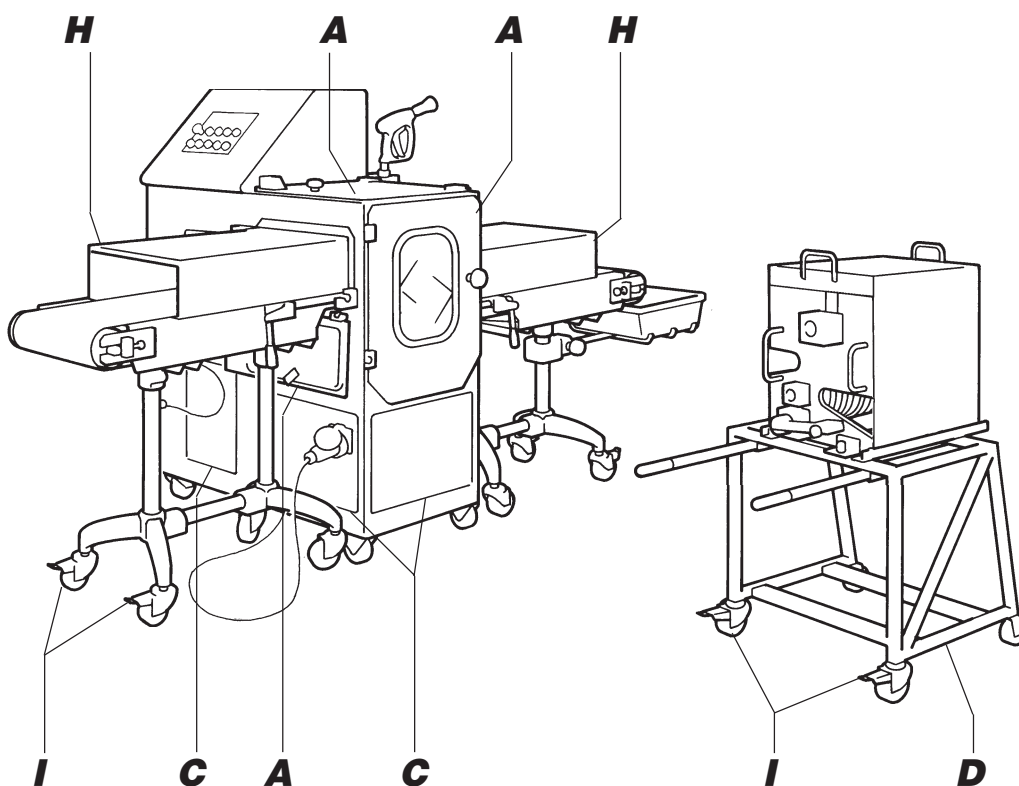
Replace parts with original spare parts only.

UNOBSERVANCE OF THE RULES MENTIONED ABOVE MAKE RISE UP DANGERS FOR OPERATOR, QUALIFIED OR SPECIALIZED TECHNICIAN, PEOPLE OR MACHINE, NOT IMPUTABLE TO THE BUILDER.

2.3 DISPOSITIFS DE PROTECTION



SAFETY DEVICES 2.3

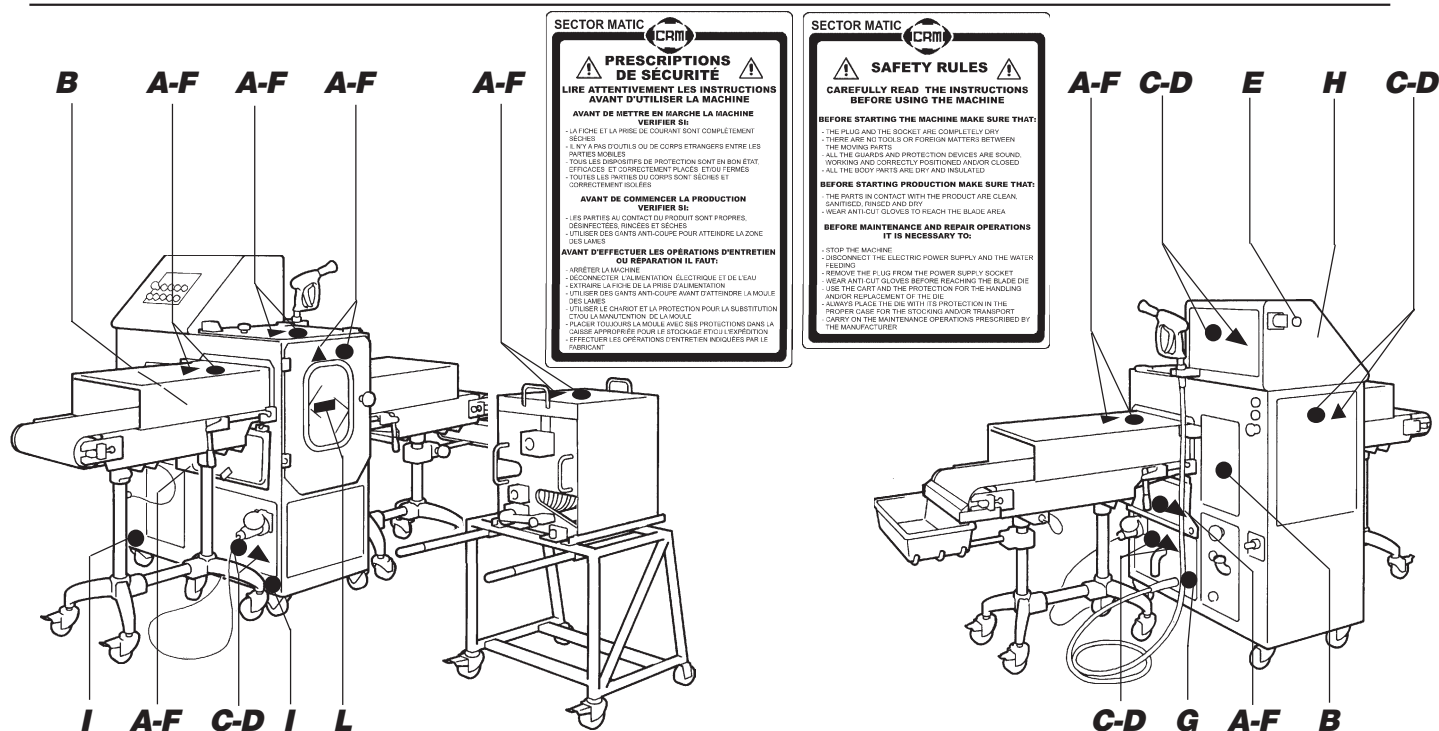


Avant de mettre en marche et d'utiliser la machine il faut quotidiennement s'assurer que tous les dispositifs sont efficaces et placés correctement; dans le cas contraire, il faut agir avant de procéder.		Daily check, by means of simulation tests, that all the devices work correctly and are well positioned before starting to work with the machine. Otherwisw, provide before working.
DESCRIPTION	POS	DESCRIPTION
ELEMENTS ET PROTECTIONS MOBILES MOULE AVEC CAPTEURS MAGNETIQUES DE SECURITE A REDONDANCE : Pour arrêter et/ou déconnecter tous les moteurs de la machine en cas d'ouverture de toutes les portes de la moule pendant le fonctionnement automatique et/ou pour empêcher la mise en marche.	A	MOBILE PROTECTIONS WITH REDUNDANT MAGNETIC SENSOR: To stop and/or disable all the machine motors in case of opening of all the die doors during the automatic working and/or to prevent the start.
INTERRUPTEUR GÉNÉRAL AVEC CADENAS DE SÉCURITÉ: Pour couper la tension au tableau électrique avant d'effectuer les opérations de substitution, entretien, réparation et arrêt de fin de production.	B	STOP/EMERGENCY - GENERAL SWITCH (TO BE PADLOCKED): to disconnect the electric board before any replacement, maintenance, repair and production end stop.
PROTECTIONS FIXEES : avec une fermeture à clé ou à vis pour éviter l'approche des parties intérieures de la machine.	C	FIXED PROTECTIONS: lockable by screws with keys to prevent any access inside the machine.
CHARIOT PORTE-MOULE AVEC PROTECTION RELATIVE: Pour permettre la manutention et le démontage de la moule dans toute sécurité et empêcher le contact avec les tranchants pendant les opérations de substitution, manutention et mise en place.	D	DIE CARRIER CART WITH DIE PROTECTION: to allow the handling and a safe dismounting of the die and avoid the contact with the cutting edges during the replacement, handling and positioning operations.
TABLEAU ELECTRIQUE HERMETIQUE : pour éviter l'infiltration d'eau pendant le lavage et pour permettre une intervention sur les parties électriques seulement par des techniciens qualifiés et habilités.	E	WATERPROOF ELECTRICAL BOX: to prevent the infiltration of water during washing and limit the intervention on the electric parts to qualified and skilled technicians.
FICHE POUR PRISE INTERBLOQUEE : pour couper totalement le courant (CONDITION ENERGIE ZERO « 0 ») avant n'importe quelle opération de nettoyage, désinfection, remplacement, entretien et réparation.	F	PLUG FOR INTERLOCKED SOCKET : to disconnect completely the machine from power supply network (ENERGY STATE ZERO "0") before performing any operation: substitution, maintenance, reparation and stop
COUVERCLE COMMANDES : pour protéger les commandes de l'infiltration d'eau pendant le lavage	G	FUNCTION BUTTONS COVER: to protect the control panel against water infiltration during cleaning operations
TAPIS DE CHARGEMENT ET DE COLLECTE DU PRODUIT AVEC CAPTEURS MAGNÉTIQUES A REDONDANCE: pour empêcher le contact avec les lames et pour activer le fonctionnement de la machine seulement lorsque les tapis munis de protections sont en position de travail.	H	PRODUCT LOADING AND COLLECTING BELT WITH REDUNDANT MAGNETIC SENSORS: to prevent the operator from reaching the blades and to enable the machine working only when the belts provided with protections are in working position.
ROUES AVEC FREIN DE STATIONNEMENT: Pour empêcher les mouvements incontrôlés de la machine et/ou des tapis une fois en position de travail ou d'arrêt.	I	WHEELS WITH PARKING BRAKE: to avoid accidental movements of the machine and/or of the belts once they are in working or parking position.
LAMPES IONISANTES: Pour réduire la formation de bactéries dans la moule des lames (zones en contact avec le produit).	L	IONISING LAMPS: to reduce the formation of bacteria inside the blade die area (area in contact with the product).
BOUTON POUSSOIR STOP/URGENCE: Pour couper la ligne d'alimentation dans le circuit de puissance et arrêter immédiatement tous les moteurs de la machine.	M	STOP/EMERGENCY BUTTON: To cut off the power supply of the power circuit and to immediately stop all the motors.

2.4 ETICHETTE DI SEGNALEZIONE

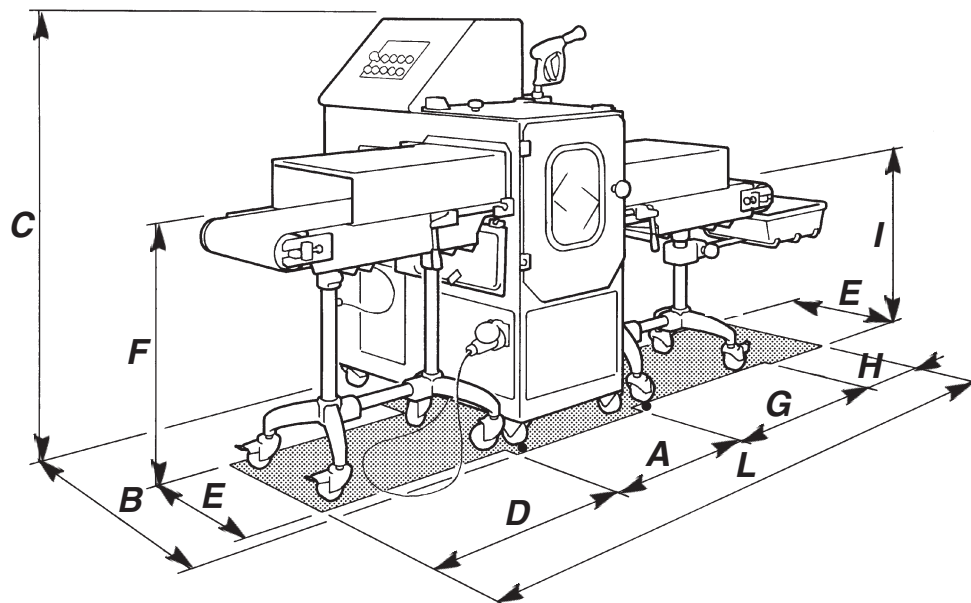


WARNING LABELS 2.4



POSITION A cod		cod	POSITION A
POSITION B cod		cod	POSITION B
POSITION C cod 1460000002		cod 1460000002	POSITION C
POSITION D cod 1460000005		cod 1460000005	POSITION D
POSITION E cod 1460000006		cod 1460000006	POSITION E
POSITION F			POSITION F
POSITION G			POSITION G
POSITION H cod 1460000007	PE	cod 1460000007	POSITION H
POSITION I			POSITION I
POSITION L			POSITION L

**CARATTERISTICHE
TECNICHE**

**TECHNICAL
SPECIFICATION**


DONNEES TECHNIQUES	Unité de mesure	SECTOR MATIC	Unit of measure	TECHNICAL DATA
VALEUR A	mm	580	mm	DIMENSION A
VALEUR B	mm	1130	mm	DIMENSION B
VALEUR C	mm	1400	mm	DIMENSION C
VALEUR D	mm	975	mm	DIMENSION D
VALEUR E	mm	400	mm	DIMENSION E
VALEUR F	mm	880	mm	DIMENSION F
VALEUR G	mm	1045	mm	DIMENSION G
VALEUR H	mm	350	mm	DIMENSION H
VALEUR I	mm	800	mm	DIMENSION I
VALEUR L	mm	2950	mm	DIMENSION L
DIAMÈTRE DES LAMES	mm	Ø 300	mm	BLADES DIAMETER
LARGEUR UTILIS. DE COUPE	mm	400	mm	WORKING CUT WIDTH
VITESSE DES LAMES	G/min	28	rpm	BLADES SPEED
POIDS TAPIS DE CHARGEM.	Kg	75	Kg	LOADING BELT WEIGHT
POIDS DE LA MACHINE	Kg	315	Kg	MACHINE WEIGHT
POIDS TAPIS DE COLLECTE	Kg	80	Kg	COLLECTING BELT WEIGHT
POIDS DE LA MOULE	Kg	90	Kg	DIE WEIGHT
POIDS TOTAL	Kg	560	Kg	TOTAL WEIGHT
PUISSANCE INSTALLÉE	KW	4,8*	KW	POWER
ISOLAT. DISPOSITIFS ÉLECTR.	IP	67	IP	ELECT. EQUIP. INSULATION
ISOLATION DE LA MACHINE	IP	22	IP	MACHINE INSULATION
EAU DE LAVAGE	l/min	13	l/min	WASHING WATER
CONNEXION INSTALLAT. EAU	mm	umbourt/hose connectorØe ____	mm	WATER SYSTEM CONNECTION
CONNEXION LANCE	"G	1/2 connec. mâle/male connec. (A.P.)	"G	NOZZLE CONNECTION
RÉSERVOIR DÉTERSIF	l	4	l	DETERGENT TANK
RESERVOIR EAU DE LAVAGE	l	20	l	WASHING WATER TANK
BRUIT (EN 3744/UNI7712)				NOISINESS (EN 3744/UNI7712)
(pendant le fonctionnem.) continue	dB (A)	70	dB (A)	continuous (during working)
(pendant le lavage) continue	dB (A)	80	dB (A)	continuous (during washing)

* Valeur relative à la version avec circuit d'hydraulage

* It refers to the water washing circuit version

**TRANSPORT ET
INSTALLATION****TRANSPORT AND
INSTALLATION**

La trancheuse multilames SECTOR MATIC peut être envoyée sur palette dans une boîte en carton ou sans emballage aussi, donc il faut opérer en suivant les indications décrites dans cette partie.

The SECTOR MATIC can be delivered on a pallet with packing of cardboard or without packing, therefore operate like explained in the relative sections.

CETTE PARTIE COMPREND LES
TITRES SUIVANTS:

PAGE

THIS SECTION CONTAINS
NEXT TITLES:

4.1 TRANSPORT SUR PALETTE
ET/OU AVEC EMBALLAGE

24-25

TRANSPORT ON PALLET
AND/OR WITH PACKING

4.1

4.2 TRANSPORT SANS
EMBALLAGE

26-27

TRANSPORT WITHOUT
PACKING

4.2

4.3 MONTAGE CHARIOT
PORTE-MOULE

28

MOUNTING DIE
CARRIER CART

4.3

4.4 POSITIONNEMENT ET
INSTALLATION

29-34

POSITIONING AND
INSTALLATION

4.4

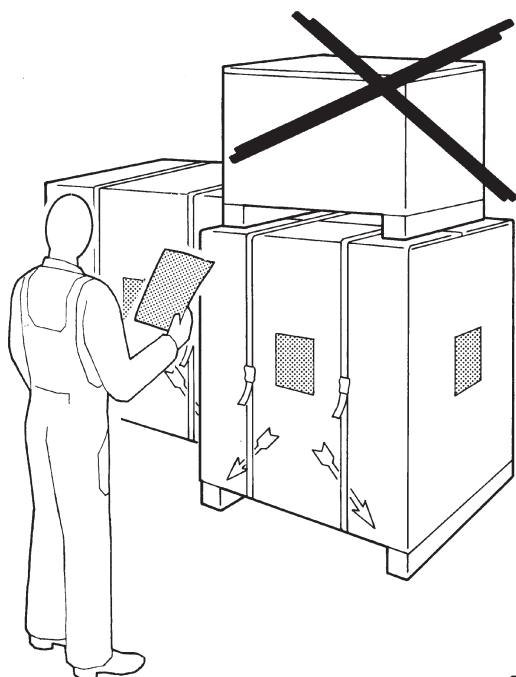
Les sections suivantes concernent les règles de comportement.

In the following pages it is described in detail how to behave in each of the phases above.

4.1 TRANSPORT SUR PALLET ET/OU AVEC EMBALLAGE

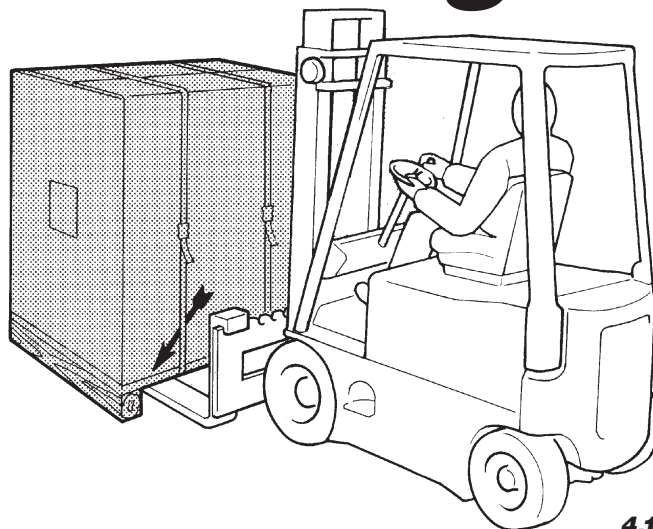


TRANSPORT ON PALLET AND/OR WITH CRATE 4.1



4.1.1

.....Kg



4.1.2



ATTENTION
DANGER D'ECRASEMENT, IMPACT
ET/OU ABRASION: *Seulement les responsables de la manutention qui sont équipés de protections individuelles appropriées (gants de protection, chaussures pour la prévention des accidents, casque et vêtements de protection) peuvent effectuer ces opérations:*

4.1.1

Au reçu de la fourniture, il faut suivre les instructions placées à l'extérieur de l'emballage.



ATTENTION
DANGER DE RENVERSEMENT ET
D'ECRASEMENT

La charge à l'intérieur de l'emballage est déséquilibrée, donc il faut suivre les instructions indiquées. Ne mettez pas les emballages et/ou les poids sur la machine : la structure ne soutient pas. L'EMBALLAGE N'EST PAS APPROPRIÉ À L'EMPILEMENT OU AU CHARGEMENT DE POIDS.

4.1.2

Il faut élargir complètement les fourches de l'appareil de levage (avec une portée appropriée pour le poids) et les positionner sur les points indiqués sur l'emballage. Il faut élever la caisse lentement, la transporter (hauteur min. du sol ± 30 cm) et la déposer dans un lieu sec et couvert; ensuite éloigner l'appareil de levage.



WARNING !
DANGER OF CRUSHING, BUMP
AND/ OR ABRASION: these operations are to be performed by personnel qualified to moving the machine with adequate individual protections (anti-cut gloves, anti-accident shoes, helmets and garments of protection).

4.1.1

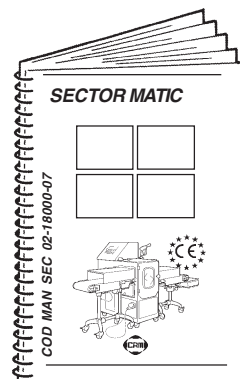
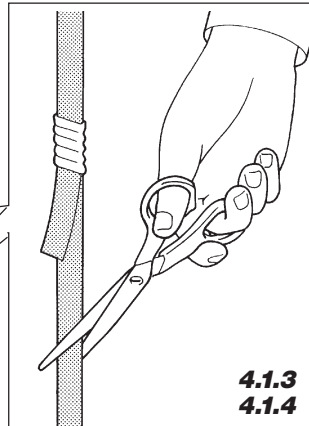
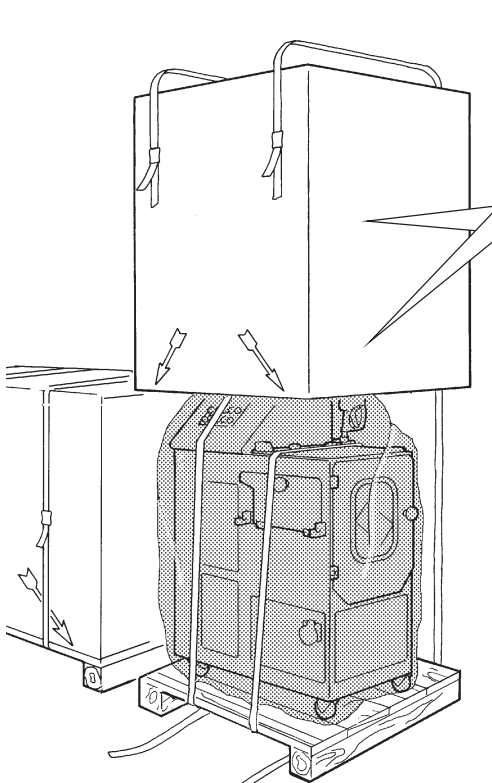
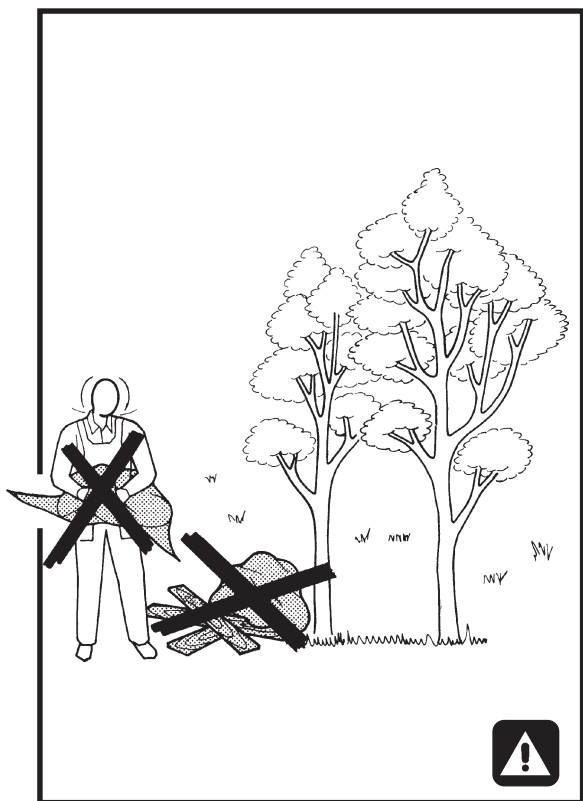
At the receipt of the supply take the instructions affixed outside the packing and follow them.



ATTENTION
DANGER OF OVERTURNING
AND/OR CRUSHING: the load inside the crate is unbalanced therefore follow the suitable procedures. do not place packages and/or weights onto the structure: the structure is not bearing and supporting. **THE PACKAGE IS NOT SUITABLE FOR STACKING OR WEIGHT LOADING.**

4.1.2

Widen the pitchforks of the lifter (adequate to the weight) to the maximum opening and position them close to the suggested points on the packing. With slow movements lift the box, transport it (holding it at ± 30 cm from the ground) and place it in a dry and covered place; therefore remove the lifter.



4.1.5



**ATTENTION
DANGER DE POLLUTION DE
L'ENVIRONNEMENT**

Ne pas jeter l'emballage dans l'ambiance, mais le conserver en cas de renvoies futurs à l'usine.

4.1.3

Couper les cintres soigneusement et extraire le carton de haut.

4.1.4

Couper les cintres, enlever le film plastique et les brides qui fixent la machine sur la palette.



NOTE

Si la machine doit être envoyée à l'usine pour effectuer des opérations de réparation ou d'entretien, il faut l'emballer à nouveau pour l'expédition. Les modalités pour l'expédition devront être établies préventivement avec la maison CRM.

4.1.5

Prenez les Instructions de Service et suivez les indications données.

Le transport avec emballage est terminé et il est possible de procéder selon la section prochaine.



**WARNING
DANGER OF ENVIRONMENTAL
POLLUTION: don't dispose of the
packing in the environment but preserve
it for possible future shipment to the
producer.**

4.1.3

Cut the bind and unthread the cardboard from the top.

4.1.4

Cut the bind, remove the plastic film of protection and stirrups that fix the machine to the pallet.



NOTE

In case of shipment to the factory for reparations or maintenances, the machine will be re-packed for the despatch. The formalities for the consignment will be previously agreed with CRM.

4.1.5

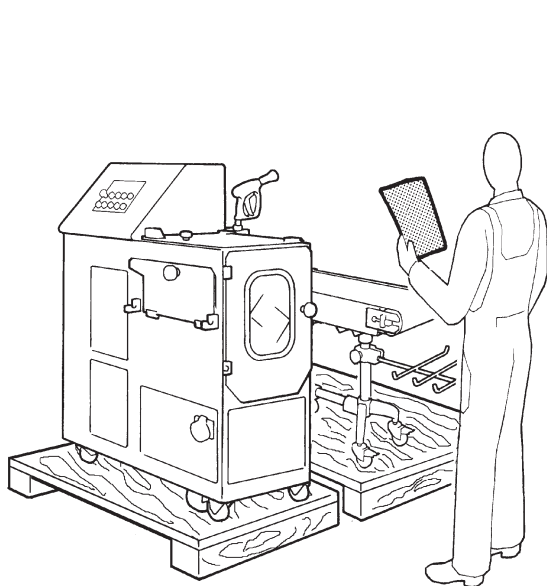
Take the Instructions for Use and follow the indications.

The transport with pack is finished and it is possible proceed like mentioned in the next section.

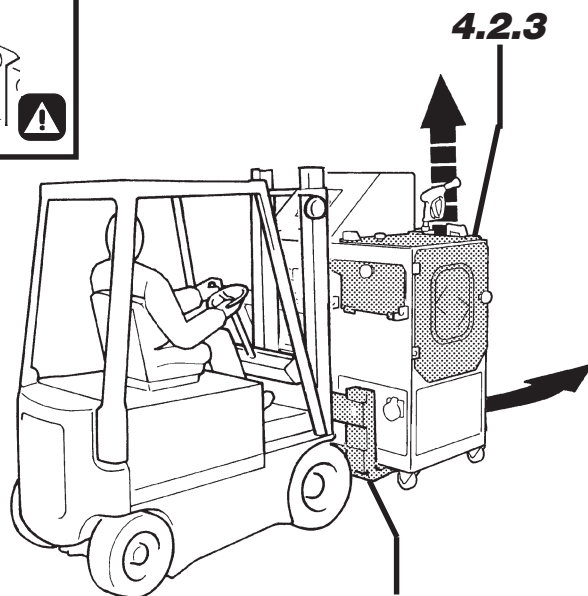
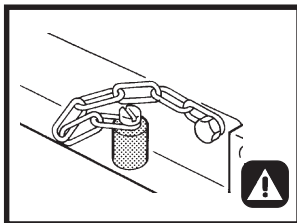
4.2 TRANSPORT SANS EMBALLAGE



TRANSPORT WITHOUT PACKING 4.2



4.2.1



4.2.2

Pour le transport et la manutention de la machine sans emballage on doit:



ATTENTION: DANGER D'ECRASEMENT ET IMPACT. Seulement les responsables de la manutention qui sont équipés de protections individuelles appropriées (gants de protection, chaussures pour la prévention des accidents, casque et vêtements de protection) peuvent effectuer ces opérations:

4.2.1

Suivre les instructions placées à l'extérieur de l'emballage.



AVERTISSEMENT: charge déséquilibrée : danger de renversement et/ou écrasement. Ne pas utiliser de moyens de levage et ne pas élever la machine dans les points d'élingage qui ne sont pas prévus.

4.2.2

Elargir complètement les fourches de l'appareil de levage (avec une portée appropriée pour le poids) selon la largeur du soubassement de la machine (intérieur roues).



AVERTISSEMENT: danger d'impact, renversement et/ou écrasement: avant d'effectuer le levage et la manutention s'assurer que les bandes aient été enlevées, les protections mobiles et la moule sont fermées et fixées correctement.

4.2.3

Il faut élever la machine lentement et la placer sur la surface d'installation (parfaitement plane) dans un lieu sec et couvert ; donc éloigner l'appareil de levage à fourches.



For transport and moving the machine without pack:



WARNING DANGER OF CRUSHING AND BUMP. These operations are to be performed by personnel qualified to moving the machine with adequate individual protections (anti-cut gloves, anti-accident shoes, helmets and garments of protection).

4.2.1

Withdraw the instructions affixed externally the machine and operate like specified.



ATTENTION load unbalanced, danger of turnover and crushing. Don't employ lifter and don't lift in different points from as prescribed by the manufacturer.

4.2.2

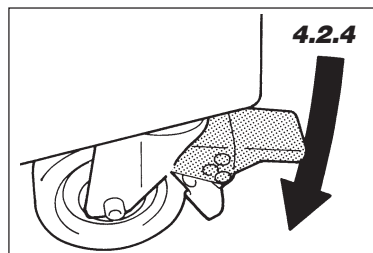
Widen the pitchforks of the lifter (adequate to the weight) to the maximum opening of the plinth of the machine (inside wheels).



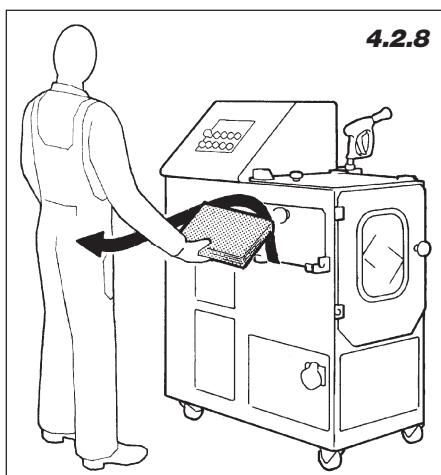
ATTENTION DANGER OF BUMP, CRUSHING AND/OR TURNOVER: before lifting and moving the machine, make sure that the belts have been removed, the movable protections and the die are well closed and adequately fixed with the relative devices.

4.2.3

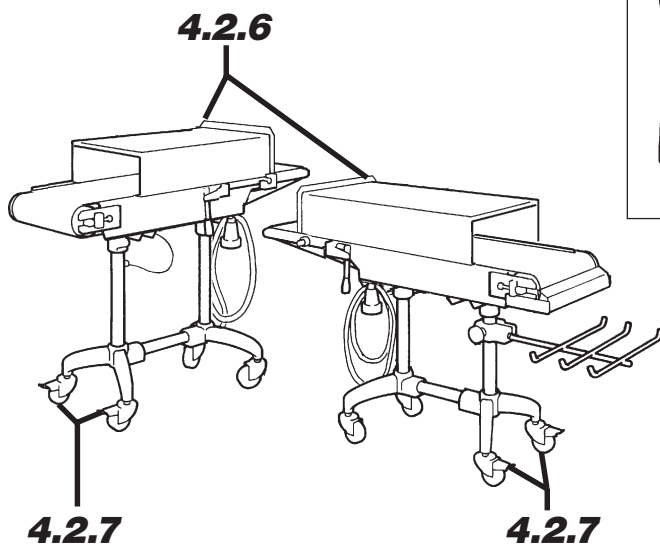
With slow movements lift the machine and place it in covered and dry place and not inclined (in plain); then remove the fork lifter.



4.2.4



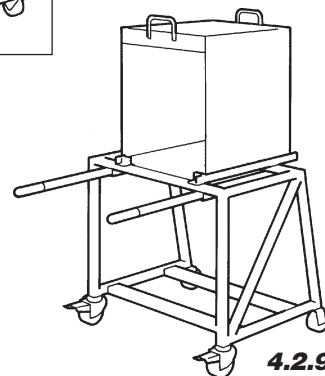
4.2.8



4.2.6

4.2.7

4.2.7



4.2.9

4.2.4

Bloquer les freins de stationnement sur les roues de la machine.

4.2.5

Soulever les tapis de la machine à l'aide d'un l'appareil de levage à fourches.

4.2.6

Il faut élever les tapis lentement et les placer dans un lieu sec et couvert (parfaitement plan); donc, éloigner l'appareil de levage à fourches.

4.2.7

Bloquer les freins des roues des tapis.

4.2.8

Enlever les outils et le manuel d'instructions de la machine et agir selon les indications

4.2.9

Monter le chariot porte-moule selon les instructions données dans la section prochaine.

Le transport de la machine est terminé et il est possible de procéder selon la section prochaine.

4.2.4

Lock the parking brakes on the machine wheels.

4.2.5

Lift the machine belts by means of a fork lift truck.

4.2.6

With slow movements place the belts in a covered and dry place on a flat surface, then remove the fork lifter.

4.2.7

Lock the belts wheel brakes.

4.2.8

Take the tools supplied with the machine and proceed as specified in the manual.

4.2.9

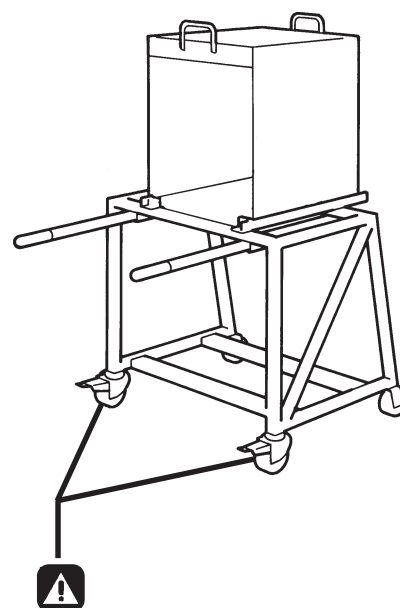
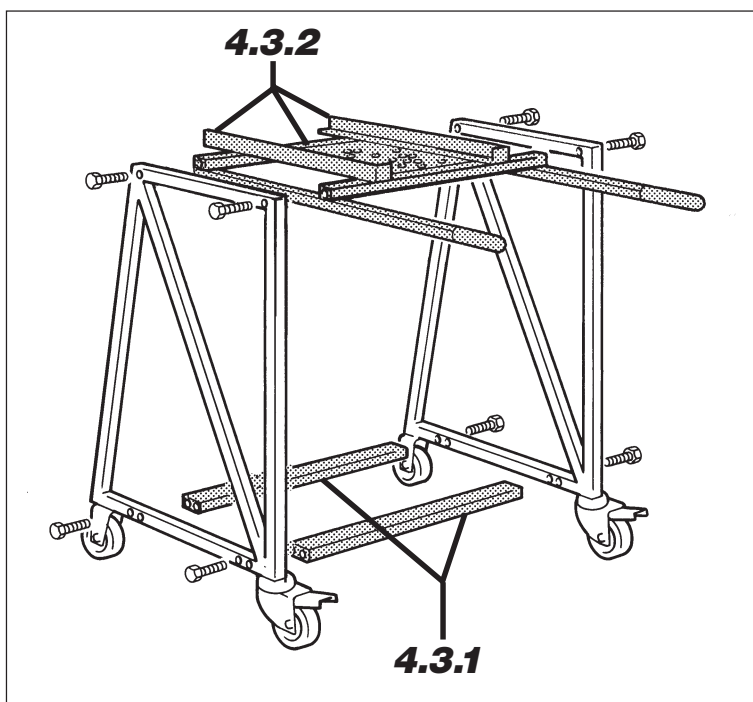
Mount the die carrier cart as per instructions described in the next section.

The transport is finished and it is possible to proceed like mentioned in the next section.

4.3 MONTAGE CHARIOT PORTE-MOULE



MOUNTING DIE CARRIER CART 4.3



Le chariot porte-moule est toujours expédié démonté et se compose de 4 éléments en métal et de vis relatives.
Pour assembler le chariot, effectuer les opérations suivantes:



ATTENTION
Cette opération est réservée aux opérateurs d'entretien avec l'utilisation des clés appropriées.

4.3.1

Assembler les deux tirants inférieurs sur les éléments latéraux.

4.3.2

Assembler le support porte-moule en plaçant les guides de la moule sur la partie supérieure et les poignées sur le côté des roues pivotantes des chevalets latéraux.

4.3.3

Serrer les vis de fixation avec la clé appropriée.



ATTENTION
DANGER D'IMPACT ET/OU D'ÉCRASEMENT : avant de laisser le chariot sans surveillance, bloquer toujours les freins de stationnement des roues.

Le montage du chariot porte-moule est terminé.

The die carrier cart is always dispatched disassembled and is composed of 4 metal elements and relative screws.
To assemble the cart, carry on the following operations:



ATTENTION
This operation is reserved to maintenance operators using suitable wrenches.

4.3.1

Assemble the two lower tie rods on the side elements.

4.3.2

Assemble the die supporting plane by positioning the die guides on the upper part and the handles on the side of the pivoting wheels of the stands.

4.3.3

Tighten the fastening screws with the suitable wrench.



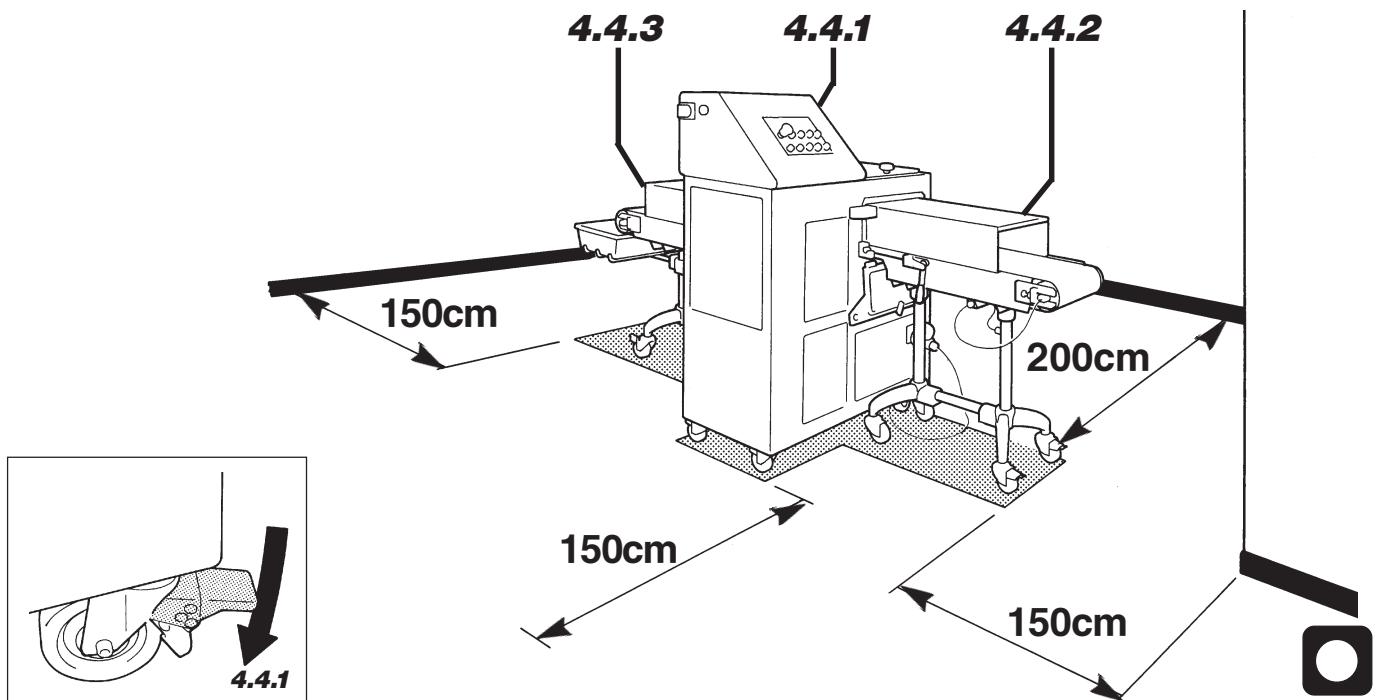
ATTENTION
DANGER OF IMPACT AND/OR CRUSHING: before leaving the cart unattended, always lock the parking brakes on the wheels.

The cart mounting is now over.

4.4 POSITIONNEMENT ET INSTALLATION



POSITIONING AND INSTALLATION 4.4



Pour effectuer correctement cette opération il faut suivre les indications suivantes :



ATTENTION :

Cette opération doit être effectuée rigoureusement par un responsable de l'entretien formé et autorisé par écrit par la maison CRM qui formera le personnel avant la livraison de la machine.

4.4.1

Positionner la machine dans le lieu d'installation, ensuite bloquer les freins de stationnement des roues.



AVERTISSEMENT

La machine doit être positionnée en assurant les espaces minimaux pour le fonctionnement et pour les opérations d'entretien pour éviter l'éventuel écrasement en cas d'ouverture des protections de la moule et pour permettre le remplacement de la même moule.

4.4.2

Ouvrir la porte sur le côté de chargement du produit, placer le tapis et le fixer sur la machine, ensuite bloquer les freins de stationnement des roues.

4.4.3

Ouvrir la porte sur le côté de déchargement du produit, positionner le tapis de collecte du produit et le fixer sur la machine, ensuite bloquer les freins de stationnement des roues.



To correctly perform this operation behave as follows:



ATTENTION

this operation must be rigorously performed by a trained maintenance technician with a written document certified by CRM, which will provide for the training and formation of the personnel before the delivery of the machine.

4.4.1

Position the machine in the installation and working place, then lock the parking brakes of the wheels.



ATTENTION

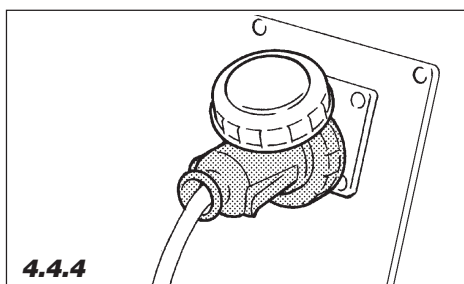
The positioning must be executed guaranteeing the minimum space for the operation and for the future maintenances, and to avoid crushing in case of opening of the die guards and to replace the same die.

4.4.2

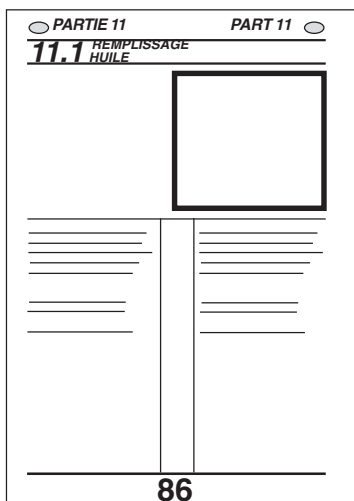
Open the door on the product loading side, position the belt in the machine and lock the parking brakes of the wheels.

4.4.3

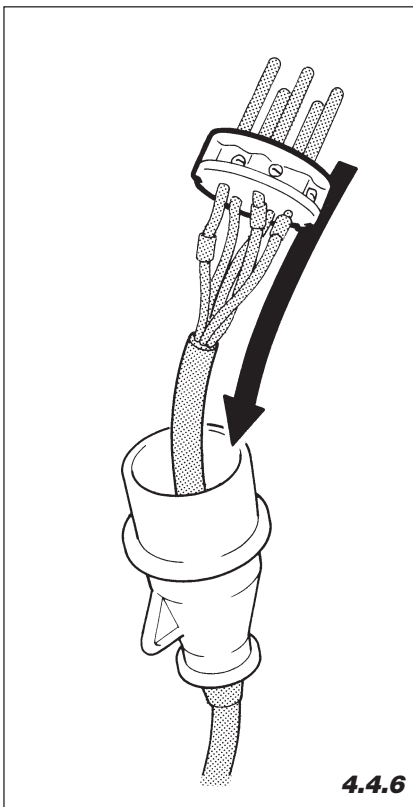
Open the door on the product unloading side, position the product collecting belt in the machine and lock the parking brakes of the wheels.



4.4.4



4.4.5



4.4.6



4.4.7

4.4.4

Insérer les fiches des tapis dans les prises relatives à bord de la machine.

4.4.5

Avant la mise en marche de la machine il faut vérifier l'huile de la pompe d'hydrolavage et du réducteur des lames selon la section 11.1 REMPLISSAGE HUILE.

**AVERTISSEMENT**

Le lieu d'installation doit être muni, dans le voisinage immédiat, d'un sectionneur de réseau interbloqué avec une ligne de mise à la terre efficace et aussi de fusibles bien dimensionnés selon la puissance installée (voir CARTE DE LA MACHINE page A).

4.4.6

Connecter une fiche, appropriée pour la puissance installée, au câble d'alimentation de la machine en conformité avec les normes en vigueur dans le pays d'utilisation.

4.4.7

S'assurer que la tension de réseau correspond aux spécifications de la plaque d'identification de la trancheuse multilames SECTOR MATIC.

4.4.4

Insert the plugs of the belts into the relative sockets on board the machine.

4.4.5

Before starting the machine, check the oil in the pump of the water washing system and of the blades reduction unit as described in section "11.1 OIL CHANGE".

**ATTENTION**

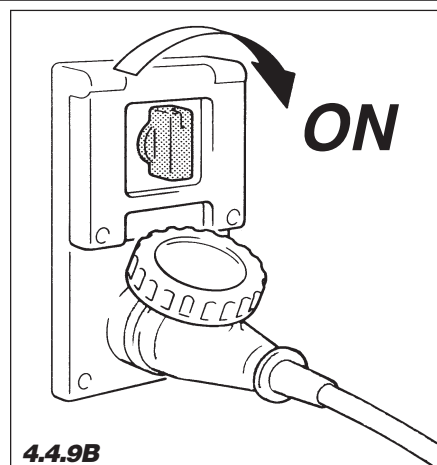
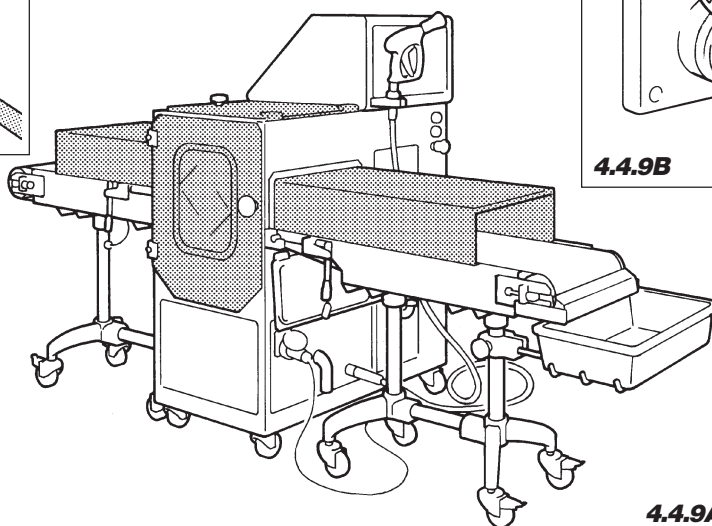
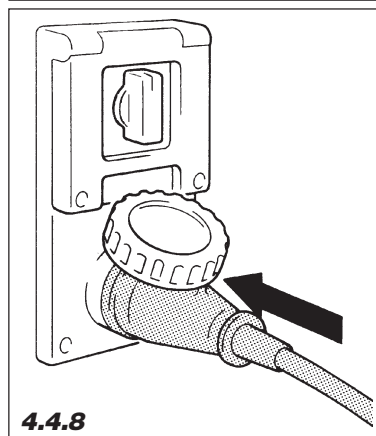
The installation place must be prepared in the immediate proximity of power supply switch with efficient ground connection and fuses according to the installed power (see MACHINE CARD page A)

4.4.6

Provide the connection of a proper plug on the power supply cable of the machine, in conformity with the norms of the country and adequate to the installed power.

4.4.7

Making sure that the power supply voltage is in conformity with the characteristics on the plate of the machine.



ATTENTION

DANGER DE FOUDDROIEMENT ET/OU CHOC ELECTRIQUE

Avant d'introduire la fiche, s'assurer toujours qu'elle-même et la prise relative sont parfaitement sèches. Pendant cette opération le responsable doit être isolé des sources d'humidité (isolé de la terre et avec les mains sèches).

4.4.8

Introduire la fiche du câble d'alimentation dans la prise de réseau.

4.4.9

Now it is necessary to check the rotation direction of the motors as follows:

4.4.9A

S'assurer que toutes les protections sont fermées et/ou correctement positionnées.

4.4.9B

Donner tension en tournant l'interrupteur du sectionneur de réseau sur « 1 » - « ON ».



ATTENTION

DANGER OF ELECTRIC SHOCK:

before inserting the plug always make sure that the same and the relative socket are perfectly dry. During this verification and during the operation the technician shall be well isolated from any humidity sources (dry hands, isolated from earth).

4.4.8

Insert the plug of the power supply cable in the wallsocket.

4.4.9

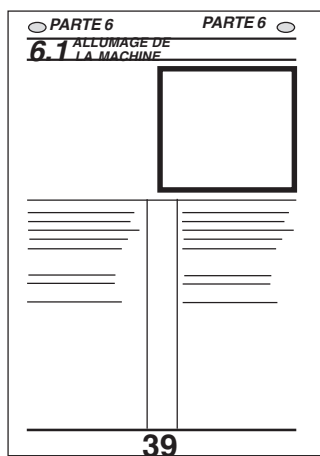
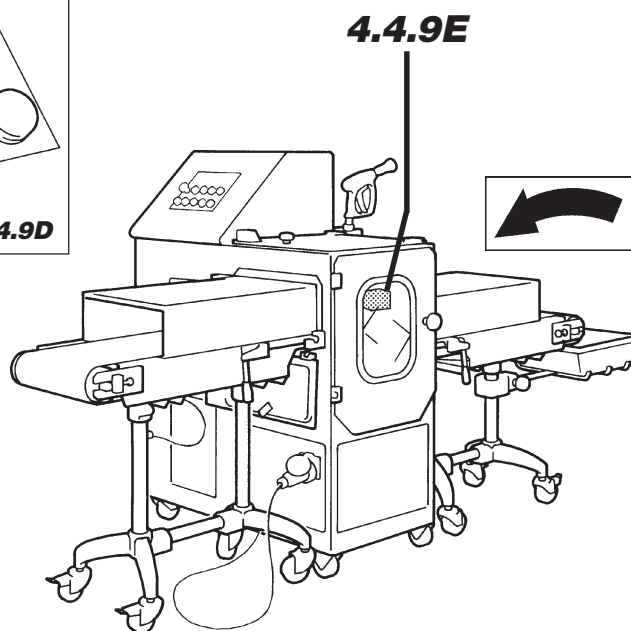
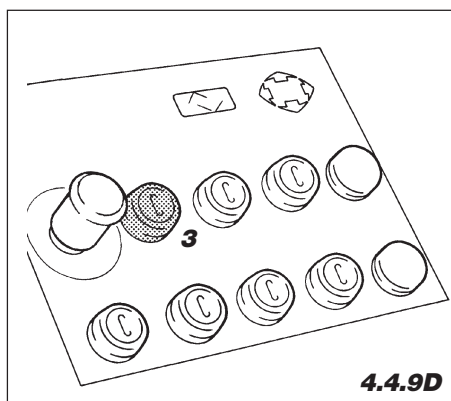
Maintenant, il faut vérifier le sens de rotation des moteurs:

4.4.9A

Make sure that all the protections are closed.

4.4.9B

Turn on power supply by rotating the main switch on position "1" - "ON."

**4.4.9C****4.4.9C**

Effectuer l'opération indiquée dans la section 6.1 «ALLUMAGE DE LA MACHINE ».

4.4.9D

Appuyer sur le poussoir MARCHE LAMES (3) pour activer la marche des lames et des bandes transporteuses.

4.4.9E

Si la connexion électrique est correcte, les lames tournent dans le sens indiqué sur la machine.

Vérifier le sens de rotation du moyeu de l'arbre des lames par la porte de visite transparente et appuyer sur le poussoir ARRET (2).

4.4.9C

Carry on the procedure described in section "6.1 STARTING THE MACHINE".

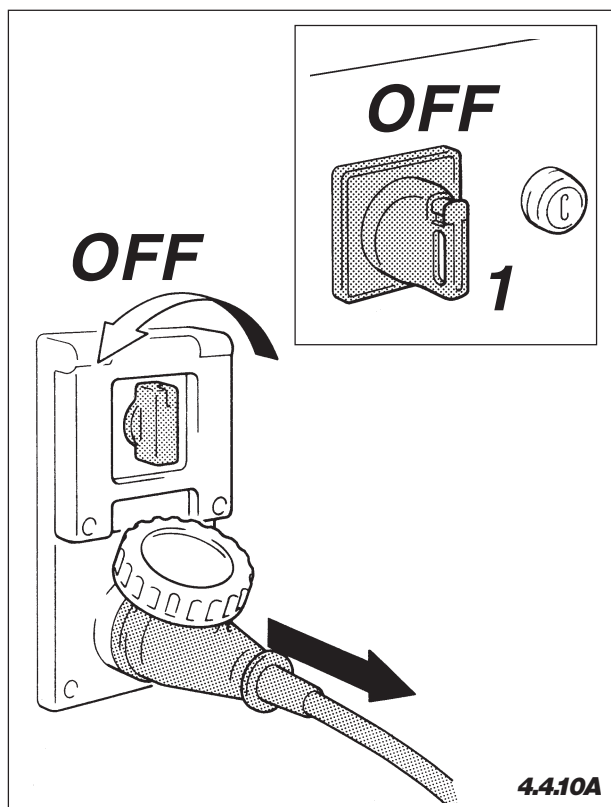
4.4.9 D

Press the button BLADE START (3) to control the start of the blades and of the conveyor belts.

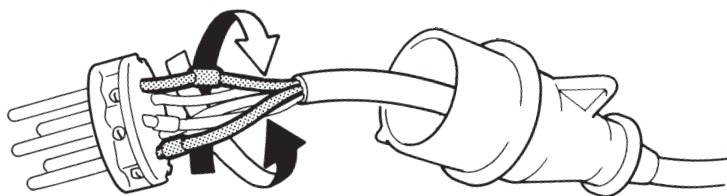
4.4.9E

If the electric connection is correct the blade will turn in the sense of the arrow pointed out in figure.

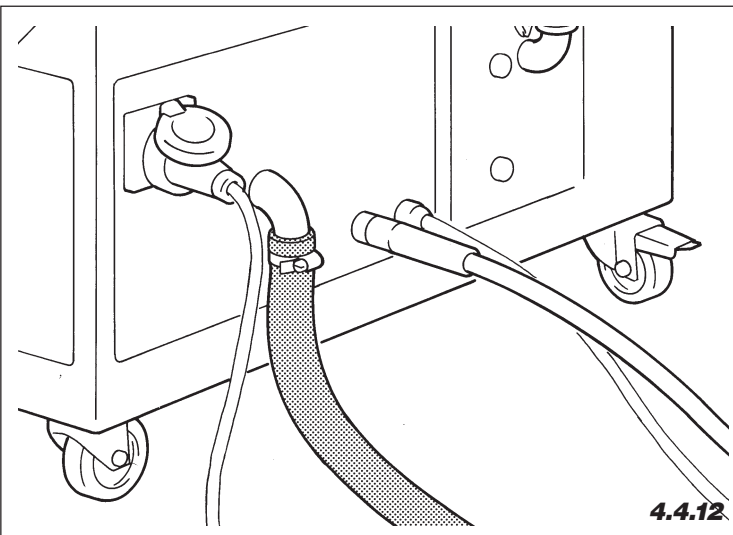
Check the rotation direction of the blade shaft hub through the transparent door, then press the button STOP (2).



4.4.10A



4.4.10B



4.4.12

4.4.10

Si les lames tournent dans la direction opposée, il faut :

4.4.10A

Porter la machine à la condition ENERGIE ZERO «0» ; tourner l'interrupteur GENERAL (1) et l'interrupteur du sectionneur de réseau sur « 0 ». Enlever la fiche.

4.4.10B

Inverser deux des phases L1, L2 et L3 sur la fiche du câble d'alimentation de la machine.

4.4.11

Répéter les opérations précédemment décrites du point 4.4.8 au point 4.4.9E pour vérifier le sens de rotation du moteur de la moule des lames.

4.4.12

Connecter un tube approprié (tube $\varnothing$ mm) au système de déchargement des eaux résiduelles du lavage intérieur de la moule, et le fixer avec un collier.



ATTENTION: le déchargement de l'eau a lieu par gravité, par conséquent il faut utiliser un tube avec diamètre intér. mm, avec inclinaison constante MIN. de 2 cm/m., afin de permettre un écoulement régulier de l'eau résiduelle. Éviter la formation de siphons et d'étranglements sur les tubes trop longs (longueur max.: 3 m.) parce qu'ils pourraient causer des écoulements irréguliers, des obstructions et la conséquente prolifération bactériale. Le système de déchargement de l'eau de réseau doit être muni, près du lieu d'installation, de siphon ouvert pour le déchargement des exhalations.

4.4.10

If the sense of rotation of the blade is opposite to the right one in figure it is necessary to:

4.4.10A

The machine must be in ZERO ENERGY STATE condition: rotate on "0" the GENERAL power supply switch (1) on the machine and the external main switch; unplug the connector from the socket.

4.4.10B

Reverse two of the three phases L1, L2 and L3, on the plug of the power supply cable of the machine

4.4.11

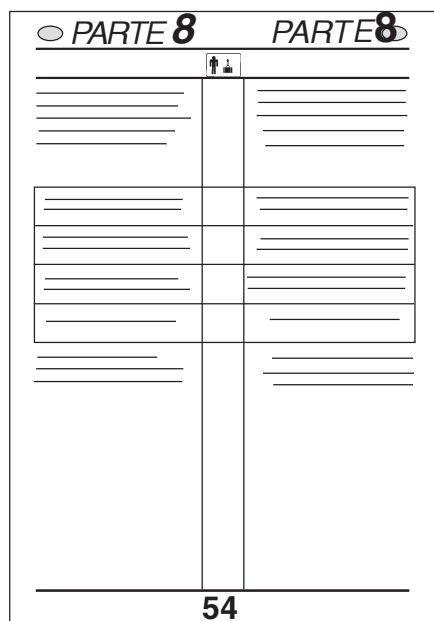
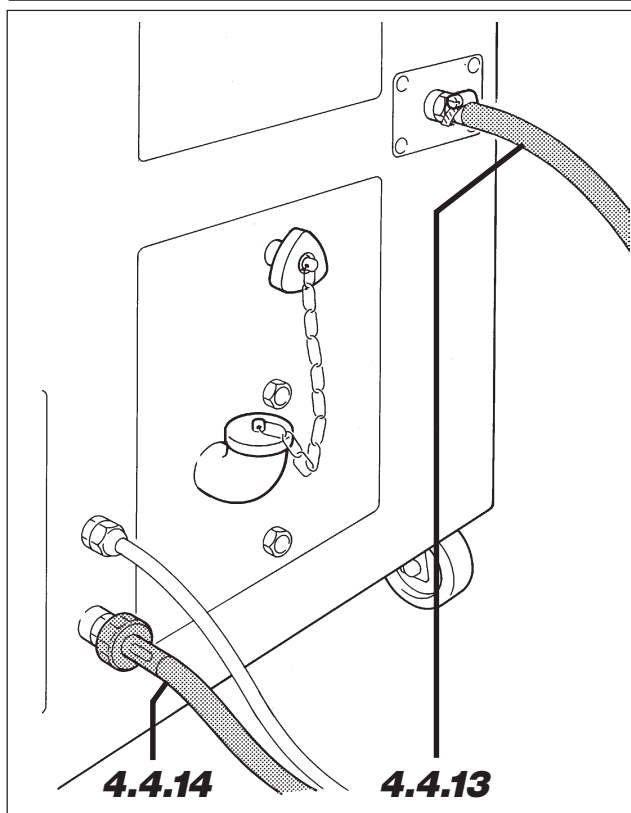
Repeat the operations previously explained from the point 4.3.5 to the point 4.3.6E to verify the sense of rotation of the motor of the blade die.

4.4.12

Mount a suitable pipe (pipe $\varnothing$ mm) on the pipe union to drain the water of the inner washing of the die; fix it through the suitable hose clamp.



ATTENTION: The water drain is carried on by gravity, thus it is advisable to use a pipe with inside diameter $\varnothing$ mm, with a MIN. constant slope of 2 cm/mt, so as to allow a regular downflow of the draining water. Avoid traps or throttling on the pipe(s) or too long pipes (max length 3 mt) which may cause an irregular downflow or backwaters, obstructions and the consequent bacterial proliferation. The water network drain must be provided, near the installation place, with open trap for the exhaust of the fumes.



4.4.15

4.4.13

Connecter l'alimentation de l'eau au raccord approprié sur la machine en utilisant un tube spécifique (tube RAGNO CR Food Quality 90/128 CE Ø 13 millimètres), qui est résistant à l'eau chaude ; veuillez le serrer par un serre-joints.

**ATTENTION**

L'eau de réseau doit être buvable et pas très dure afin d'éviter des dépôts ou des incrustations, pour éviter d'endommager les parties de la machine. Autrement, il sera nécessaire d'installer un adoucisseur. Utiliser de l'eau chaude avec des températures maximales de 40° C.

4.4.14

S'assurer que le tube du pistolet de l'hydrolavage est fixé sur le raccord approprié à bord de la machine.

4.4.15

Effectuer le lavage et la désinfection de la machine en suivant les instructions de la partie 8 "NETTOYAGE ET DÉSINFECTION".

Les opérations d'installation et de mise en service sont terminées.

4.4.13

Connect the water system with the proper fitting pipe on the machine by using a suitable pipeline (Pipe RAGNO CR FOOD QUALITY 90/128 CEE Øi 13 mm), which is resistant to hot water, and fix it with a hose clamp.

**ATTENTION**

The network water must be drinkable and not very hard in order to avoid deposits or incrustations, to avoid damages to the machine parts. Otherwise, it will be necessary to install a sweetener. Use hot water with maximum temperatures of 40° C.

4.4.14

Make sure that the pipe of the water washing gun is fastened to the proper fitting on board the machine; on the contrary, provide before proceeding.

4.4.15

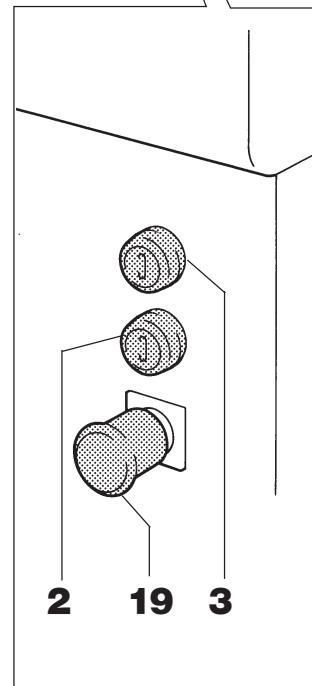
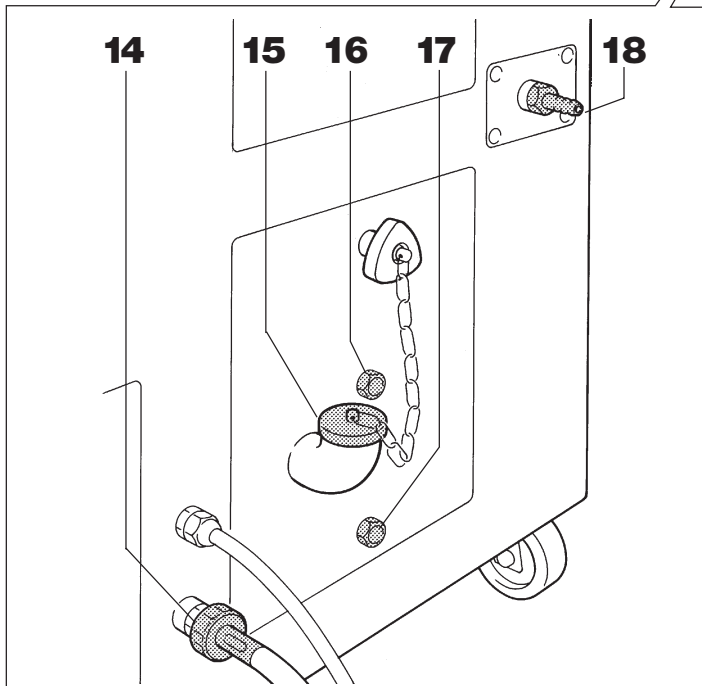
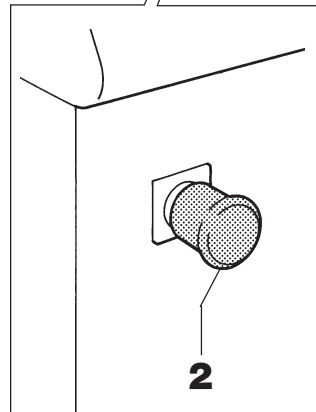
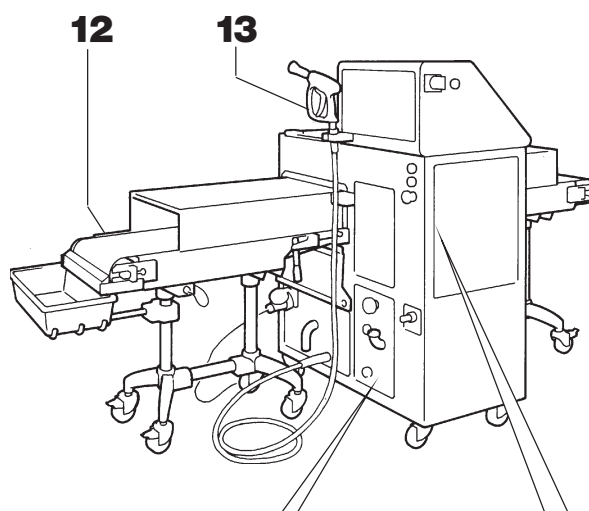
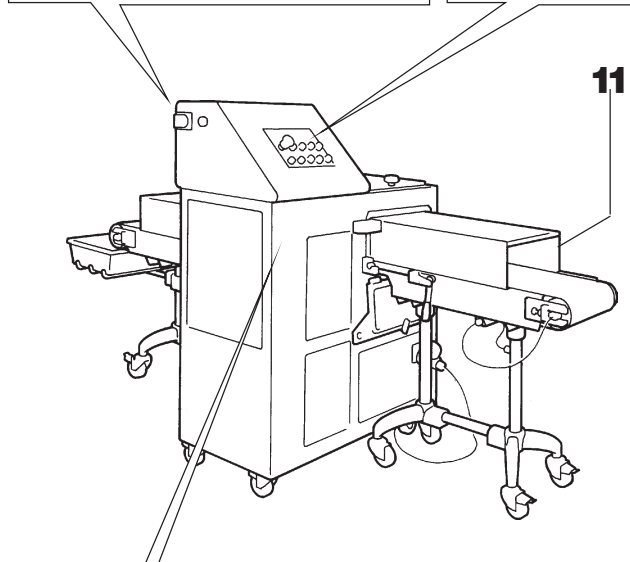
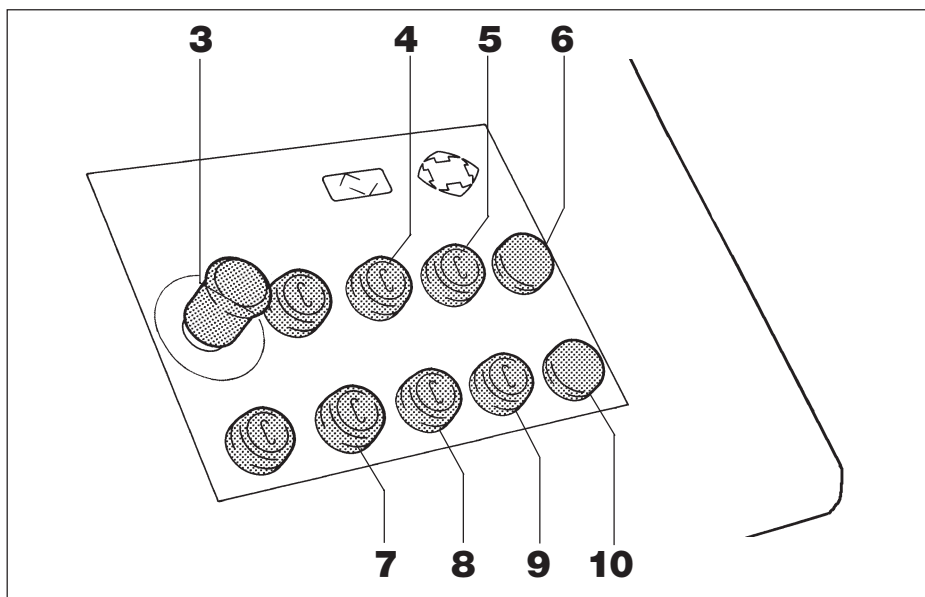
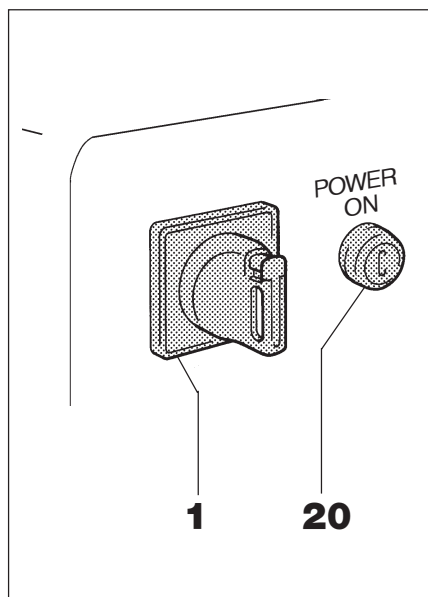
Carry on the machine washing and disinfection as per section Part 8 "CLEANING AND DISINFECTION".

Installation procedures are now over.

**PUPITRE DE
COMMANDE**



**CONTROL
PANEL**



DESCRIPTION	IL SERT A:	PO-S.	USED TO :	DESCRIPTION
INTERRUPTEUR GENERAL	Donner tension ou débrancher les appareillages de l'installation électrique de la machine .	1	Connect or disconnect the devices of the electric installation of the machine.	STOP/EMERGENCY GENERAL SWITCH
Position "0"	tension		Disconnected	position "0"
Position "1"	sous tension		Connected	position "1"
BOUON POUSSOIR ARRÊT	Arrêter, dans des conditions normales, les moteurs des lames et des bandes transporteuses et/ou du système d'hydrolavage manuel.	2	Stop, in normal conditions, the motors of the blades, of the conveyor belts and/or of the manual washing system in normal conditions.	STOP BUTTON
POUSSOIR MARCHE LAMES	Mettre en marche les lames et les tapis pour effectuer la production avec les tapis en position de travail.	3	Control the start of the blades and of the belts to carry on the production with the conveyor belts in working position.	BLADE START BUTTON
POUSSOIR INVERSION LAMES	Commander l'inversion de la rotation des lames par impulsions avec toutes les portes de la moule fermées et avec les tapis en position de travail.	4	Control the rotation reverse of the blades by pulses with all the doors of the die closed and the conveyor belts in working position.	BLADE REVERSE BUTTON
POUSSOIR HYDROLAVAGE MANUEL	Commander la mise en marche de l'installation de l'hydrolavage manuel extérieur. Cette commande est activée avec toutes les portes de la moule des lames fermées ou avec une porte ouverte.	5	Control the outer manual water washing. This control is enabled with all the doors of the blade die closed or with one door open.	MANUAL WATER WASHING BUTTON
TEMOIN TENSION (lumière blanche)	Signaler la présence ou l'absence de la tension après avoir agi sur l'INTERRUPTEUR GÉNÉRAL (1).	6	Signal the presence or absence of voltage after using the GENERAL switch (1).	POWER PILOT LAMP (white light)
Lumière fixe	Signaler la présence de la tension		Signal the presence of voltage.	Light on
Lumière éteinte	Signaler l'absence de la tension.		Signal the absence of voltage.	light off
POUSSOIR CYCLE LAVAGE INTERIEUR 1	Activer, sans les tapis et avec toutes les portes fermées, le cycle de lavage intérieur 1 : - rinçage avec de l'eau pour 180 sec.	7	Start the inner washing cycle 1 without the conveyor belts and with all the doors closed: - rinse with water for 180 seconds	INNER WASHING CYCLE BUTTON – 1
POUSSOIR CYCLE LAVAGE INTERIEUR 2	Activer, sans les tapis et avec toutes les portes fermées, le cycle de lavage intérieur 2 : - rinçage avec de l'eau pour 30 sec ; - lavage avec de l'eau et du détersif pour 30 seconds ; - rinçage avec de l'eau pour 180 sec.	8	Start the inner washing cycle 2 without the conveyor belts and with all the doors closed: - water for 30 seconds - water + detergent for 30 seconds- - rinse with water for 180 seconds.	INNER WASHING CYCLE BUTTON – 2
POUSSOIR CYCLE LAVAGE INTERIEUR 3	Activer, sans les tapis et avec toutes les portes fermées, le cycle de lavage intérieur 3 : - rinçage avec de l'eau pour 30 sec; - lavage avec de l'eau et du détersif pour 30 seconds ; - interruption du cycle de lavage; - en appuyant à nouveau sur le poussoir (9) effectuer le rinçage avec de l'eau pour 180 seconds.	9	Start the inner washing cycle 3 without the conveyor belts and with all the doors closed: - water for 30 seconds - water + detergent for 30 seconds - interruption of the washing cycle - by re-pressing button (9) rinse with water for 180 seconds	INNER WASHING CYCLE BUTTON – 3
TEMOIN ALARME (lumière rouge)	Signaler l'activation d'un dispositif de sécurité (les portes de visite sont ouvertes ou les tapis ne sont pas en position).	10	Signal the activation of a safety device (inspection doors open or product loading and/or collecting belts not in correct position)	ALARM PILOT LAMP (red light)
Lumière fixe	Signaler qu'un dispositif de sécurité de la moule est ouvert et/ou les tapis de chargement et/ou de collecte du produit ne sont pas en position.		Signal that a safety device of the die is open or the product loading and/or collecting belt is not in correct position	light on
Lumière éteinte	Signaler qu'aucun dispositif de sécurité n'est activé.		Signal that no safety device has triggered	light off

DESCRIPTION	IL SERT A:	POS.	USED TO :	DESCRIPTION
TAPIS DE CHARGEMENT PRODUIT	Transporter le produit à couper vers le secteur de coupe et activer le fonctionnement du poussoir MARCHE LAMES (3) ou INVERSION LAMES (4) avec le tapis de chargement en position de travail; ou pour arrêter ou désactiver le fonctionnement des lames lorsque la bande est décrochée et n'est pas en position de travail.	11	Convey the product to the cutting area and enable the working of the BLADE START (3) or BLADE REVERSE (4) buttons with the loading belt in working position; or to stop or disable the blade working when the belt is released or not in working position.	PRODUCT LOADING BELT
TAPIS DE DECHARGEMENT PRODUIT	Pour activer, en position de travail, le fonctionnement des lames avec le poussoir MARCHE LAMES (3) ou INVERSION LAMES (4) ou pour effectuer la collecte du produit coupé.	12	Enable, in working position, the blade working by pushing the button BLADE START (3) or BLADE REVERSE (4) and also for the collection of the cut product.	PRODUCT UNLOADING BELT
LANCE HYDROLAVAGE	Effectuer le lavage manuel intérieur et extérieur de la moule et de la machine.	13	Carry out the manual inner and outer water washing of the machine and of the die.	WATER WASHING NOZZLE
CONNEXION LANCE	Connecter le tube de la lance à l'installation d'hydrolavage.	14	Connect the nozzle pipe with the water washing system.	NOZZLE CONNECTOR FITTING
CHARGEMENT DÉTERGENT	Charger le détergent apte pour le lavage avec le système d'hydrolavage intérieur et extérieur.	15	Load the detergent suitable for the inner and outer water washing system.	DETERGENT LOADING
INDICATEUR DE NIVEAU DÉTERGENT (MAX.)	Indiquer le niveau maximum du détergent dans le réservoir.	16	Indicate the maximum level of the detergent in the tank.	DETERGENT LEVEL (MAX)
INDICATEUR DE NIVEAU DÉTERGENT (MIN.)	Indiquer le niveau minimum du détergent dans le réservoir.	17	Indicate the minimum level of the detergent in the tank.	DETERGENT LEVEL (MIN)
CONNEXION RÉSEAU	Connecter l'installation d'hydrolavage au réseau de l'eau.	18	Connect the water washing system with the water network.	WATER SYSTEM CONNECTOR FITTING
BOUTON POUSOIR STOP/URGENCE	Couper la ligne d'alimentation du circuit de puissance et arrêter immédiatement, dans des conditions d'urgence, tous les moteurs de la machine (lames, bandes et hydrolavage).	19	To cut off the power supply of the power circuit and to immediately stop all the machine motors (blades, belts and water washing system) in emergency conditions.	STOP/EMERGENCY BUTTON
BOUTON POUSOIR POWER-ON (lumineux)	Activer les équipements électriques et le circuit de puissance après avoir donné tension au moyen de l'interrupteur GÉNÉRAL (1) ou après un arrêt au moyen du bouton poussoir STOP/URGENCE (19). REMARQUE: toutes les portes de sécurité de la machine doivent être fermées et le bouton poussoir STOP/URGENCE (19) doit être réactivé avant d'appuyer sur le bouton poussoir POWER-ON (20).	20	Enable the electric equipment and the power circuit after powering on the machine by using the GENERAL switch (1) or after a stop by means of the STOP/EMERGENCY button (19). NOTE: all the safety doors of the machine must be closed and the STOP/EMERGENCY button (19) must be reset before pressing the POWER-ON button (20).	POWER ON BUTTON (LIGHT)
Lumière éteinte	signaler que le circuit de puissance n'est pas activé		signal that the power circuit is not enabled	Light off
Lumière allumée	signaler que le circuit de puissance est activé		signal that the power circuit is enabled.	Light on

**MISE EN MARCHÉ ET
FONCTIONNEMENT**



**START-UP
AND OPERATION**



ATTENTION

Ces opérations doivent être effectuées par des opérateurs habilités et qualifiés qui connaissent et se tiennent soigneusement aux instructions de ce manuel.



ATTENTION

These operations are entirely reserved to to skilled and previously trained operators, that know and abide the content of this manual.

CETTE PARTIE COMPREND LES
TITRES SUIVANTS:

PAGE

THIS SECTION CONTAINS
NEXT TITLES

6.1 ALLUMAGE DE LA
MACHINE

39-40

MACHINE START-UP **6.1**

6.2 CHARGEMENT ET COUPE
DU PRODUIT

41-42

PRODUCT LOADING
AND CUTTING **6.2**

6.3 DECHARGEMENT DU
PRODUIT COUPE

43-44

UNLOADING OF THE
CUT PRODUCT **6.3**

Vous trouvez ci-après les opérations à effectuer dans toutes les phases susmentionnées.

In the following pages it is described in detail how to behave in each of the phases above.



ATTENTION

Avant d'utiliser la trancheuse SECTOR MATIC il faut effectuer les opérations de nettoyage et désinfection décrites dans la PARTIE 8 « NETTOYAGE ET DESINFECTION ».



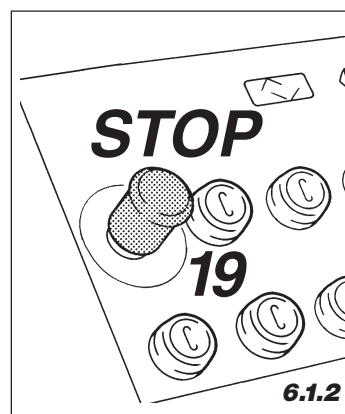
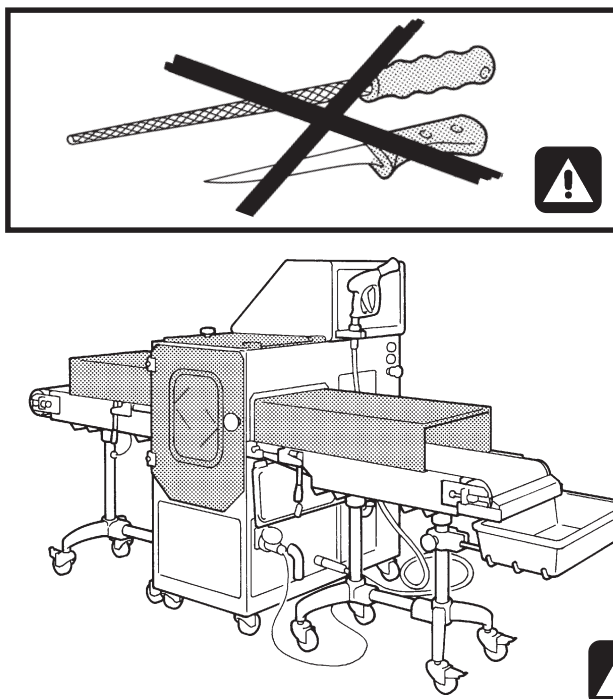
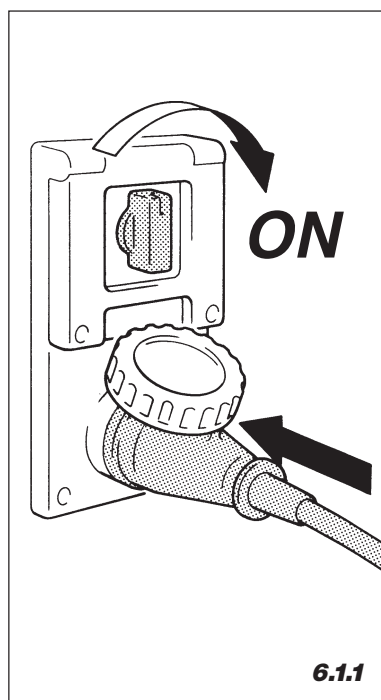
ATTENTION

Before using the automatic slicer SECTOR MATIC it is necessary to perform the "CLEANING AND HYGIENE PRECAUTIONS" as described in Part 8.

6.1 ALLUMAGE DE LA MACHINE



MACHINE START-UP 6.1



Pour allumer la machine il faut ::

6.1.1

Introduire la fiche du câble de l'alimentation dans la prise de réseau et tourner l'interrupteur sur « 1 » - « ON ».



ATTENTION

Avant d'effectuer l'allumage de la machine il faut s'assurer que

- A – il n'y a pas de corps étrangers sur le tapis de chargement et/ou entre les lames de la machine
- B - toutes les protections de sécurité sont correctement positionnées et fermées.

Dans le cas contraire, veiller à ce que tout soit en ordre

6.1.2

S'assurer que le bouton poussoir STOP/URGENCE (19) n'ait pas été appuyé et que toutes les portes soient fermées ; dans le cas contraire, remettre le bouton.

To start the machine it is necessary to:

6.1.1

Insert the plug of the power supply cable in the socket and rotate the main switch on "1" "ON."



ATTENTION

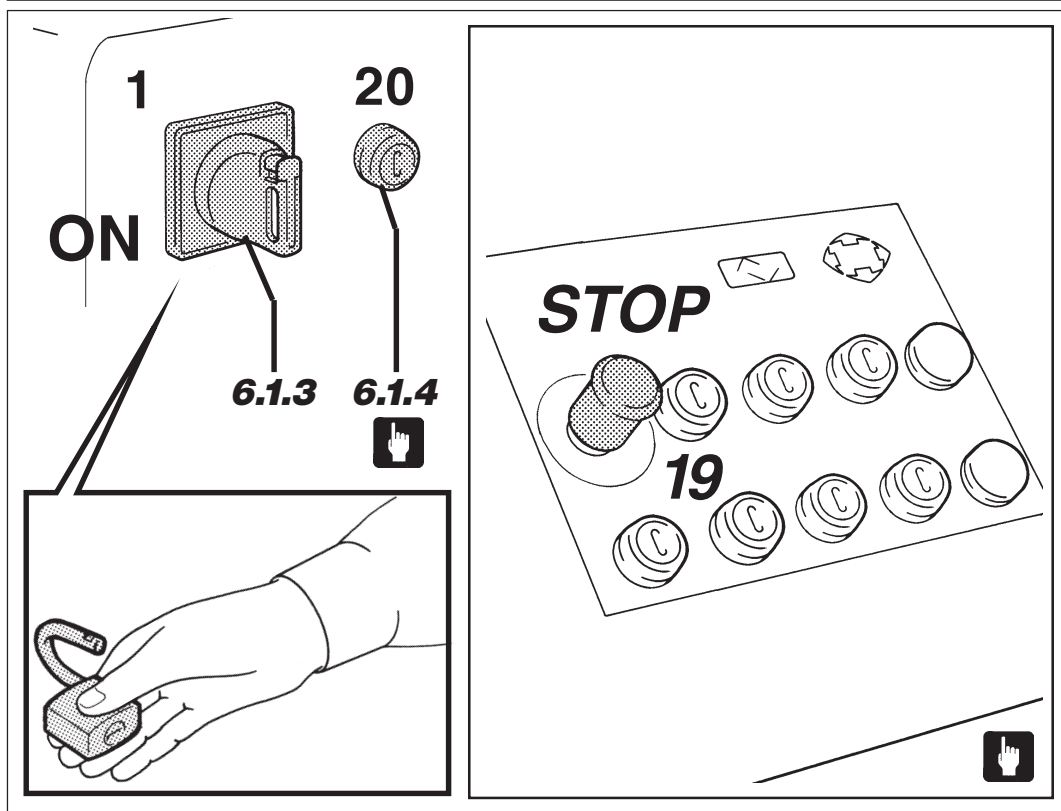
Before starting the machine be sure that:

- A- Make sure that there are no foreign matters on the loading belt and/or between the blades of the machine
- B- Make sure that all the protection guards are correctly positioned, closed and working

Otherwise, provide before proceeding.

6.1.2

Make sure that the STOP/EMERGENCY button (19) is not pressed and that all the doors are closed; otherwise, reset it.

**6.1.3**

Enlever le cadenas de l'interrupteur GENERAL (1) ; tourner l'interrupteur sur 1- ON.

**REMARQUE**

Avant d'appuyer sur le bouton poussoir POWER-ON (20), s'assurer que toutes les portes soient fermées et que le bouton poussoir STOP/URGENCE (19) ait été réactivé ; dans le cas contraire, le circuit de puissance ne sera pas activé.

6.1.4

Appuyer sur le bouton poussoir POWER-ON (20) pour activer le circuit de puissance et les équipements électriques ; l'activation sera signalisée au moyen de l'allumage de la lampe du bouton poussoir.

L'allumage de la machine est terminé et il est possible de procéder selon la section prochaine.

6.1.3

Remove the padlock from the GENERAL switch (1) and rotate it on "1" "ON".

**NOTE**

Before pressing the POWER-ON button (20), make sure that all the doors are closed and that the STOP/EMERGENCY button (19) has been reset, otherwise the power circuit will not be enabled.

6.1.4

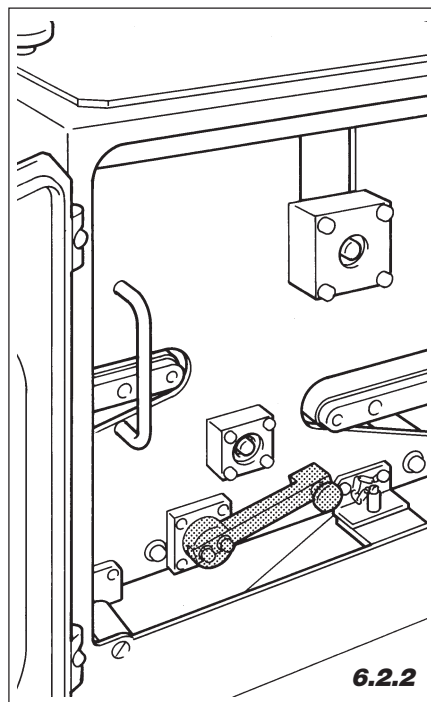
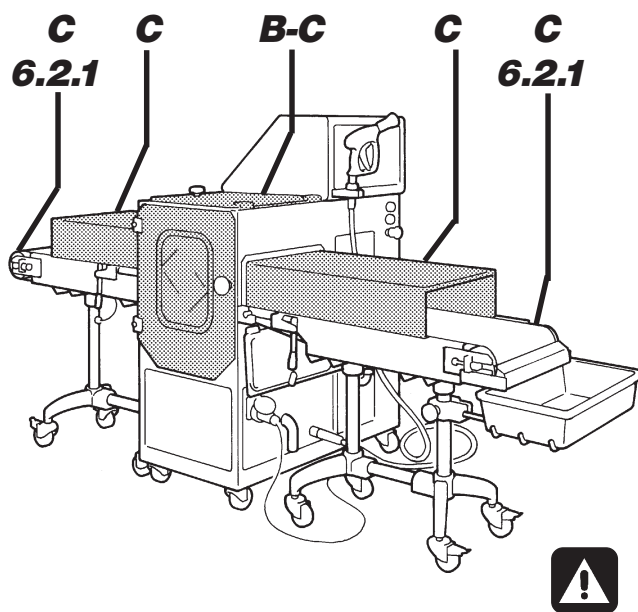
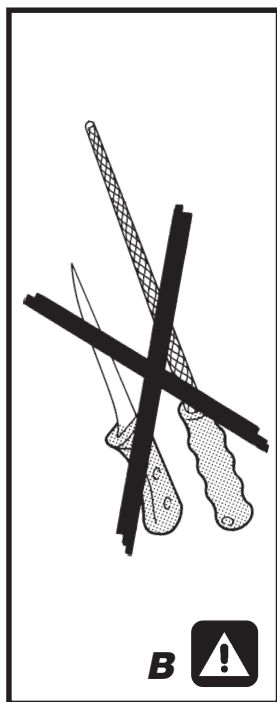
Press the POWER-ON button (20) to enable the power circuit and the electric equipment; the enabling will be signalled by the button lamp which comes on.

Starting the machine is now completed and it is possible to proceed as shown into the next section.

6.2 CHARGEMENT ET COUPE DU PRODUIT



LOADING AND CUTTING PRODUCT 6.2



Pour charger correctement le produit dans le secteur de chargement, suivre les instructions données :



ATTENTION

Avant d'utiliser la machine pour la production, il est nécessaire de :

- A) Laver et désinfecter la machine et s'assurer que les lames ne sont pas endommagées ;
- B) S'assurer qu'il n'y a pas de corps étrangers sur le tapis de chargement ou entre les lames de la machine
- C) S'assurer que toutes les protections sont placées correctement, fermées et efficaces

Dans le cas contraire, veiller à ce que tout soit en ordre

6.2.1

Vérifier si les tapis de chargement et de collecte du produit sont positionnés correctement. Dans le cas contraire, veiller à ce que tout soit en ordre.

6.2.2

Vérifier si le levier du peigne des lames est en position basse ; dans le cas contraire, ouvrir la porte latérale et positionner le levier correctement.

To correctly load and cut the product, please follow the instructions given:



ATTENTION

Before using the machine for the production, it is necessary to:

- A- Wash and disinfect the machine and make sure that the blades are not damaged;
- B- Make sure that there are no foreign matters on the loading belt and/or between the blades of the machine
- C- Make sure that all the protection guards are correctly positioned, closed and working

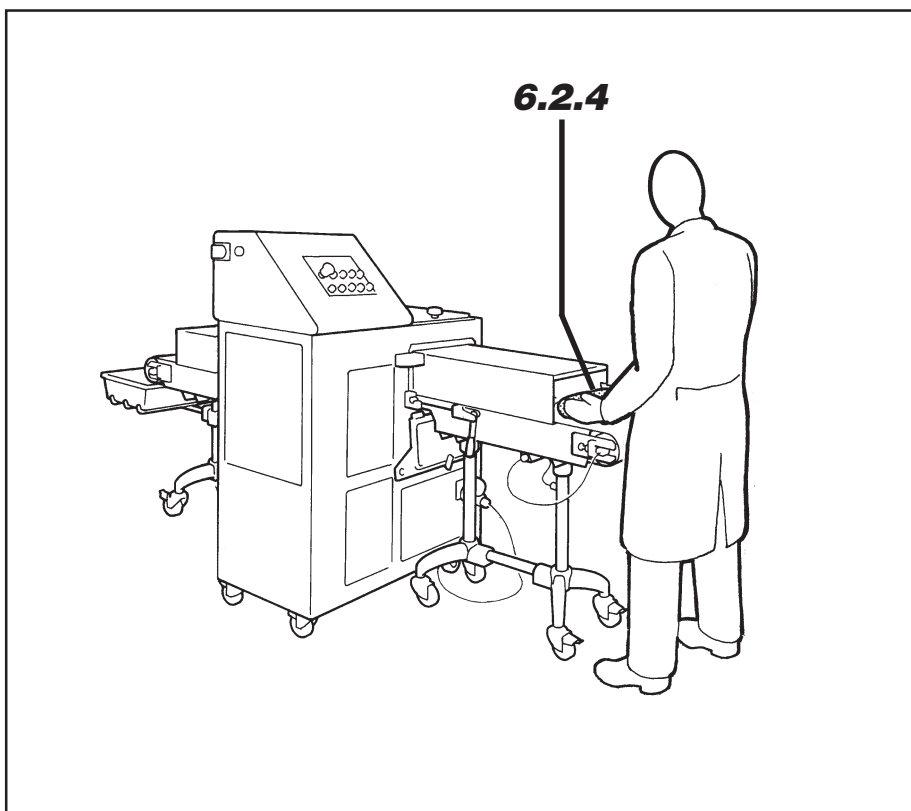
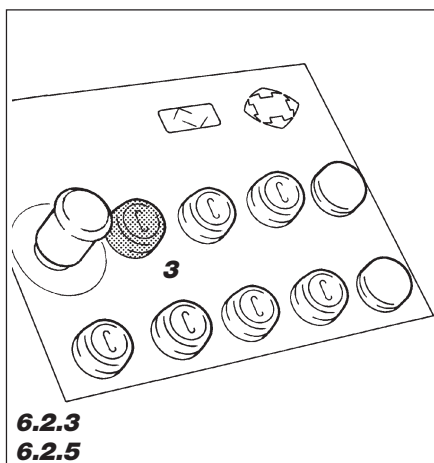
Otherwise, provide before proceeding.

6.2.1

Make sure that the product collecting and loading belts are correctly positioned; otherwise, provide before proceeding to the next step.

6.2.2

Make sure that the blade comb lever is in low position, otherwise open the side door and position it correctly.



ATTENTION
DANGER DE RUPTURE DES
LAMES ET PROJECTION DES
FRAGMENTS DANS LE PRODUIT COUPE.
Il est interdit d'utiliser la trancheuse multilames pour couper la viande et le poisson avec les os ou le cartilage et/ou avec une température inférieure à -2° C. Ne laissez pas ou n'introduisez pas, même accidentellement, de couteaux ou de corps étrangers sur la bande du tapis de chargement.

6.2.3

Appuyer sur le poussoir MARCHE LAMES (3): le moteur des lames et les tapis se mettront en marche.

6.2.4

Placer le produit sur la bande du tapis de chargement selon la direction de coupe désirée.

6.2.5

En cas d'arrêt de la machine après l'ouverture d'une protection de sécurité, fermer la protection et appuyer à nouveau sur le poussoir MARCHE LAMES (3) pour remettre en marche la machine.

Les opérations de chargement et de coupe du produit sont terminées; pour décharger le produit coupé, référez-vous à la prochaine section.



ATTENTION
DANGER OF BREAK OF
BLADES AND SCATTERING OF
FRAGMENTS INTO THE CUT PRODUCT.
It is forbidden to use the multi-blade slicer to cut meat and fish with bones or cartilage and/or with temperatures lower than -2° C. Do not leave or place, even accidentally, knives or foreign matters on the loading belt.

6.2.3

Press the button BLADE START (3); the blade motor and the belts will start.

6.2.4

Place the product on the loading belt according to the direction of the cut.

6.2.5

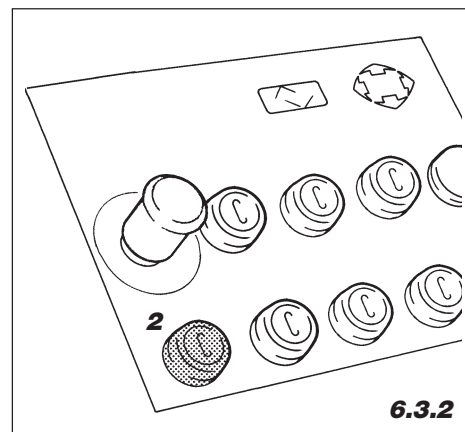
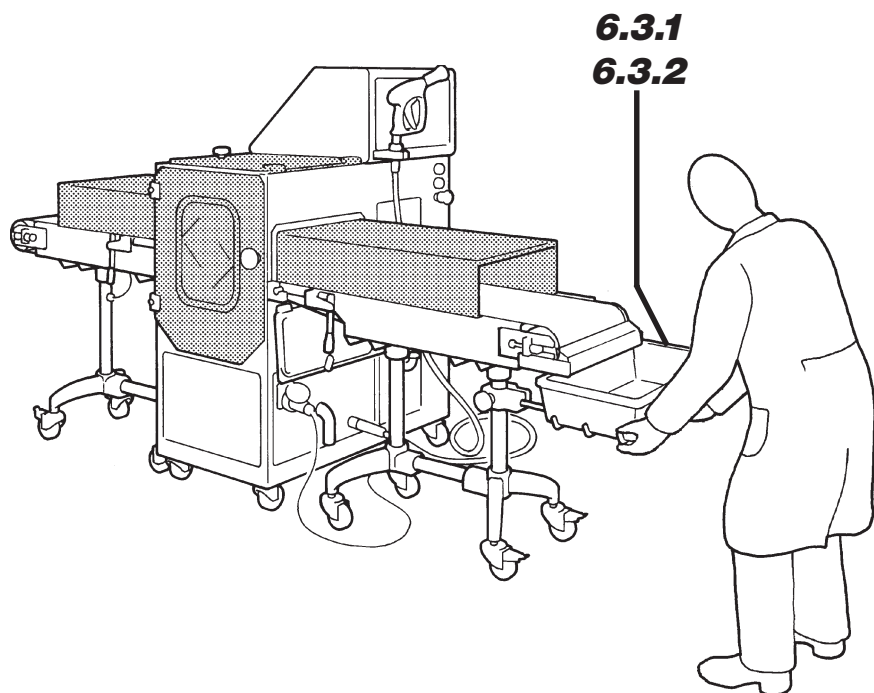
In case of machine stop due to the opening of a safety protection, close the protection and press again the BLADE START (3) button.

The loading and cutting of the product is now over; to unload the cut product, refer to the next section.

6.3 DÉCHARGEMENT DU PRODUIT COUPE



UNLOADING OF THE CUT PRODUCT 6.3



Le déchargement du produit peut être effectué à temps pendant la production pour éviter des obstructions ou des pertes du produit coupé du plateau de collecte. Pour le déchargement, effectuer les opérations suivantes:



ATTENTION :

S'assurer que toutes les portes et les protections sont correctement fermées. Autrement, il faut les fermer.

6.3.1

Placer le plateau de collecte ou un récipient approprié muni de chariot au dessous du tapis de déchargement pour effectuer la collecte du produit coupé.

6.3.2

Appuyer sur le poussoir ARRÊT (2) et décharger et/ou remplacer le plateau de collecte du produit coupé.

The product can be unloaded within the required time during the production in order to avoid obstruction or product leakage from the collecting tray. It is necessary to:



ATENCIÓN

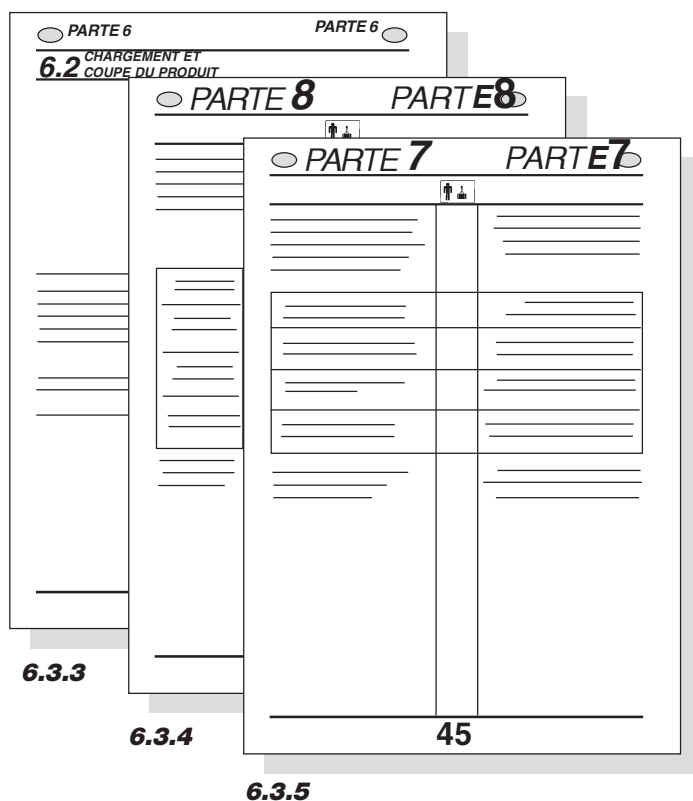
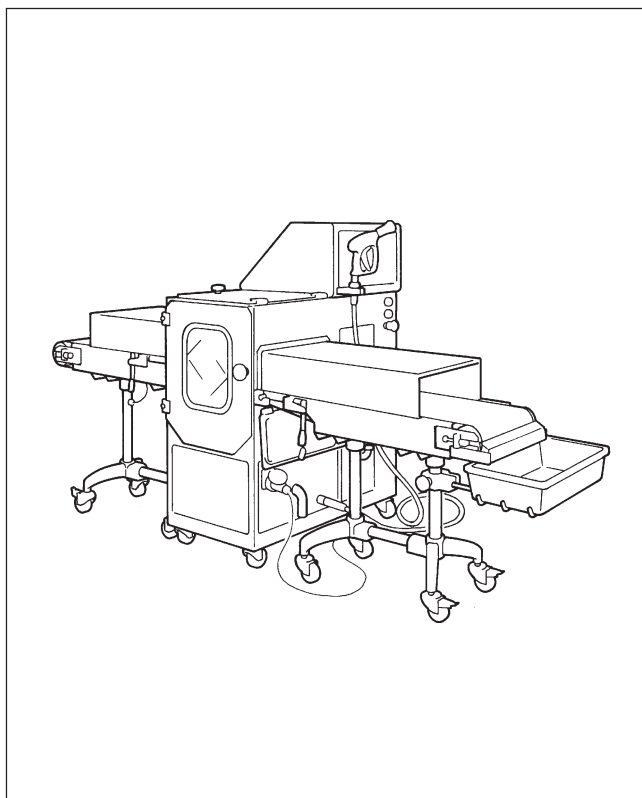
Asegúrese de que todas las puertas y las protecciones estén cerradas correctamente.

6.3.1

Place the collecting tray or a suitable container provided with a cart under the unloading belt in order to collect the cut product.

6.3.2

Press the STOP button (2) and unload and/or replace the collecting tray of the cut product.

**6.3.3**

Si vous désirez continuer la production, référez-vous à la section 6.2 "CHARGEMENT ET COUPE DU PRODUIT".

6.3.4

*Si vous désirez changer le produit (foie, boeuf ou dinde), ou en cas de longue inactivité de la machine, il est nécessaire de laver la trancheuse avec de l'eau chaude une fois au moins selon les indications données dans la PARTIE 8 "NETTOYAGE ET DÉSINFECTION". **LE PRODUIT DE LA COUPE PROCHAINE POURRAIT AVOIR LE GOÛT DU PRODUIT PRÉCÉDENT.***

6.3.5

À la fin de la production, pour arrêter la machine, référez-vous à la PARTIE 7 "ARRÊTS".

6.3.3

If you desire to continue the production, refer to section 6.2 "LOADING AND CUTTING THE PRODUCT".

6.3.4

If you desire to change the product (liver, beef or turkey), or in case of long inactivity of the machine, it is necessary to wash the slicer with hot water once at least as per Chapter PART 8 "CLEANING AND DISINFECTION". THE NEXT PRODUCT MAY TASTE LIKE THE PREVIOUS ONE.

6.3.5

At the end of the production, to stop the machine definitely, refer to Chapter PART 7 "STOPS".

ARRETS



STOPS

La trancheuse multilames SECTOR MATIC peut être arrêtée en modalités différentes selon la condition qui se présente.

The multi-blade slicer could be halted in different ways depending on the situation happened.

CETTE PARTIE COMPREND LES TITRES SUIVANTS:

PAGE

THIS SECTION CONTAINS NEXT TITLES

7.1 ARRET D'URGENCE

46-47

EMERGENCY STOP

7.1

7.2 ARRET NORMAL

48

NORMAL STOP

7.2

7.3 ARRET DE FIN DE PRODUCTION

49-50

PRODUCTION END STOP

7.3

7.4 ARRET POUR MANQUE DE TENSION

51-53

STOP DUE TO LACK OF TENSION

7.4

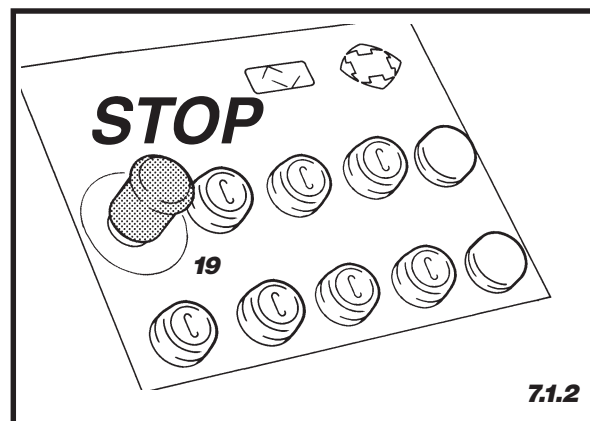
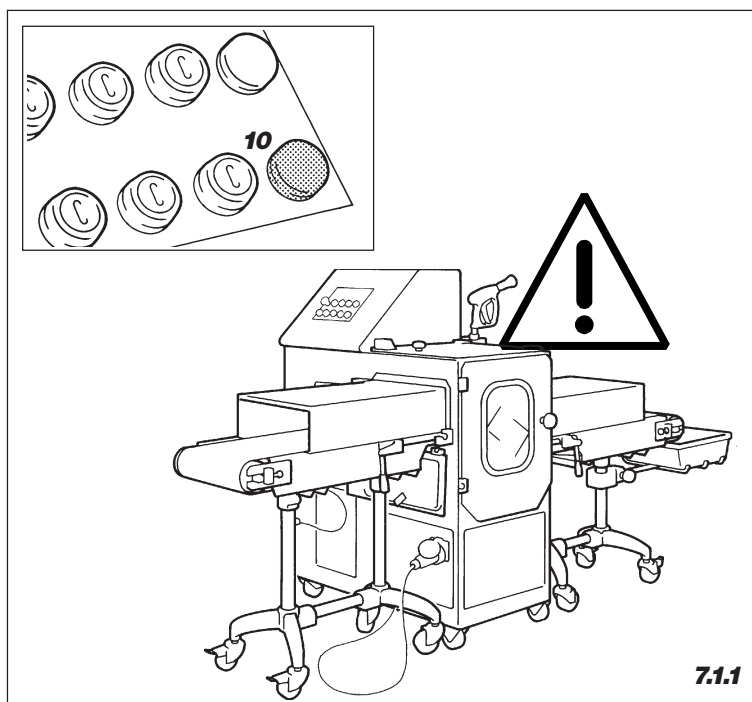
Vous trouvez ci-après les opérations à effectuer dans toutes les phases susmentionnées.

In the following pages it is described in detail how to behave in each of the phases above.

7.1 ARRESTO DI EMERGENZA



EMERGENCY STOP 7.1



Les trancheuses multilames SECTOR MATIC sont munies de deux différents circuits pour l'arrêt d'urgence :

- ARRÊT POUR OUVERTURE DES PORTES
- ARRÊT AU MOYEN DU BOUTON POUSSOIR STOP/URGENCE (19)



AVERTISSEMENT

Ces dispositifs ont été réalisés pour satisfaire des exigences de sécurité, donc ils ne doivent pas être utilisés inutilement pour commander l'arrêt de la machine dans des conditions normales.

7.1.1

L'arrêt d'urgence au moyen de l'ouverture d'une des portes ou des protections pourvues de détecteur de sécurité avec contrôle redondant pendant le fonctionnement de la machine détermine l'arrêt de tous les moteurs de la machine même. Cette condition est signalisée par l'allumage (à lumière fixe) du témoin ALARME (10). Dans cette condition il n'est pas possible d'utiliser les commandes lorsqu'une des portes de la machine est ouverte.

7.1.2

L'arrêt d'urgence au moyen de l'activation du bouton poussoir STOP/URGENCE (19) coupe la ligne d'alimentation des équipements électriques du circuit de puissance et détermine l'arrêt immédiat de tous les moteurs.

The multi-blade slicers SECTOR MATIC are equipped with two different circuits for the emergency stop:

- STOP DUE TO DOORS OPENING
- STOP BY STOP/EMERGENCY BUTTON (19)



WARNING

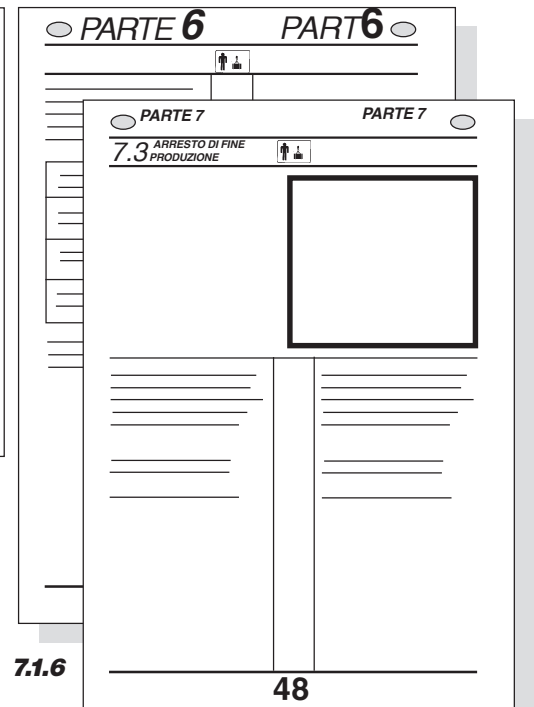
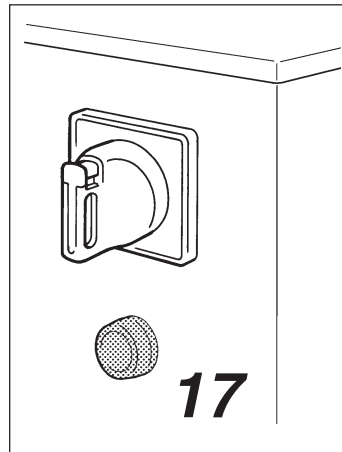
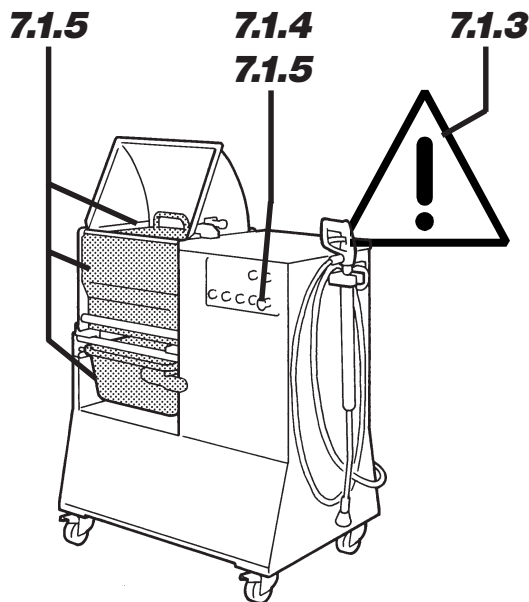
These devices have been realized to meet with safety requirements, therefore they must not be used uselessly to control the machine stop in normal conditions.

7.1.1

The emergency stop due to the opening of one of the doors or protections provided with safety sensor with redundant control during the machine working causes the stop of all the motors of the same machine. This condition is signalled by the pilot lamp ALARM (10) which comes on with fixed light. In this condition, it is not possible to operate any control as long as one of the machine doors is open.

7.1.2

The emergency stop by pressing the STOP/EMERGENCY button (19) cuts off the power supply of the electric equipment and of the power circuit and causes the immediate stop of all the motors.



Dans cette condition toutes les commandes sont complètement désactivées. En cas d'arrêt d'urgence il faut :



ATTENTION

DANGER DE COUPE : après un arrêt d'urgence la lame pourrait être positionnée dans la zone de coupe du canal et elle pourrait être facilement accessible. Par conséquent, il faut se conformer aux critères de sécurité suivants:

- A- ne pas ouvrir les portes et ne pas accéder à la zone de coupe avant de placer la lame dans une zone sûre comme indiqué
- B- accéder à la zone de coupe seulement s'il est indispensable pour la remise à l'état et seulement avec des gants anti-coupe.

7.1.3

Éliminer la cause qui a déterminé la condition dangereuse pour éviter que la situation se présente à nouveau.

7.1.4

Éliminer la cause qui a déterminé la condition dangereuse de sorte qu'elle ne se présente pas à nouveau.

7.1.5

Pour recommencer la production voir le chapitre PARTIE 6 "MISE EN MARCHÉ ET FONCTIONNEMENT".

In this condition, all the controls are completely disabled. In case of emergency stop it is necessary to:



CAUTION

DANGER OF SHEARING: after an emergency stop, the blade may have stopped in the cutting zone of the channel and it may be easily reached, therefore it is necessary to comply with the following safety rules:

- A- do not open the safety doors and do not reach the cutting zone before having placed the blade in a safe area as described in the following paragraph.
- B- reach the cutting zone only if it is necessary for the resetting and only after wearing anti-cut gloves.

7.1.3

Eliminate the cause that determined the dangerous condition and provide so that such condition will not occur again.

7.1.4

Eliminate the cause that determined the dangerous condition, so that such condition will not occur again.

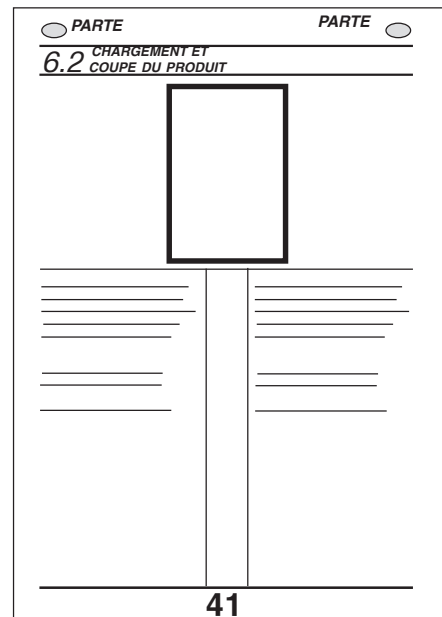
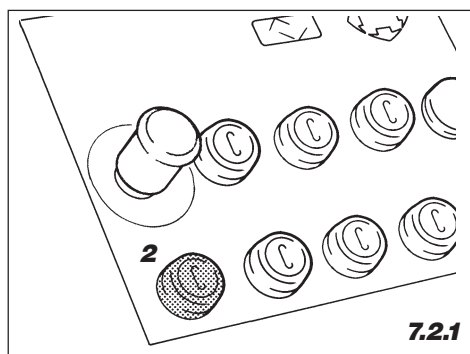
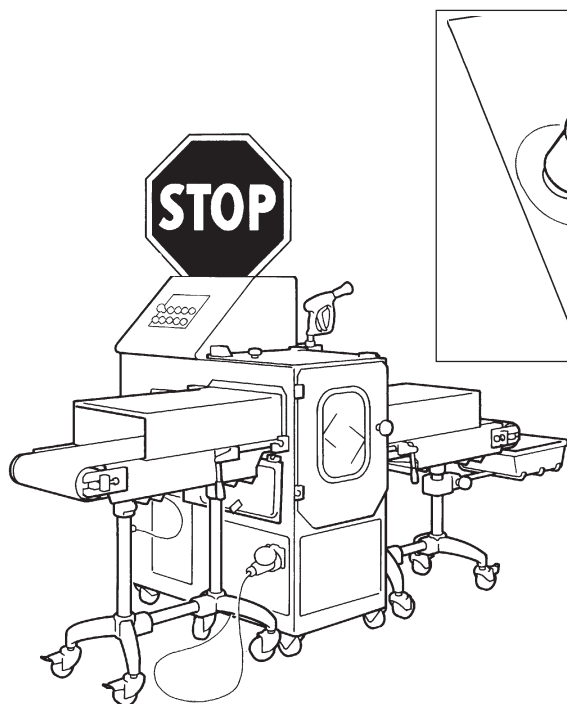
7.1.5

If you desire to restart the production, operate like mentioned in PART 6 "START AND LEAD ON".

7.2 ARRET NORMAL



NORMAL STOP 7.2



7.2.2

Les trancheuses multilames SECTOR MATIC sont équipées de dispositif normal d'arrêt, qui détermine l'arrêt des moteurs actifs (moteurs des lames et des tapis ou du système d'hydrolavage manuel). L'arrêt normal est activé en appuyant sur le poussoir ARRET (2).

7.2.1

Pour arrêter ou interrompre le fonctionnement du moteur des lames et des tapis ou du système d'hydrolavage manuel, si activé, appuyer sur le poussoir "ARRET" (2). Cette opération détermine l'arrêt normal des fonctions actives.

7.2.2

Pour réactiver la production après un arrêt normal, se rapporter à la section "6.2 CHARGEMENT ET COUPE DU PRODUIT".

The SECTOR MATIC multi-blade slicers are provided with a normal stop device, which determines the stop of the active motors (motors of blades and belts or of the manual water washing system). The normal stop is enabled by pressing the STOP button (2).

7.2.1

To stop or interrupt the working of the motor of the blades and of the belts or of the manual water washing system, press the STOP button (2). This operation determines the normal stop of the enabled functions.

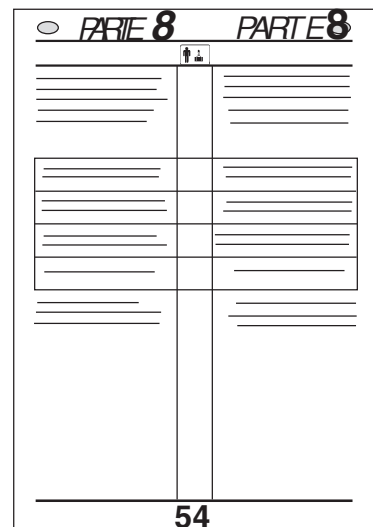
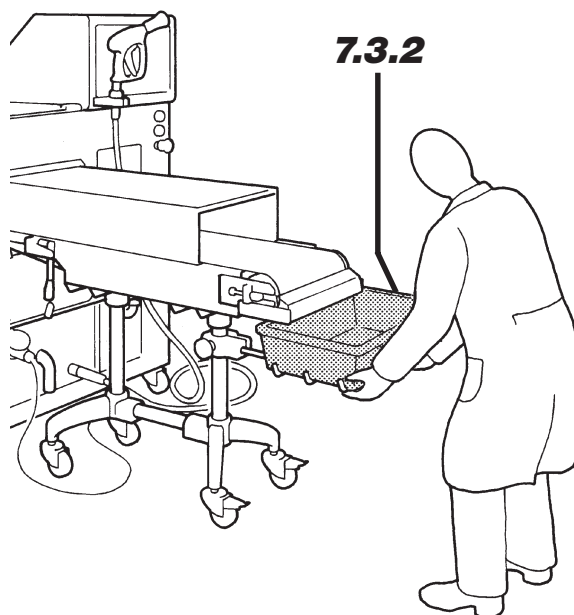
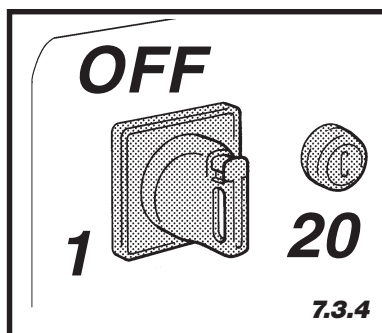
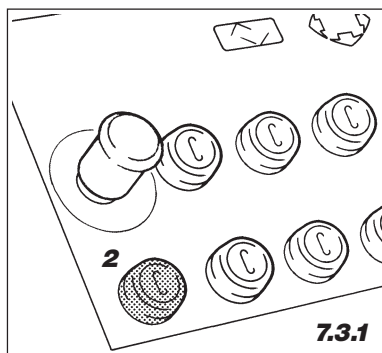
7.2.2

To restart the production after a normal stop, refer to section "6.2 LOADING AND CUTTING THE PRODUCT".

7.3 ARRET DE FIN DE PRODUCTION



END OF PRODUCTION STOP 7.3



A la fin de la production, pour effectuer l'arrêt de fin de production, il faut :

7.3.1

Appuyer sur le poussoir "ARRET" (2) pour arrêter la machine.

7.3.2

Enlever le produit coupé.

7.3.3

A ce moment, il faut effectuer les opérations journalières de lavage et désinfection selon les indications données dans la PARTIE 8.

7.3.4

Tourner l'interrupteur GENERAL (1) sur « 0 » - « OFF » : le témoin TENSION-ON (20) va s'éteindre. Placer un cadenas de sécurité.

At the end of the production, to perform the procedure of stop, it is necessary to:

7.3.1

Press the STOP button (2) to stop the machine.

7.3.2

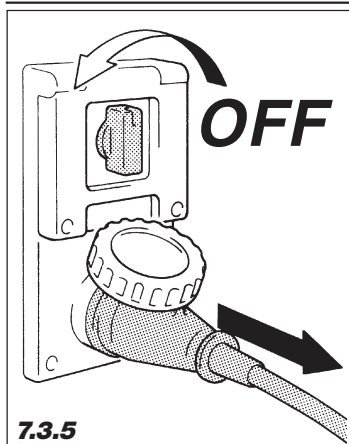
Take the cut product.

7.3.3

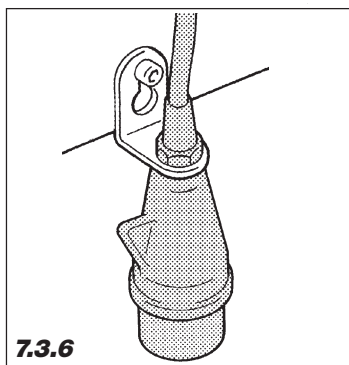
Now it is necessary to carry on the daily cleaning and sanitisation as described in PART 8.

7.3.4

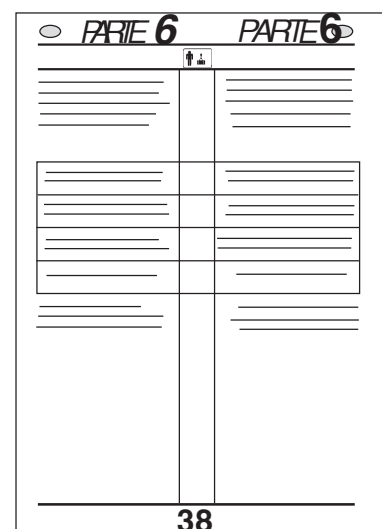
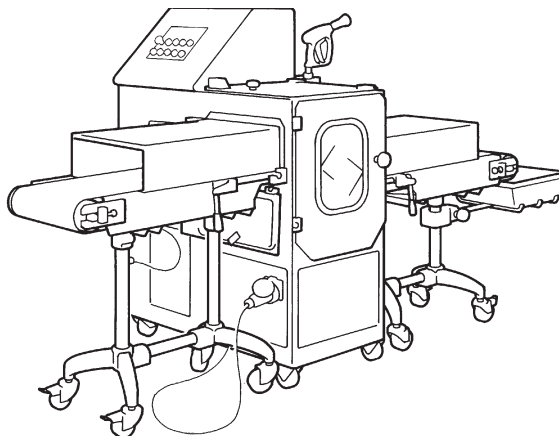
Rotate to "0" "OFF" the GENERAL switch (1); the POWER-ON pilot light (20). Affix the safety padlock to the main switch.



7.3.5



7.3.6



7.3.7

7.3.5

Déconnecter le sectionneur de réseau en tournant l'interrupteur sur « 0 » - « OFF » et enlever le câble d'alimentation.

**ATTENTION**

L'intervention sur le sectionneur de réseau doit être effectuée avec les mains sèches et les parties intéressées ne doivent pas être mouillées ou humides : **DANGER DE CHOC ELECTRIQUE.**

7.3.6

Introduire la fiche du câble d'alimentation de la tension dans le connecteur de la machine.

7.3.7

L'arrêt de fin de production est terminé. Pour remettre en marche la production, référez-vous à la PARTIE 6 "MISE EN MARCHE ET FONCTIONNEMENT".

**7.3.5**

Switch OFF the main external power supply switch by rotating it to "0" - "OFF" and disconnect the plug from the wallsocket.

**WARNING**

The action on the external main switch must be operated with dry hands in absence of damp or water: **DANGER OF ELECTRIC SHOCK.**

7.3.6

Insert the plug of the power supply cable in the proper connector on the machine.

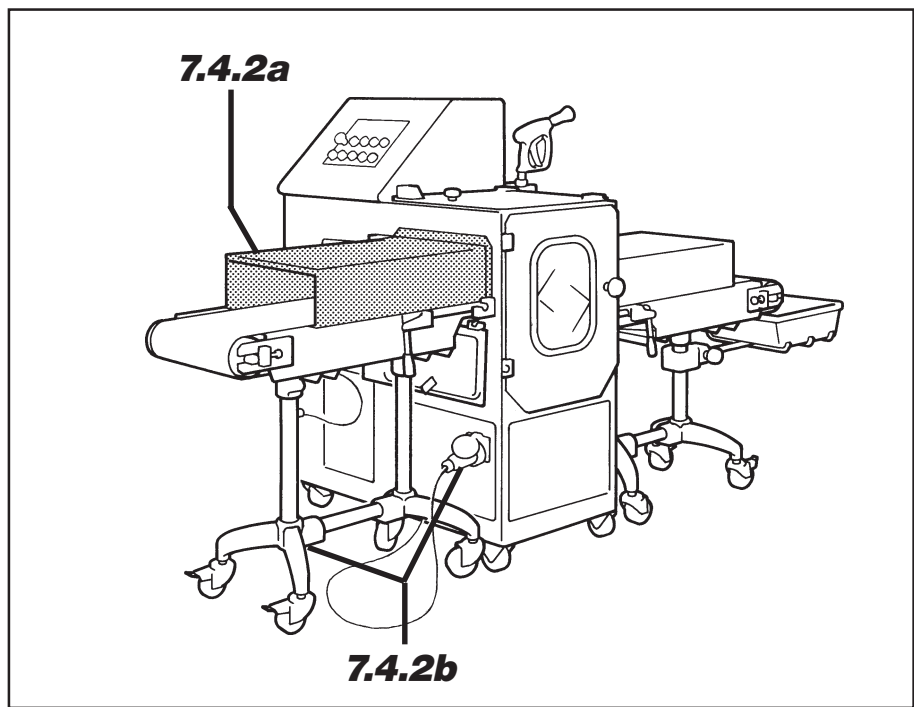
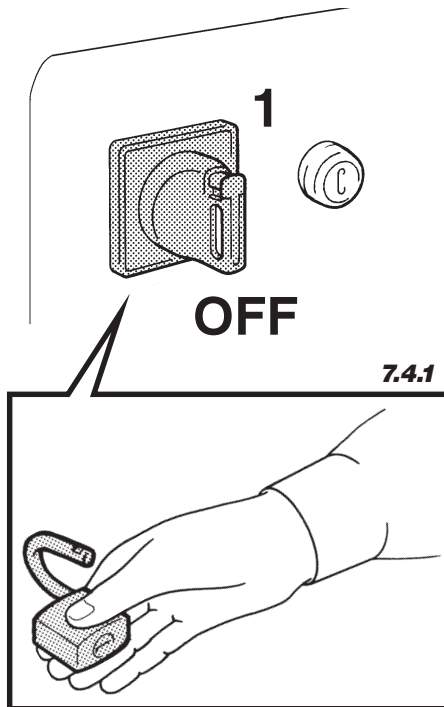
7.3.7

The production end stop is now over. To restart the production, refer to Chapter PART 6 "START AND OPERATION".

7.4 ARRET POUR MANQUE DE TENSION



STOP DUE TO LACK OF TENSION 7.4



En cas d'arrêt pour manque de tension il faut :

7.4.1

Tourner l'interrupteur GENERAL (1) sur « 0 » - « OFF ». Placer un cadenas de sécurité et attendre le retour de la tension de réseau.



ATTENTION

Avant d'atteindre le secteur des lames et/ou le secteur au-dessous de la moule, mettre des gants anti-coupe: **DANGER DE COUPE OU DE BLESSURE.**

7.4.2

Si l'arrêt est prolongé, enlever le produit et le conserver adéquatement comme suit :

7.4.2a

Enlever la protection du tapis de chargement et l'éventuel produit.

7.4.2b

Enlever la fiche d'alimentation et le tapis de chargement de la machine.

If the machine stops due to a power supply blackout it is necessary to:

7.4.1

Rotate to "0" - "OFF" the MAIN SWITCH (1). Affix the safety padlock and wait for restoring of power supply.



ATTENTION

Before reaching the blade carter and/or the area below the die, wear anti-cut gloves: **DANGER OF CUT OR WOUND.**

7.4.2

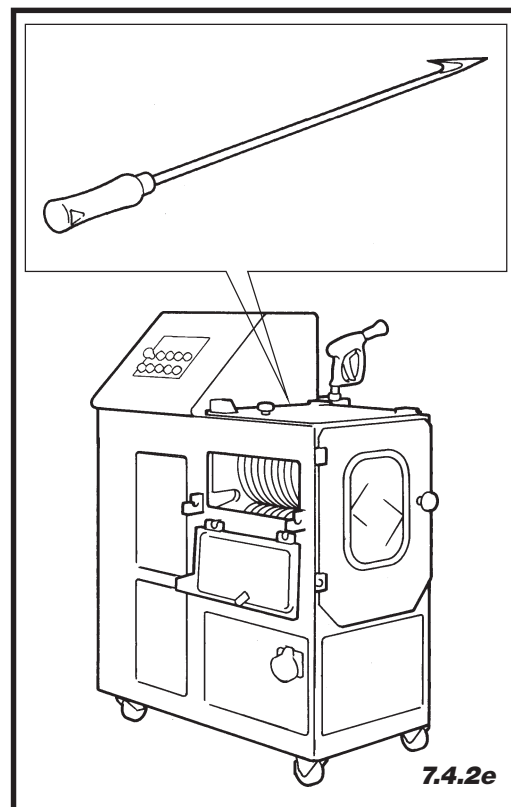
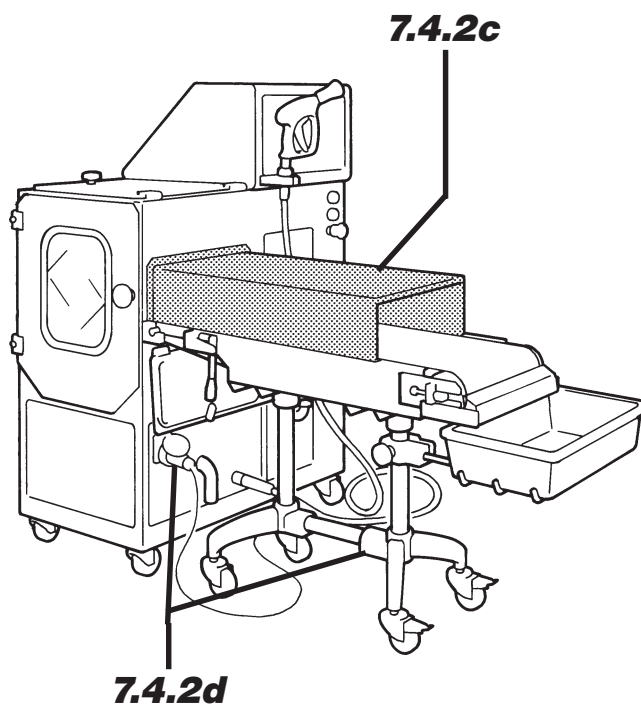
If the blackout takes a long time it is necessary to withdraw the product and preserve it correctly as follows:

7.4.2a

Remove the loading belt protection and take the product.

7.4.2b

Remove the power supply plug and the loading belt from the machine.

**7.4.2c**

Enlever la protection du tapis de déchargement et le produit.

7.4.2d

Enlever la fiche d'alimentation et le tapis de collecte de la machine.

**ATTENTION :**

Ne touchez pas les tranchants des lames avec les outils, les objets en métal et/ou durs : DANGER D'ENDOMMAGEMENT DES LAMES ET DE PROJECTION DE FRAGMENTS DANS LE PRODUIT COUPE.

7.4.2e

En cas d'arrêt pendant la coupe et s'il y a quelques résidus de produit entre les lames, il faut ouvrir toutes les portes de la moule et extraire le produit en utilisant des crochets spéciaux de boucherie, sans endommager les lames.

7.4.2c

Remove the unloading belt protection and take the product.

7.4.2d

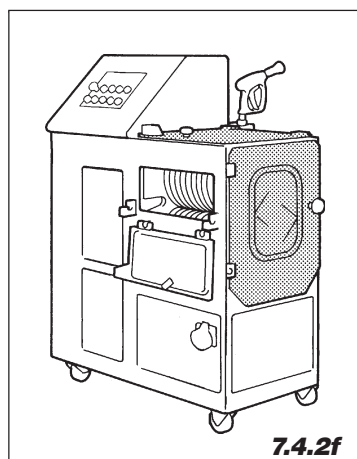
Remove the power supply plug and the collecting belt from the machine.

**ATTENTION:**

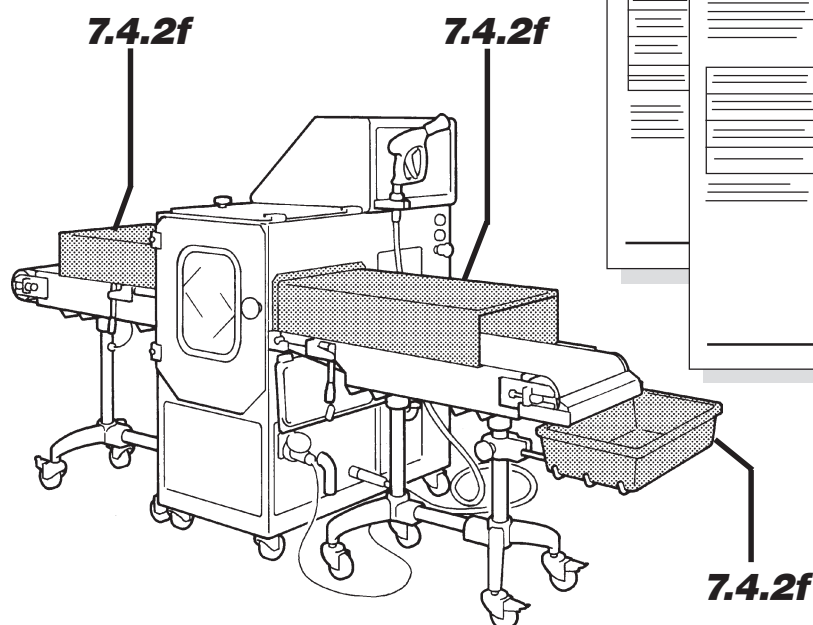
Do not touch the cutting edges of the blades with tools, metal and/or hard objects: DANGER OF DAMAGING OF THE BLADES AND POSSIBLE SCATTERING OF FRAGMENTS INTO THE CUT PRODUCT.

7.4.2e

In case of stop during the cut and if there are some residues of product between the blades, open the inspection doors and extract them by using special butcher's hooks, without damaging the blades.



7.4.2f



7.4.3

○PARTE 8 PART 8○

○PARTIE 6 PART 6○

38

7.4.4

7.4.2f

Après avoir terminé la collecte du produit, on doit TOUJOURS positionner la machine dans les conditions de travail :

- FERMER LES PORTES DE VISITE DE LA MOULE
- PLACER ET FIXER A NOUVEAU LE TAPIS DE CHARGEMENT DU PRODUIT
- PLACER ET FIXER A NOUVEAU LE TAPIS DE COLLECTE DU PRODUIT
- PLACER A NOUVEAU LE PLATEAU DE COLLECTE DU PRODUIT COUPÉ.

7.4.3

Si l'arrêt est prolongé et il n'y a pas les conditions nécessaires d'hygiène, effectuer les opérations de lavage et de désinfection décrites dans la PARTIE 8 avant de continuer la production.

7.4.4

Pour remettre en marche la production, référez-vous à la PARTIE 6 "MISE EN MARCHE ET FONCTIONNEMENT".

7.4.2f

After taking the product, ALWAYS bring again the machine in working conditions:

- CLOSE THE INSPECTION DOORS OF THE DIE
- REPOSITION AND FIX THE PRODUCT LOADING BELT
- REPOSITION AND FIX THE PRODUCT COLLECTING BELT
- REPOSITION THE COLLECTING TRAY OF THE CUT PRODUCT

7.4.3

In case the stop takes a very long time and the necessary conditions of hygiene are not present, before restarting the production provide for the washing and sanification of the machine as mentioned in PART 8.

7.4.4

To restart the production, refer to Chapter PART 6 "START AND OPERATION".



Cette partie décrit les opérations de nettoyage et désinfection qui doivent être effectuées sur la trancheuse multilames SECTOR MATIC.

This part describes the necessary operations to carry on a correct cleaning and sanitisation of the SECTOR MATIC multi-blade slicer.

CETTE SECTION COMPREND
LES TITRES SUIVANTS:

PAGE

THIS SECTION CONTAINS
NEXT TITLES

8.1 PROGRAMME DE LAVAGE
AUTOMATIQUE INTERIEUR

55-59

INNER AUTOMATIC
WASHING PROGRAMME **8.1**

8.2 LAVAGE MANUEL AVEC
LANCE

60-67

MANUAL NOZZLE WASHING **8.2**

8.3 LAVAGE HEBDOMADAIRE

68-73

WEEKLY WASHING **8.3**

Vous trouvez ci-après les opérations à effectuer dans toutes les phases susmentionnées.



ATTENTION :

Chaque jour, à la fin du cycle de production, il faut effectuer un lavage complet comme indiqué dans les sections 8.1 et 8.2. Au moins une fois par semaine, il est nécessaire d'effectuer le lavage hebdomadaire comme indiqué dans la section 8.3.



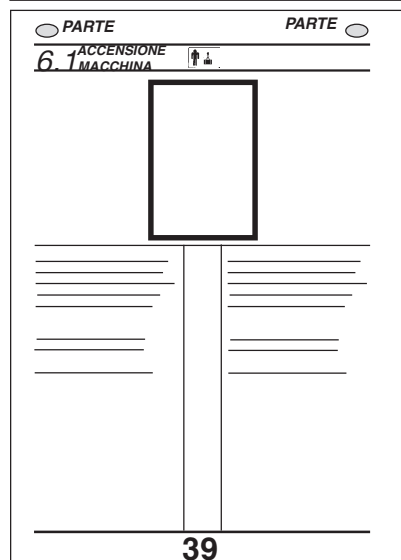
ATTENTION

Every day, at the end of the production cycle, it is necessary to carry on a complete washing as described in sections 8.1 and 8.2. At least once a week it is necessary to carry on the weekly washing described in section 8.3.

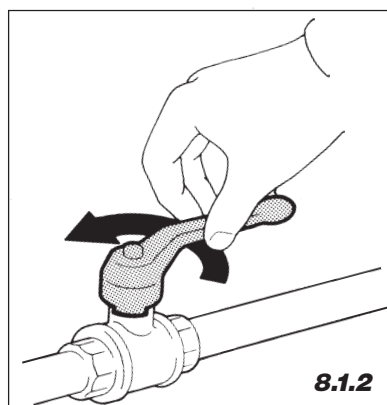
8.1 PROGRAMME DE LAVAGE AUTOMATIQUE INTERIEUR



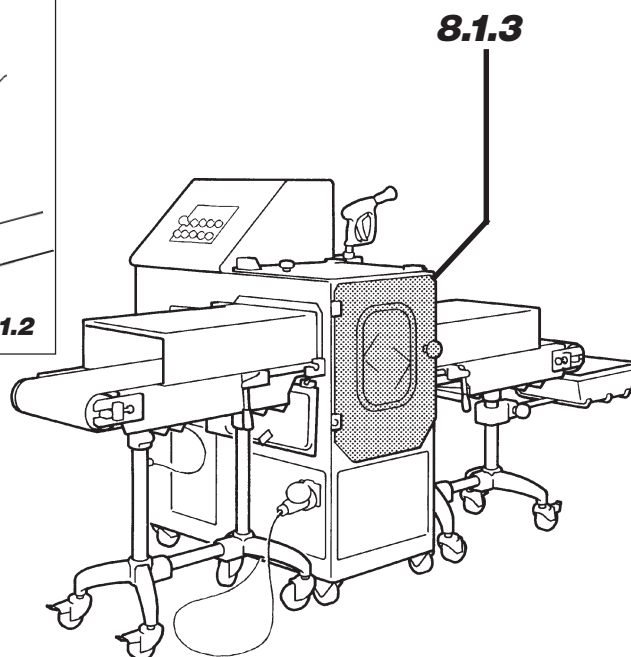
INNER AUTOMATIC WASHING PROGRAMME 8.1



8.1.1



8.1.2



La trancheuse SECTOR MATIC est équipée d'un dispositif automatique pour le lavage sous pression du secteur et de la moule des lames.

En appuyant sur un poussoir à bord du panneau électrique, il est possible de choisir un des trois programmes différents de lavage intérieur. À chaque changement du produit, à la fin du cycle de production ou après une période d'utilisation, il faut effectuer un lavage automatique intérieur comme indiqué:

8.1.1

Effectuer l'allumage de la machine comme indiqué dans la section "6.1 ALLUMAGE DE LA MACHINE".

8.1.2

Ouvrir le robinet de réseau de l'eau.



**ATTENTION : DANGER DE
POLLUTION BIOLOGIQUE**

Le lavage doit être effectué avec de l'eau potable (température min. 5° C - max. 40° C) et adéquatement adoucie.

8.1.3

Ouvrir la porte latérale de la moule.

The SECTOR MATIC slicer is equipped with an automatic device for the washing under pressure of the blade die and area.

By simply pressing a button on board the machine it is possible to select one of the three different inner washing programmes. At each product change, at the end of the production cycle or after a period of use, it is necessary to carry on an inner automatic washing as follows:

8.1.1

Start the machine as described in section 6.1 "MACHINE START".

8.1.2

Open the water system tap.

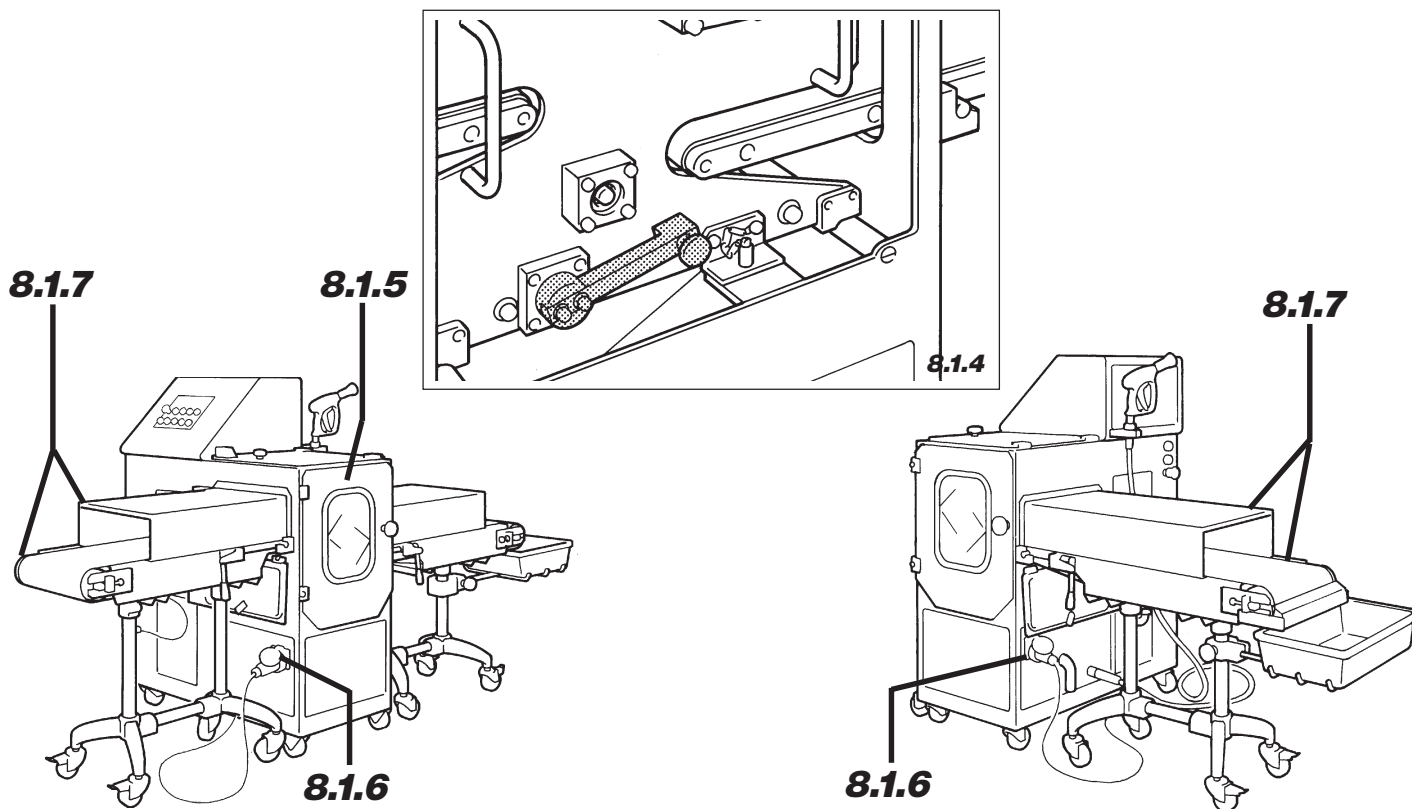


**ATTENTION
DANGER OF BIOLOGICAL
POLLUTION:**

the washing must be carried on with drinkable and sweetened water (min. temperature 5° C – max temperature 40° C)

8.1.3

Open the side door of the die.

**8.1.4**

Déplacer en arrière le bouton-poignée d'arrêt et placer le levier du peigne de nettoyage des rainures du rouleau dans la position haute.

8.1.5

Fermer la porte latérale.

8.1.6

Enlever les fiches du tapis de chargement et déchargement du produit des prises relatives à bord de la machine.

8.1.7

Enlever les protections, déconnecter le tapis de chargement et déchargement du produit de la machine.

8.1.4

Move the lock knob backwards and place the roll groove cleaning comb lever in high position.

8.1.5

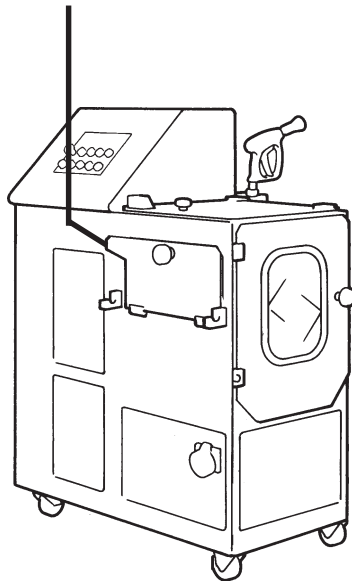
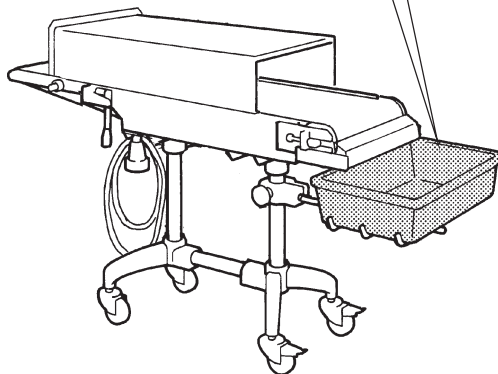
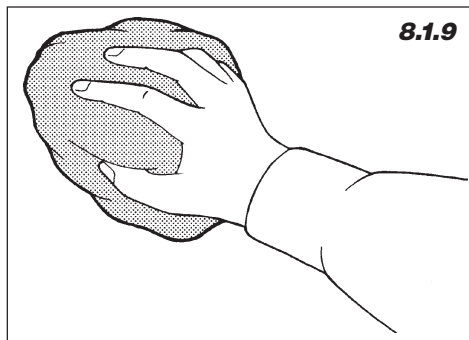
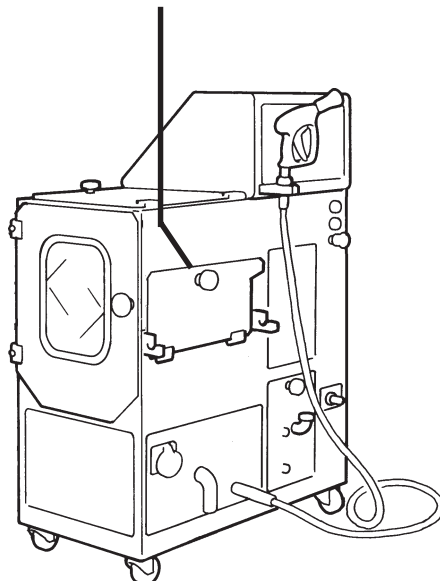
Close the side door

8.1.6

Remove the plugs of the product loading and unloading belts from the relative sockets on board the machine.

8.1.7

Remove the protections and release the product loading and unloading belts from the machine.

8.1.8**8.1.9****8.1.8****8.1.8**

Fermer les portes de la zone de chargement et de déchargement du produit.

**NOTE**

Le circuit de lavage intérieur est activé seulement avec toutes les portes fermées.

8.1.9

Laver le plateau de collecte du produit coupé dans des machines à laver appropriées ou à la main avec de l'eau chaude à une température de 40° C max. ou avec de l'eau et du détergent.

8.1.8

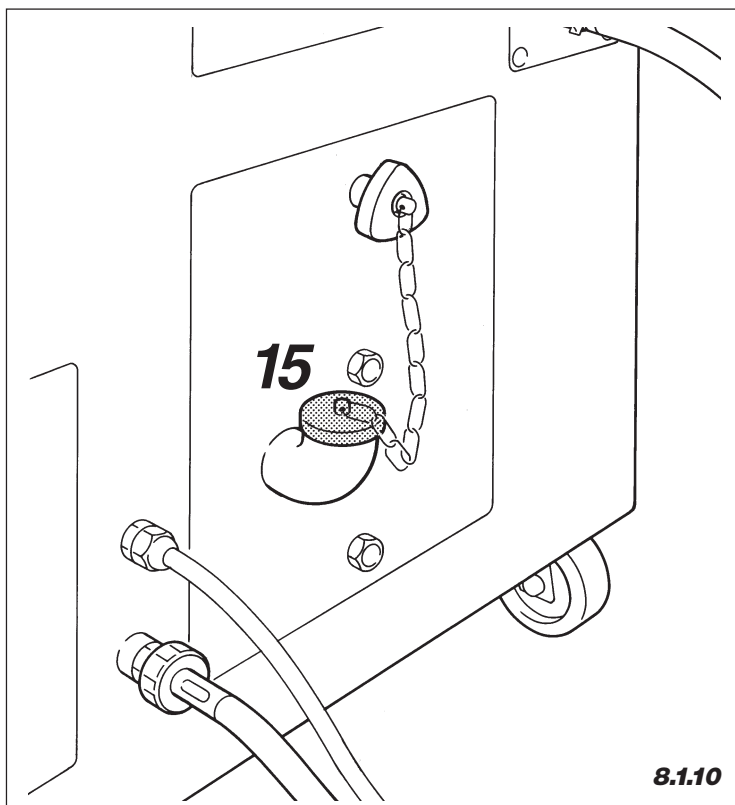
Close the doors of the product unloading and loading areas.

**NOTE**

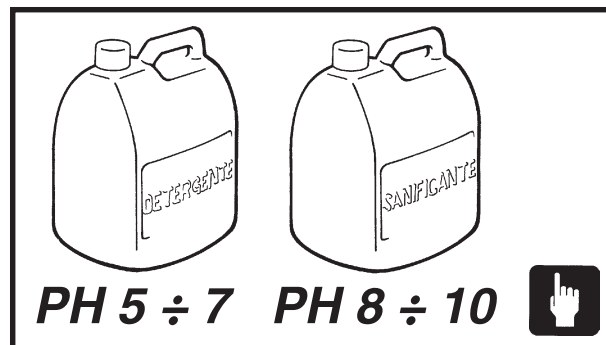
The inner washing circuit is enabled only when all the doors are closed.

8.1.9

Wash the collecting tray of the cut product in suitable washing machines or by hand with hot water at max. 40° C or with water and detergent.



8.1.10



8.1.11

8.1.10

Enlever le bouchon de CHARGEMENT DETERSIF (15) et effectuer le remplissage (jusqu'au niveau maximum), ensuite remonter le bouchon.

**NOTE**

Le détergent conseillé par la maison CRM est DIVO QUAT, qui a une double fonction de détergent et désinfectant. En cas d'utilisation de produits différents, utiliser des détergents avec un PH entre 5 et 7 et des produits de désinfection avec un PH entre 8 et 10. **Avant l'utilisation, veuillez consulter les cartes techniques relatives et les cartes de sécurité du produit utilisé.**

8.1.11

Appuyer sur le poussoir du programme de lavage automatique intérieur approprié :

PROGRAMME 1: poussoir (7)

- rinçage avec de l'eau pour 180 sec.;

PROGRAMME 2: poussoir (8)

- rinçage avec de l'eau pour 30 sec.;

- lavage avec de l'eau et du détersif pour 30 seconds;

- rinçage avec de l'eau pour 180 sec.;

PROGRAMME 3: poussoir (9)

- rinçage avec de l'eau pour 30 sec.;

- lavage avec de l'eau et du détersif pour 30 sec.;

- interruption du cycle de lavage ;

- en appuyant à nouveau sur le poussoir (9) effectuer le rinçage avec de l'eau pour 180 seconds.

8.1.10

Remove the DETERGENT LOADING PLUG (15) and fill the tank (up to the max. level), then refit the plug.

**NOTE**

The product suggested by CRM is DIVO QUAT and functions both as a detergent and a disinfectant. In case of use of different products, use detergents with PH between 5 and 7 and disinfectants with PH between 8 and 10.

Before use, read the relative technical sheets and safety sheets of the product used.

8.1.11

Press the button of the desired automatic washing programme:

PROGRAMME 1; button (7)

- rinse with water for 180 seconds

PROGRAMME 2; button (8)

- rinse with water for 30 seconds

- wash with water + detergent for 30 sec,

- rinse with water for 180 seconds

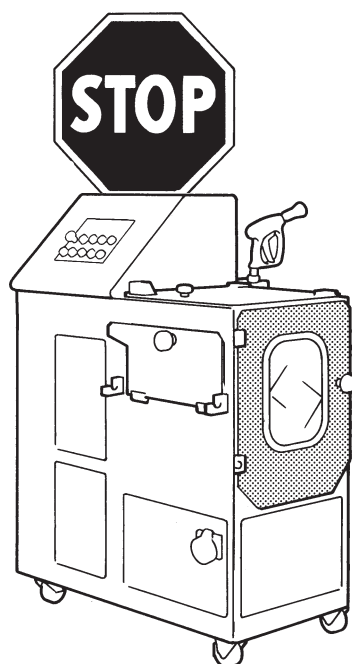
PROGRAMME 3; button (9)

- rinse with water for 30 seconds

- wash with water + detergent for 30 sec,

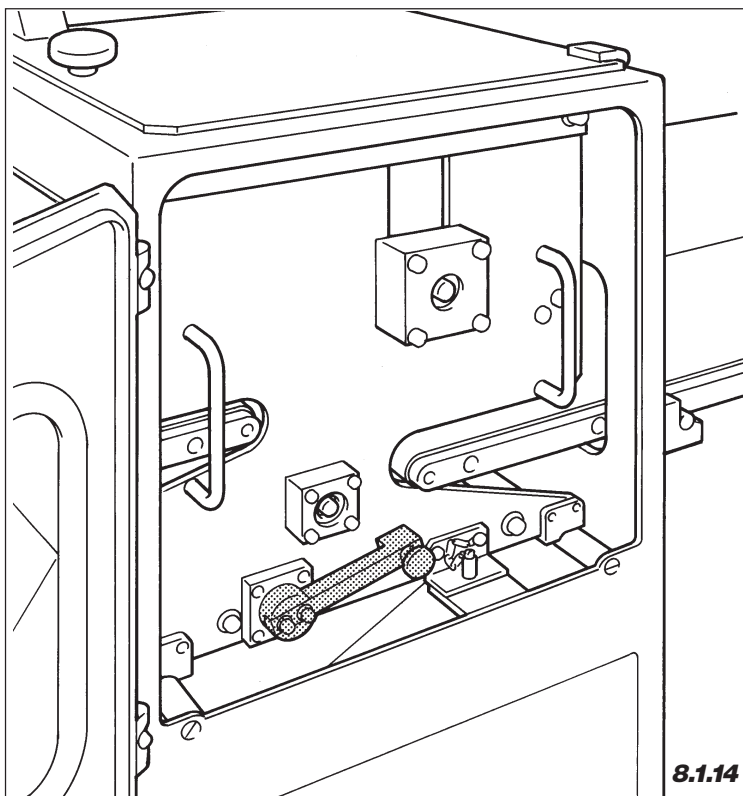
- interruption of the washing cycle

- by re-pressing button (9) rinse with water for 180 seconds



8.1.13
8.1.15

8.1.12



8.1.14

8.1.12

Attendre la fin du programme de lavage automatique et l'arrêt de l'installation d'hydrolavage.

8.1.13

Ouvrir la porte latérale de la moule.

8.1.14

Déplacer en arrière le bouton-poignée d'arrêt et placer le levier du peigne de nettoyage des rainures du rouleau dans la position basse de travail.

8.1.15

Fermer la porte latérale de la moule des lames.

Le lavage intérieur automatique est terminé et il est nécessaire d'effectuer les opérations décrites dans la section 8.2 ou 8.3 pour le lavage hebdomadaire.

8.1.12

Wait for the end of the automatic washing programme and the stop of the water washing system.

8.1.13

Open the side door of the die.

8.1.14

Move the lock knob backwards and place the roll groove cleaning comb lever in low working position.

8.1.15

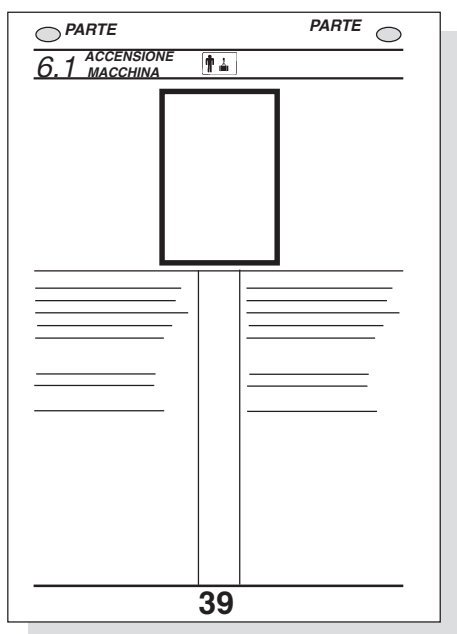
Close the side door of the blade die.

The inner automatic washing is over and now it is necessary to carry on the operations described in section 8.2 or 8.3 for the weekly washing.

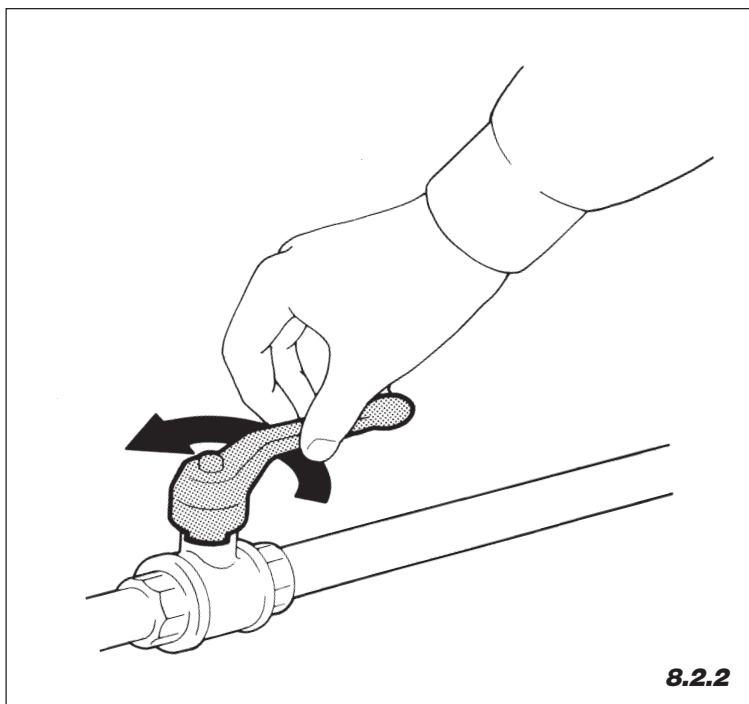
8.2 LAVAGE MANUEL AVEC LANCE



MANUAL NOZZLE WASHING 8.2



8.2.1



8.2.2

Cette opération doit être effectuée chaque jour à la fin du cycle de production après avoir terminé le lavage intérieur automatique. Il faut compléter le nettoyage du secteur et de la moule des lames avec le lavage manuel et successivement effectuer le lavage extérieur de la machine. Pour effectuer le lavage manuel avec la lance il est nécessaire de:



ATTENTION

Le lavage de la moule doit être effectué par le personnel formé et qualifié, muni de protections individuelles appropriées (vêtements imperméables et antiacide, masque et lunettes, chaussures antidérapantes, gants anti-coupe,) pour éviter le contact direct ou indirect du fluide en pression et/ou des substances irritantes (voir aussi les cartes techniques relatives à l'utilisation de détergents et/ou de produits de désinfection).

8.2.1

Effectuer l'allumage de la machine comme indiqué dans la section "6.1 ALLUMAGE DE LA MACHINE".

8.2.2

S'assurer que le robinet de réseau de l'eau soit ouvert.

This operation must be carried on every day at the end of the production cycle after carrying on the automatic inner washing. It is necessary to carry on the manual washing of the blade area and die, then carry on the outer washing of the machine. To carry on the manual washing with the nozzle, proceed as follows:



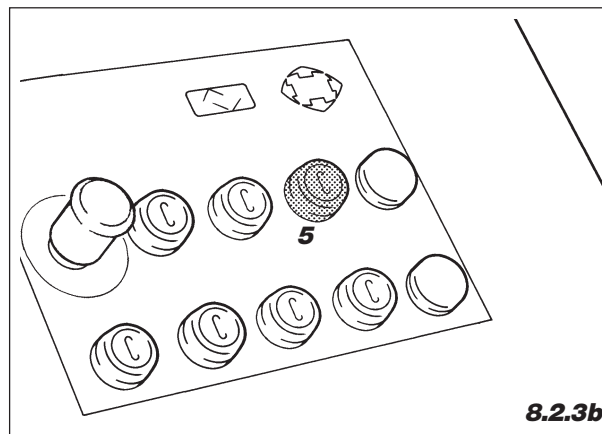
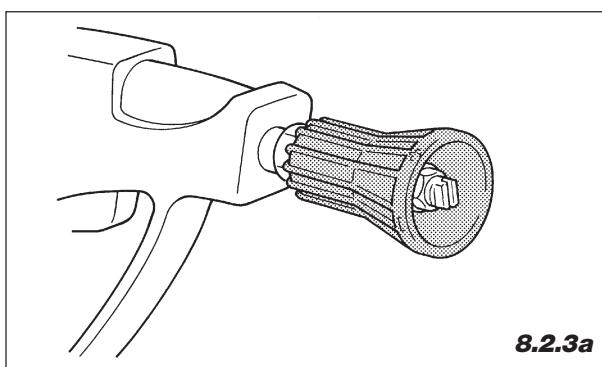
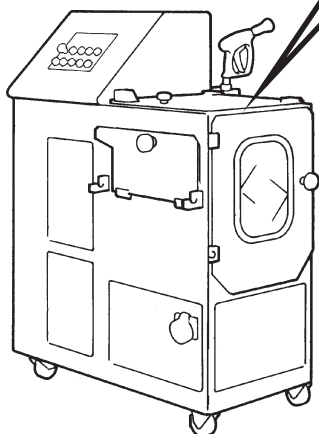
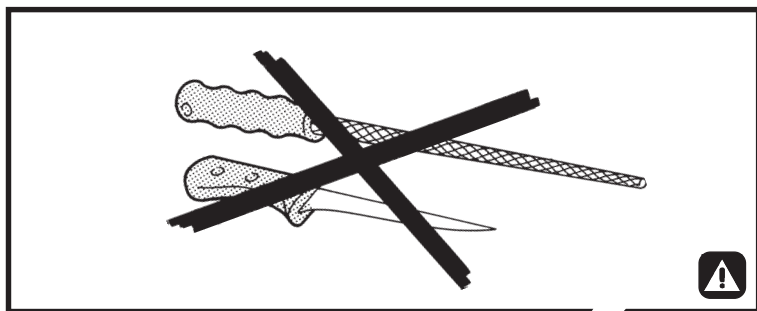
WARNING: The washing of the die must be performed by trained personnel equipped with individual protections (water-proof and anti-acid garments, antislip shoes, anti-cut gloves, face mask and glasses) to prevent the direct or indirect contact with the fluid under pressure and/or with possible irritating substances (see technical sheets about detergent and/or disinfectant).

8.2.1

Start the machine as described in section 6.1 "MACHINE START".

8.2.2

Make sure that the water system tap is open.



ATTENTION : DANGER DE POLLUTION BIOLOGIQUE

Le lavage doit être effectué avec de l'eau potable (température min. 5° C - max. 40° C) et adéquatement adoucie.



ATTENTION

Ne pas laisser les couteaux, les outils ou les parties démontées sur le sol et/ou près de la machine, mais les placer loin de la zone de travail: **DANGER DE COUPE ET/OU CISAILLEMENT PAR PROJECTION OU CHUTE PENDANT LE LAVAGE**



8.2.3 LAVAGE MANUEL INTERIEUR

Après le lavage intérieur automatique, pour terminer le lavage intérieur de la zone de la moule il faut :

8.2.3a

Tourner le régulateur de débit de la lance sur "+" pour effectuer un rinçage de la moule des lames avec de l'eau.

8.2.3b

Empoigner la lance et appuyer sur le poussoir HYDROLAVAGE MANUEL (5).



NOTE :

Le poussoir HYDROLAVAGE MANUEL (5) est activé avec toutes les portes de la moule fermées ou avec une seule porte de visite ouverte.



ATTENTION

the washing must be carried on with drinkable and sweetened water (min. temperature 5° C – max temperature 40° C): **DANGER OF BIOLOGICAL POLLUTION.**



ATTENTION

Do not leave knives, tools or disassembled parts on the floor and/or near the machine, but place them out of the working area: **DANGER OF CUT AND/OR SHEARING DUE TO PROJECTION OR FALL DURING THE WASHING.**

8.2.3 MANUAL INNER WASHING

After the automatic inner washing, to complete the inner washing of the die area, it is necessary to:

8.2.3a

Act on the nozzle flow rate regulator by turning it to "+" to rinse the blade die with only water.

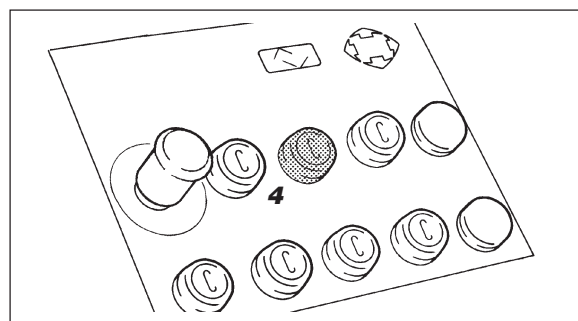
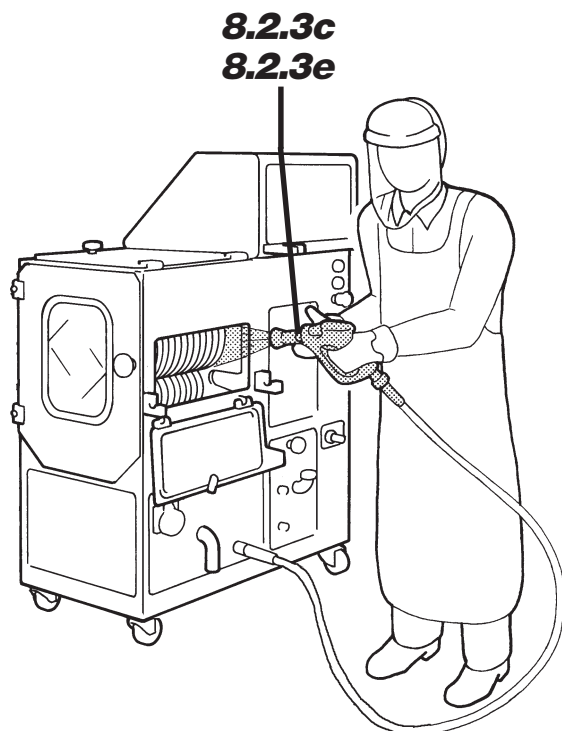
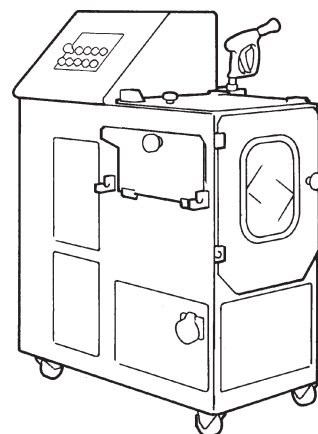
8.2.3b

Hold the nozzle tight and press the button MANUAL WATER WASHING (5).



NOTE

The button MANUAL WATER WASHING (5) is enabled when all the die inspection doors are closed or when a die inspection door is open.

**8.2.3d**

**ATTENTION :
DANGER DE VIBRATIONS**

Le lavage manuel avec la lance peut produire des vibrations au système main-bras qui, selon la structure physique de la personne qui effectue l'opération, pourraient être supérieures aux valeurs de seuil admises, par conséquent il faut utiliser la lance pour max. 5 minutes consécutives et utiliser des gants anti-vibratoires.

8.2.3c

Ouvrir une porte de la moule à la fois et compléter soigneusement le lavage de la zone de la moule en utilisant la lance ; en particulier, prêter attention à la surface supérieure de la zone de la moule, aux bords, à la zone entre les lames, aux peignes et aux rainures du contre-rouleau des lames.

8.2.3d

Fermer la porte et appuyer sur le poussoir INVERSION LAMES (4) pour commander une impulsion de rotation des lames.

8.2.3e

Répéter le lavage manuel intérieur des lames et des rainures du contre-rouleau pour éliminer d'éventuels résidus.



**ATTENTION
DANGER OF VIBRATIONS**

The manual washing with the nozzle may cause vibrations in the hand-arm system that, according to the body structure of the person who carries on this operation, may be higher than the threshold values admitted, therefore it is advisable to use this system for max. 5 minutes and always use vibration-damping gloves.

8.2.3c

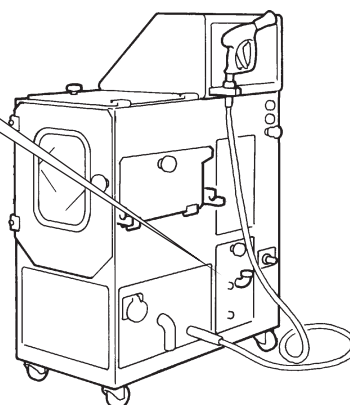
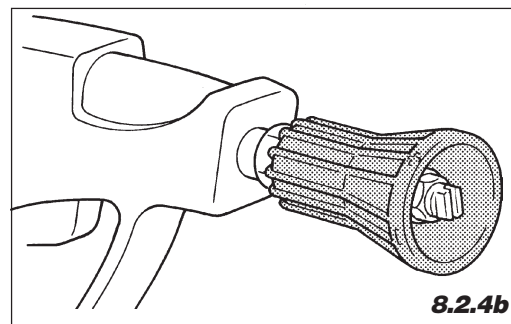
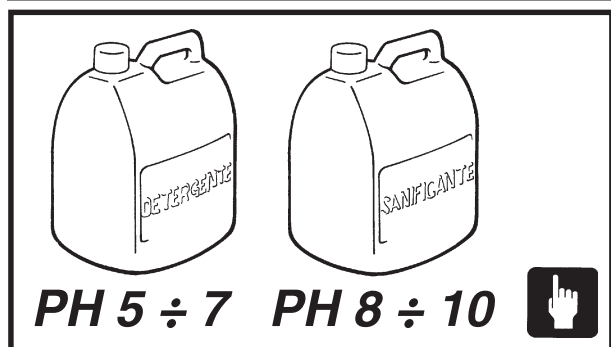
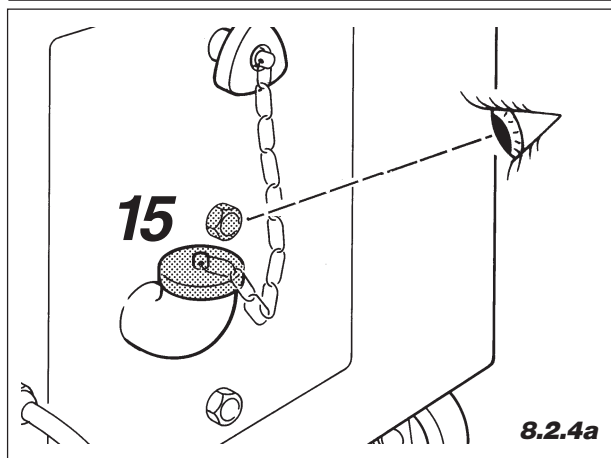
Open one die door at a time and carry on an accurate final washing of the die area with the nozzle, in particular on the upper surface of the die area, in the corners, between the blades, on the combs and in the grooves of the blade counter-roll.

8.2.3d

Close the door and press the button BLADE REVERSE (4) to make the blades turn by pulses.

8.2.3e

Repeat the manual inner washing of the blades and of the grooves of the blade counter-roll until any residue has been removed.



8.2.4 LAVAGE MANUEL EXTERIEUR

Pour effectuer le lavage manuel extérieur de la machine il faut :



ATTENTION

Le degré de protection électrique extérieur est IP67, tandis que le degré de protection de la machine est IP22, donc éviter des jets directs sur les commandes électriques et sur la prise du câble d'alimentation.

8.2.4a

Vérifier s'il y a du détersif dans le réservoir, dans le cas contraire enlever le bouchon de CHARGEMENT DETERSIF (15) et effectuer le remplissage (jusqu'au niveau maximum), ensuite remonter le bouchon.



NOTE

Le détergent conseillé par la maison CRM est DIVO QUAT, qui a une double fonction de détergent et désinfectant. En cas d'utilisation de produits différents, utiliser des détergents avec un PH entre 5 et 7 et des produits de désinfection avec un PH entre 8 et 10. Avant l'utilisation, veuillez consulter les cartes techniques relatives et les cartes de sécurité du produit utilisé.

8.2.4b

Agir sur le régulateur de débit de la lance en le tournant sur "—" pour réduire le débit et aspirer le détergent.

8.2.4 MANUAL OUTER WASHING

To carry on the manual outer washing of the machine, do what follows:



ATTENTION:

The outer electric protection degree is IP67, while the machine protection degree is IP22, therefore avoid direct jets of water on the electric controls and on the plug of the power supply cable.

8.2.4a

Make sure that the tank has been filled with detergent, otherwise remove the DETERGENT LOADING PLUG (15) and fill the tank (up to the max. level); then refit the plug.

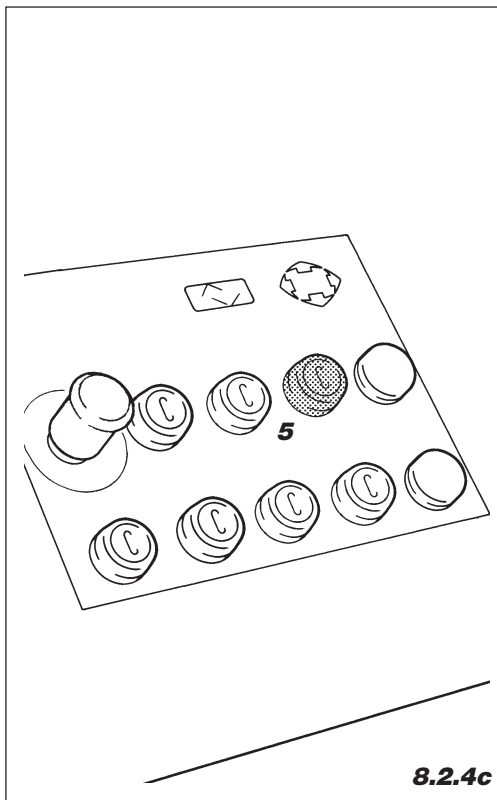


NOTE

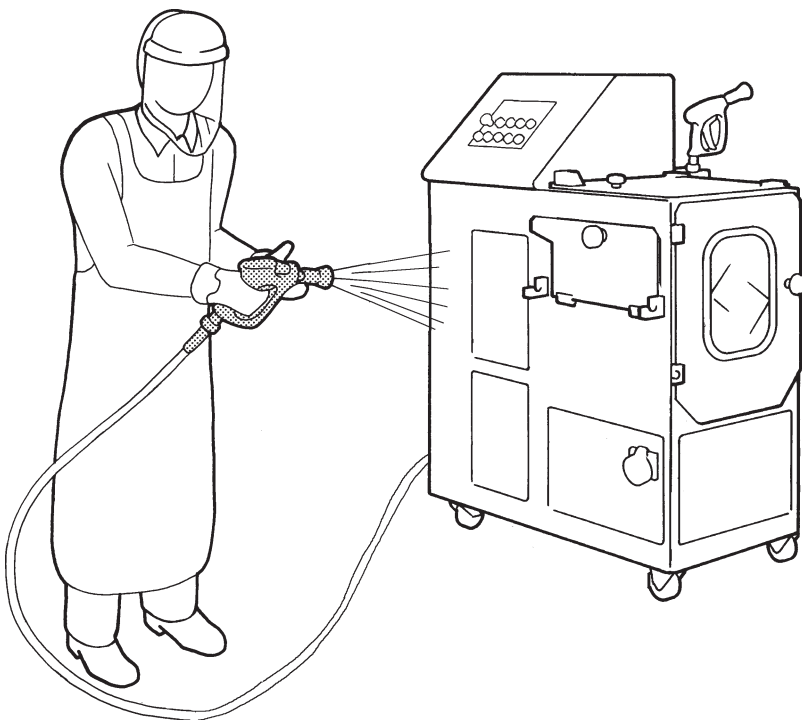
The product suggested by CRM is DIVO QUAT and functions both as a detergent and a disinfectant. In case of use of different products, use detergents with PH between 5 and 7 and disinfectants with PH between 8 and 10. Before use, read the relative technical sheets and safety sheets of the product used.

8.2.4b

Act on the nozzle flow rate regulator by turning it to "—" to reduce the flow rate and suck the detergent.



8.2.4c



8.2.4d

8.2.4c

Empoigner la lance et appuyer sur le poussoir HYDROLAVAGE MANUEL (5).

**NOTE :**

Le poussoir HYDROLAVAGE MANUEL (5) est activé avec toutes les portes de la moule fermées ou avec une seule porte de visite ouverte.

8.2.4d

Effectuer le lavage extérieur de la machine.

**NOTE**

La machine peut être lavée à la main ou avec un jet d'eau chaude en pression (max. 40° C), ou avec de l'eau et du détergent.

8.2.4c

Hold the nozzle tight and press the button MANUAL WATER WASHING (5).

**NOTE**

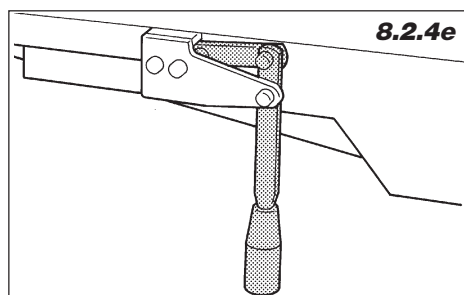
The button MANUAL WATER WASHING (5) is enabled when all the die inspection doors are closed or when a die inspection door is open.

8.2.4d

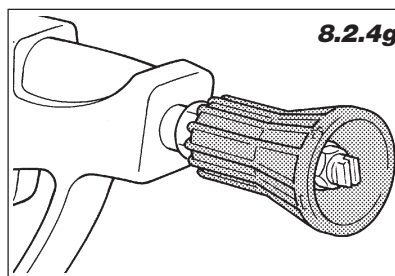
Carry on the outer washing of the machine.

**NOTE**

The machine can be washed by hand or with a water jet under pressure with only hot water (max. 40° C), or with water and detergent.

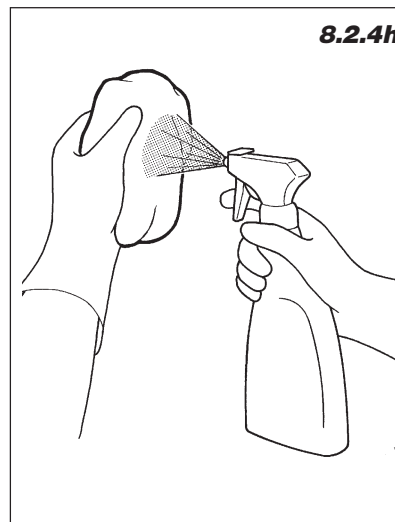
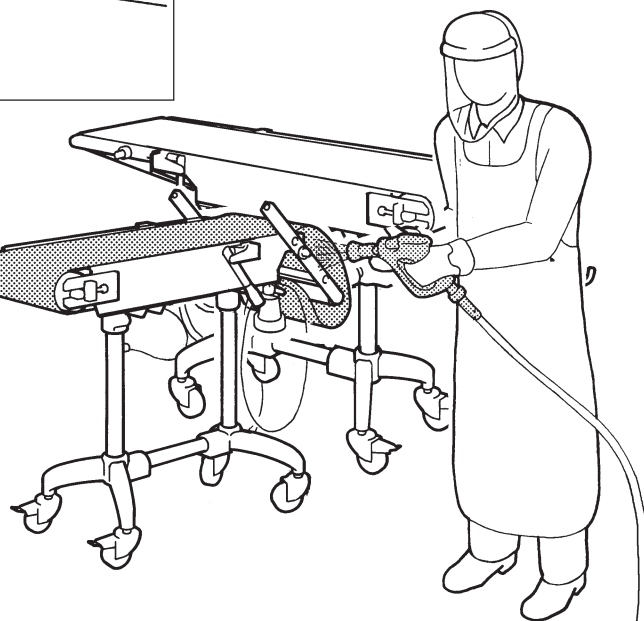


8.2.4e



8.2.4g

8.2.4f



8.2.4h

8.2.4e

Démonter les supports du rouleau antérieur des tapis en utilisant les leviers appropriés et laver soigneusement les rouleaux des tapis et la surface positionnée au-dessous avec un jet d'eau sous pression.

**NOTE**

Les tapis peuvent être lavés à la main ou avec un jet d'eau chaude en pression (max. 40° C), ou avec de l'eau et du détergent.

8.2.4f

Laver toutes les surfaces des deux bandes transporteuses.

8.2.4g

Tourner à nouveau le régulateur de débit de la lance sur "+" et rincer soigneusement avec un jet d'eau en pression.

8.2.4h

Si l'on a utilisé seulement le détergent, il faut vaporiser un désinfectant approprié sur toutes les surfaces en contact avec le produit.

8.2.4e

Release the supports of the front roll of the belts by using the appropriate levers and wash the rolls of the belt and of the lower surface by means of a jet of water under pressure.

**NOTE**

The belts can be washed by hand or with a water jet under pressure with only hot water (max. 40° C), or with water and detergent.

8.2.4f

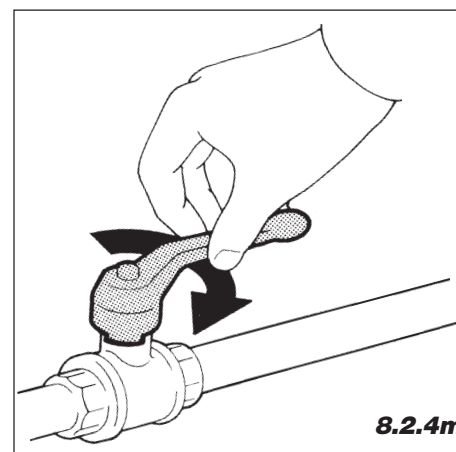
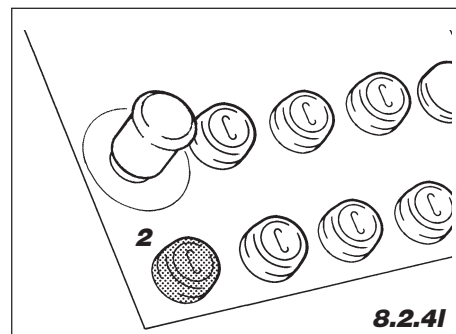
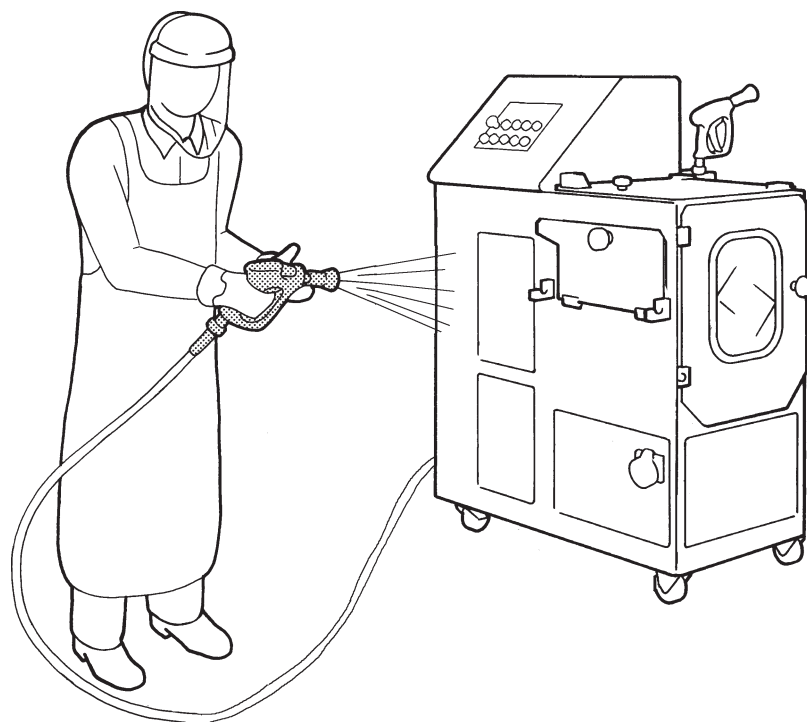
Wash all the surfaces of the two conveyor belts.

8.2.4g

Act again on the nozzle flow rate regulator by turning it to "+" to rinse accurately with a jet of water under pressure.

8.2.4h

If the product used is only detergent, it is necessary to spray some disinfectant on all the outer surfaces.



8.2.4i

8.2.4m

8.2.4i

Rincer abondamment avec un jet d'eau en pression afin d'éliminer les résidus du produit de désinfection.

**NOTE**

Les résidus de détergent et de désinfectant ne sont pas toxiques ou polluants, mais ils peuvent causer des goûts ou des odeurs mauvaises dans le produit coupé.

8.2.4l

A la fin du lavage, appuyer sur le poussoir **ARRET (2)** pour arrêter l'installation d'hydrolavage.

8.2.4m

Fermer le robinet du réseau d'alimentation de l'eau.

8.2.4n

A la fin des opérations de nettoyage et désinfection, il faut nettoyer et rincer les garnitures des portes en utilisant un chiffon imbibé d'eau.

8.2.4i

Rinse abundantly with a jet of water under pressure in order to facilitate the removal of disinfectant residues.

**NOTE**

The detergent or disinfectant residues are not toxic or polluting, but they can cause bad smells or tastes in the cut product.

8.2.4l

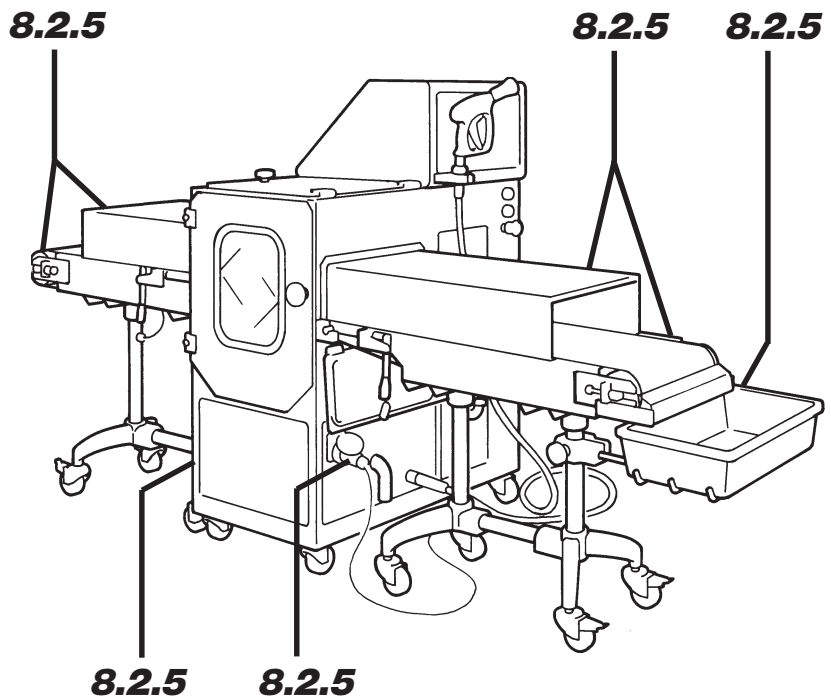
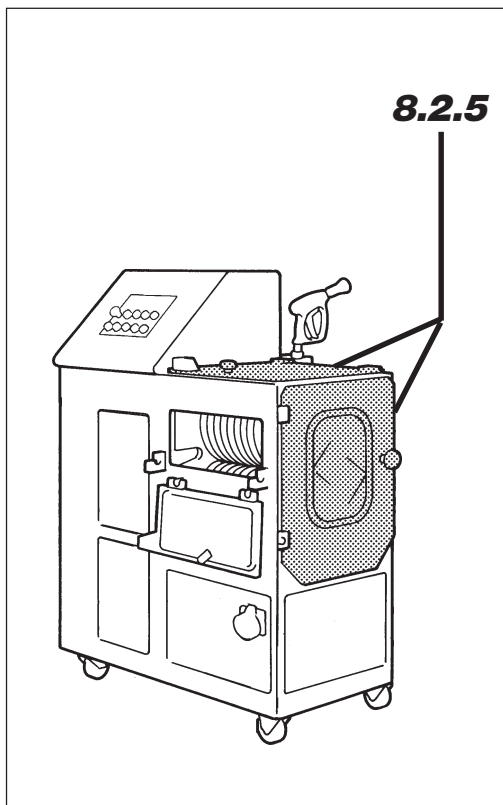
At the end of the washing, press the **STOP button (2)** to stop the water washing system.

8.2.4m

Close the water system tap.

8.2.4n

At the end of the washing and sanitisation operations, clean and rinse the gaskets of the doors by using a cloth soaked with water.



ATTENTION :
DANGER D'ELECTROCUTION
ET/OU CHOC ÉLECTRIQUE :
avant d'insérer la fiche dans la prise de
courant, vérifier si la fiche et la prise
mêmes sont complètement sèches.

8.2.5

Quand les opérations de nettoyage et désinfection sont terminées, remonter les parties lavées, désinfectées, rincées et séchées pour porter la machine en conditions de travail :

- FERMER LES PORTES DE VISITE DE LA MOULE
- PLACER ET FIXER A NOUVEAU LE TAPIS DE CHARGEMENT DU PRODUIT
- PLACER ET FIXER A NOUVEAU LE TAPIS ET LE PLATEAU DE COLLECTE DU PRODUIT
- REINSERER LES FICHES DES TAPIS DANS LES PRISES RELATIVES.

Les opérations de nettoyage et désinfection sont terminées.



ATTENTION
DANGER OF ELECTRIC SHOCK
AND/OR ELECTROCUTION:
before plugging in, make sure that the
plug and the socket are perfectly dry.

8.2.5

When the cleaning and disinfection are over, refit the washed, disinfected, rinsed and dried components to bring the machine again in working conditions:

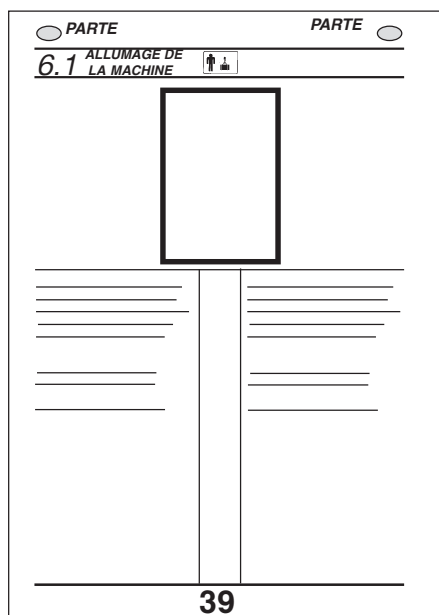
- CLOSE THE INSPECTION DOORS OF THE DIE
- REPOSITION AND FIX THE PRODUCT LOADING BELT
- REPOSITION AND FIX THE PRODUCT COLLECTING BELT AND TRAY
- INSERT THE BELT PLUG INTO THE RELATIVE SOCKETS.

The outer cleaning and sanitisation of the machine are over.

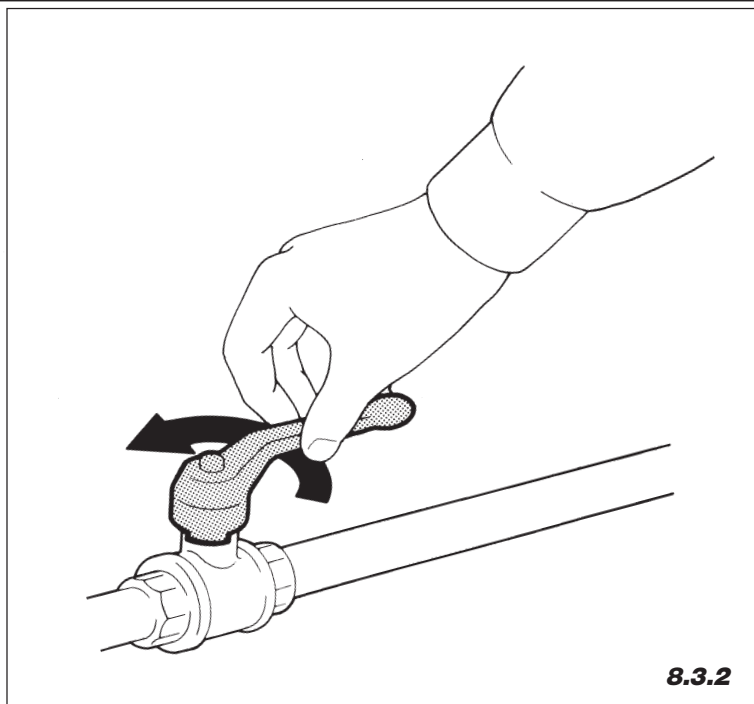
8.3 LAVAGE HEBDOMADAIRE



WEEKLY WASHING 8.3



8.3.1



8.3.2

Cette opération doit être effectuée une fois par semaine après un premier cycle de lavage automatique intérieur:



ATTENTION

Le lavage de la moule doit être effectué par le personnel formé et qualifié, muni de protections individuelles appropriées (vêtements imperméables et antiacide, masque et lunettes, chaussures antidérapantes, gants anti-coupe,) pour éviter le contact direct ou indirect du fluide en pression et/ou des substances irritantes (voir aussi les cartes techniques relatives à l'utilisation de détergents et/ou de produits de désinfection).

8.3.1

Effectuer l'allumage de la machine comme indiqué dans la section "6.1 ALLUMAGE DE LA MACHINE".

8.3.2

S'assurer que le robinet de réseau de l'eau soit ouvert.



ATTENTION : DANGER DE POLLUTION BIOLOGIQUE

Le lavage doit être effectué avec de l'eau potable (température min. 5° C - max. 40°



At least once a week it is necessary to carry on this operation after the first automatic inner washing:



WARNING:

The washing of the die must be performed by trained personnel equipped with individual protections (anti-acid and water-proof garments, antislip shoes, anti-cut gloves, face mask and glasses) to prevent the direct or indirect contact with the fluid under pressure and/or with possible irritating substances (see technical sheets about detergent and/or disinfectant).

8.3.1

Start the machine as described in section "6.1 MACHINE START".

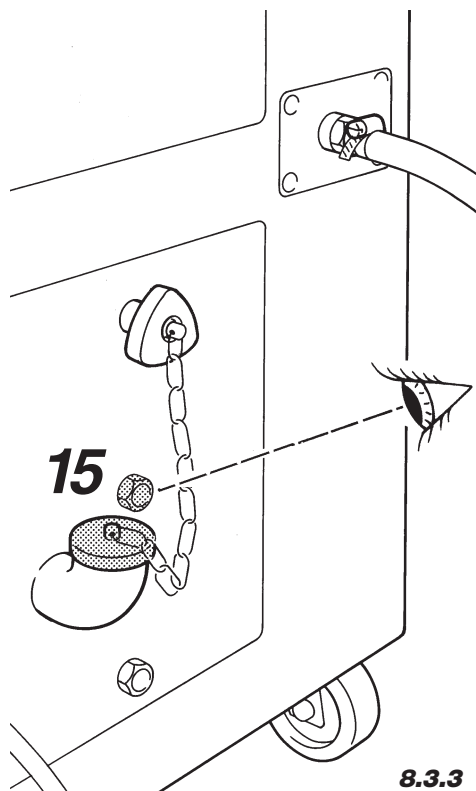
8.3.2

Make sure that the water system tap is open.

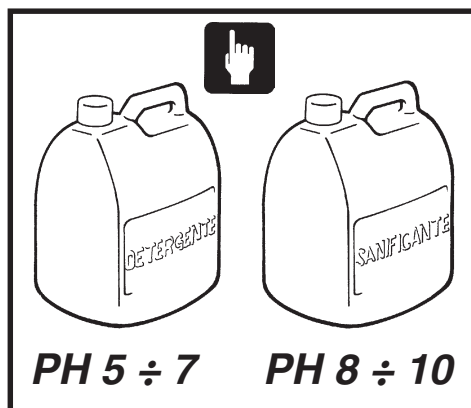


ATTENTION DANGER OF BIOLOGICAL POLLUTION:

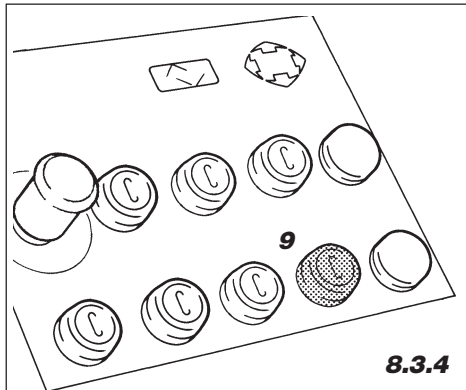
the washing must be carried on with drinkable and sweetened water (min. temperature 5° C – max temperature 40° C)



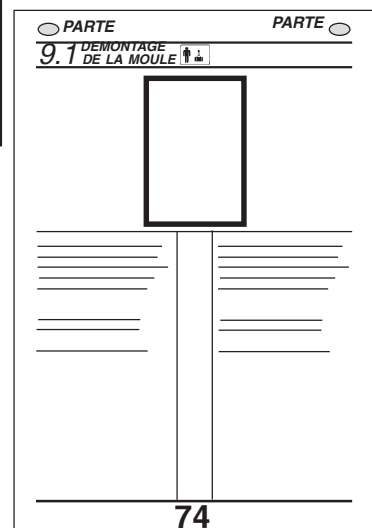
8.3.3



8.3.4



8.3.5

**8.3.3**

Vérifier s'il y a du détersif dans le réservoir, dans le cas contraire enlever le bouchon de CHARGEMENT DETERSIF (15) et effectuer le remplissage (jusqu'au niveau maximum), ensuite remonter le bouchon.

**NOTE**

Le détergent conseillé par la maison CRM est DIVO QUAT, qui a une double fonction de détergent et désinfectant. En cas d'utilisation de produits différents, utiliser des détergents avec un PH entre 5 et 7 et des produits de désinfection avec un PH entre 8 et 10. **Avant l'utilisation, veuillez consulter les cartes techniques relatives et les cartes de sécurité du produit utilisé.**

8.3.4

Appuyer sur le poussoir (9) pour effectuer le programme de lavage 3. Après l'interruption du cycle de lavage, attendre approximativement 10 minutes pour que le détergent détruise les matières grasses ; successivement, appuyer à nouveau sur le poussoir (9) pour terminer le cycle de lavage.

8.3.5

Extraire la moule comme indiqué dans la section 9.1 « DEMONTAGE DE LA MOULE ».

8.3.3

Make sure that the tank has been filled with detergent, otherwise remove the DETERGENT LOADING PLUG (15) and fill the tank (up to the max. level); then refit the plug.

**NOTE**

The product suggested by CRM is DIVO QUAT and functions both as a detergent and a disinfectant. In case of use of different products, use detergents with PH between 5 and 7 and disinfectants with PH between 8 and 10.

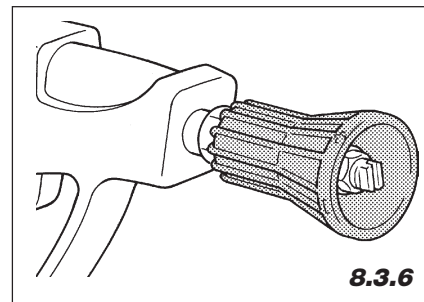
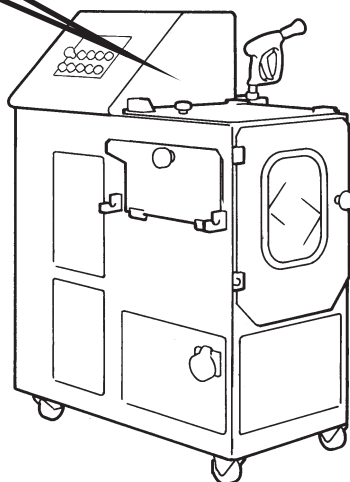
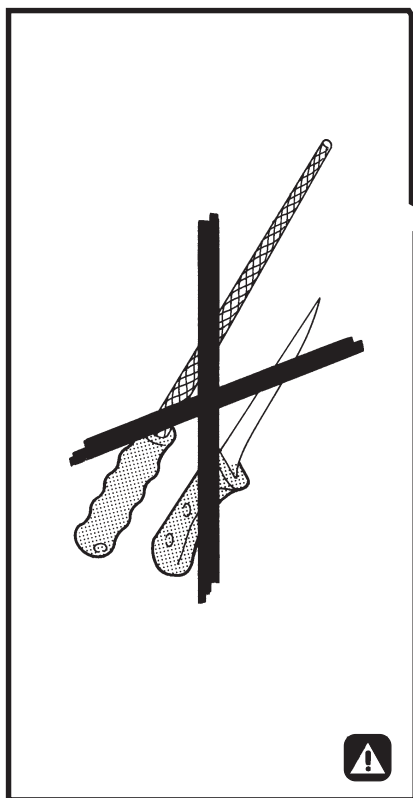
Before use, read the relative technical sheets and safety sheets of the product used.

8.3.4

Press the button (9) to carry on washing programme N. 3. After the washing cycle interruption, wait about 10 minutes to let the detergent act and attack the fats, then press again the button (9) to end the washing cycle.

8.3.5

Disassemble the die as described in section 9.1 "REMOVING THE DIE".

**ATTENTION**

Ne pas laisser les couteaux, les outils ou les parties démontées sur le sol et/ou près de la machine, mais les placer loin de la zone de travail: DANGER DE COUPE ET/OU CISAILLEMENT PAR PROJECTION OU CHUTE PENDANT LE LAVAGE.

**NOTE**

Le lavage doit être effectué avec de l'eau potable (température min. 5°C - max. 40°C) et adéquatement adoucie.

8.3.6

Agir sur le régulateur de débit de la lance en le tournant sur “-” pour réduire le débit et aspirer le détergent.

**ATTENTION : DANGER DE VIBRATIONS**

Le lavage manuel avec la lance peut produire des vibrations au système main-bras qui, selon la structure physique de la personne qui effectue l'opération, pourraient être supérieures aux valeurs de seuil admises, par conséquent il faut utiliser la lance pour max. 5 minutes consécutives et utiliser des gants anti-vibratoires.

**ATTENTION**

Do not leave knives, tools or disassembled parts on the floor and/or near the machine, but place them out of the working area: DANGER OF CUT AND/OR SHEARING DUE TO PROJECTION OR FALL DURING THE WASHING.

**NOTE**

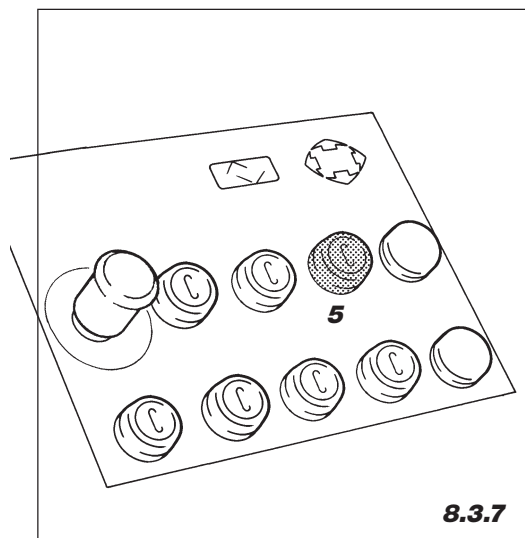
The washing must be carried on with drinkable and sweetened water (min. temperature 5° C – max temperature 40° C).

8.3.6

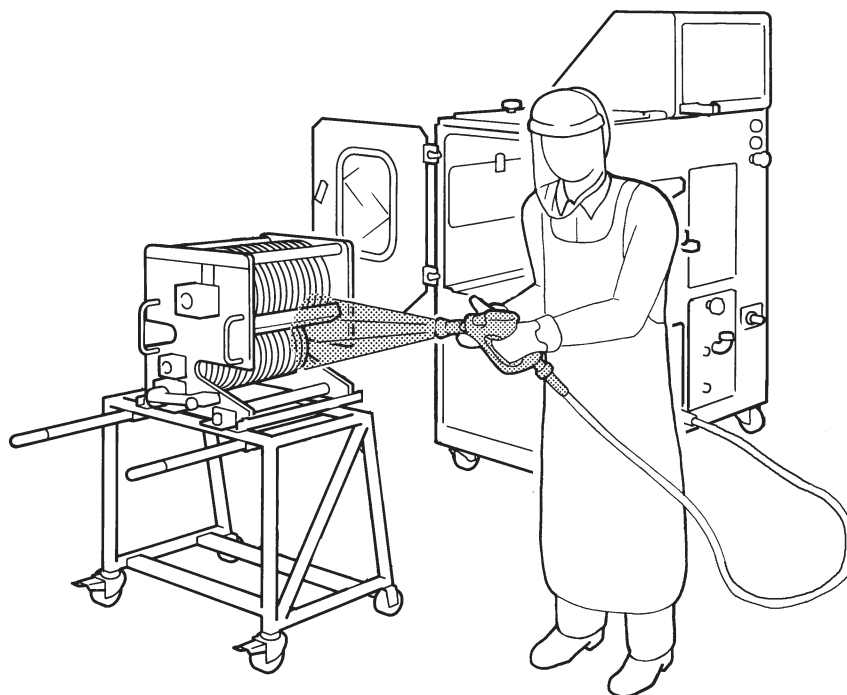
Act on the nozzle flow rate regulator by turning it to “-” to reduce the flow rate and suck the detergent.

**ATTENTION DANGER OF VIBRATIONS**

The manual washing with the nozzle may cause vibrations in the hand-arm system that, according to the body structure of the person who carries on this operation, may be higher than the threshold values admitted, therefore it is advisable to use this system for max. 5 minutes and always use vibration-damping gloves.



8.3.7



8.3.8

8.3.7

Appuyer sur le poussoir HYDROLAVAGE MANUEL (5)

**NOTE**

Le poussoir HYDROLAVAGE MANUEL (5) est activé avec toutes les portes de la moule fermées ou avec une seule porte de visite ouverte.

8.3.8

Empoigner la lance et effectuer un lavage manuel de la moule des lames en évitant le contact avec les tranchants pour ne pas les endommager. Prêter attention aux bords, à la zone entre les lames, aux peignes et aux rainures du contre-rouleau des lames.

**NOTE**

La machine peut être lavée à la main ou avec un jet d'eau chaude en pression (max. 40° C), ou avec de l'eau et du détergent.

8.3.7

Press the button MANUAL WATER WASHING (5).

**NOTE**

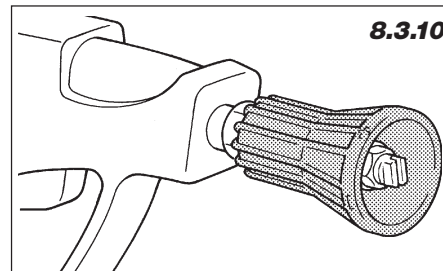
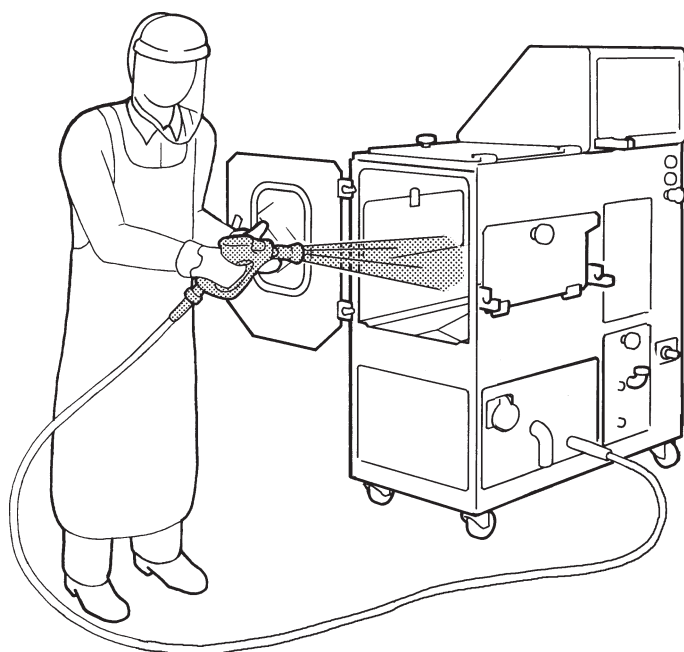
The button MANUAL WATER WASHING (5) is enabled when all the die inspection doors are closed or when a die inspection door is open.

8.3.8

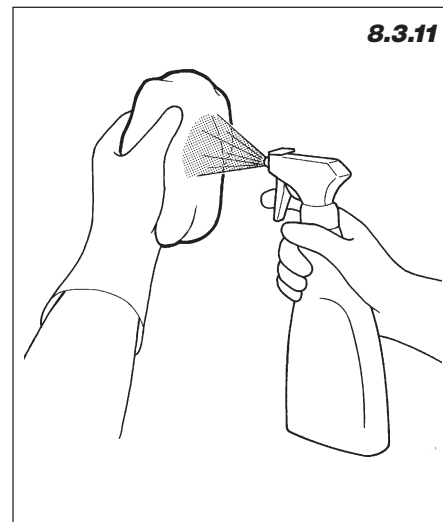
Hold the nozzle tight and carry on an accurate manual washing of the blade die, avoiding the contact with the cutting edges not to damage them. In particular, wash the corners, the area between the blades, the combs and the grooves of the blade counter-roll.

**NOTE**

The machine can be washed by hand or with a water jet under pressure with only hot water (max. 40° C), or with water and detergent.



8.3.10



8.3.11

8.3.9
8.3.12**8.3.9**

Effectuer le lavage intérieur de la zone de la moule ; prêter attention à la surface supérieure et aux bords pour éliminer d'éventuels résidus.

8.3.10

Tourner à nouveau le régulateur de débit de la lance sur "+" et rincer soigneusement avec un jet d'eau en pression.

8.3.11

Si l'on a utilisé seulement le détergent, il faut vaporiser un désinfectant approprié sur toutes les surfaces en contact avec le produit.

8.3.12

Rincer abondamment avec un jet d'eau en pression afin d'éliminer les résidus du produit de désinfection.

**NOTE**

Les résidus de détergent et de désinfectant ne sont pas toxiques ou polluants, mais ils peuvent causer des goûts ou des odeurs mauvaises dans le produit coupé.

8.3.9

Wash the die area inside, in particular the upper surface and the corners in order to remove any residue.

8.3.10

Act again on the nozzle flow rate regulator by turning it to "+" to rinse with a jet of water under pressure.

8.3.11

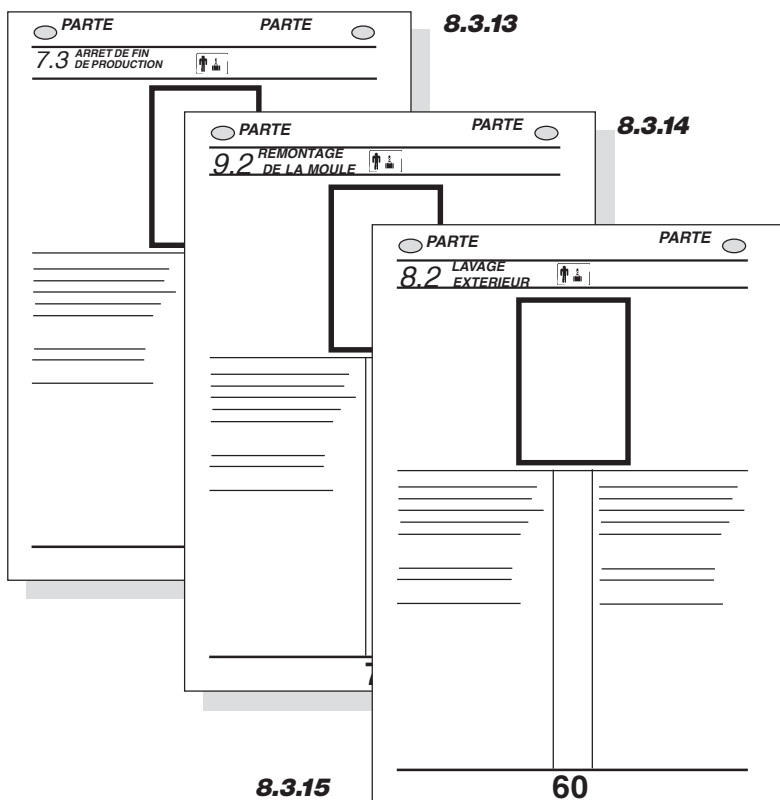
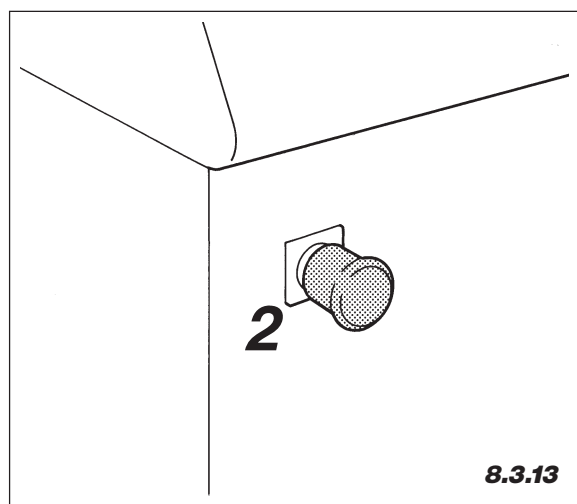
If the product used is only detergent, it is necessary to spray some disinfectant on all the surfaces in contact with the product.

8.3.12

Rinse abundantly with a jet of water under pressure in order to facilitate the removal of disinfectant residues.

**NOTE**

The detergent or disinfectant residues are not toxic or polluting, but they can cause bad smells or tastes in the cut product.



8.3.13

Pour arrêter l'installation d'hydrolavage, appuyer sur le poussoir ARRÊT (2) et effectuer l'arrêt et la déconnexion (condition ENERGIE ZÉRO "0") comme indiqué dans la section « 7.3 ARRÊT DE FIN DE PRODUCTION ».

8.3.14

Remonter la moule comme indiqué dans la section « 9.2 REMONTAGE DE LA MOULE ».

8.3.15

Effectuer le lavage extérieur comme indiqué dans la section « 8.2 LAVAGE EXTERIEUR ».

Les opérations de lavage et désinfection hebdomadaires sont terminées.

8.3.13

To stop the water washing system press the STOP button (2) and disconnect it completely (ENERGY STATE "0") as described in section 7.3 "PRODUCTION END STOP".

8.3.14

Refit the die as described in section 9.2 "REPOSITIONING THE DIE".

8.3.15

Carry on the outer washing as described in section 8.2 "OUTER WASHING".

The weekly cleaning and sanitisation are over.

DEMONTAGE DE LA MOULE



REMOVING THE DIE

Cette PARTIE décrit les opérations nécessaires pour effectuer le remplacement de la moule des lames.

IL EST NECESSAIRE D'EFFECTUER CES OPERATIONS SOIGNEUSEMENT, DONC VEUILLEZ SUIVRE LES INDICATIONS DONNÉES.

This part of the manual describes the operations to carry on in order to replace the die.

THESE OPERATIONS REQUIRE THE UTMOST CARE AND ATTENTION, THEREFORE FOLLOW SCRUPULOUSLY ALL THE PROCEDURES OF THE NEXT SECTION.

CETTE SECTION COMPREND
LES TITLES SUIVANTS:

PAGE

THIS SECTION CONTAINS
NEXT TITLES

9.1 DEMONTAGE
DE LA MOULE

75-78

REMOVING **9.1**
THE DIE

9.2 REMONTAGE
DE LA MOULE

79-82

REPOSITIONING **9.2**
THE DIE

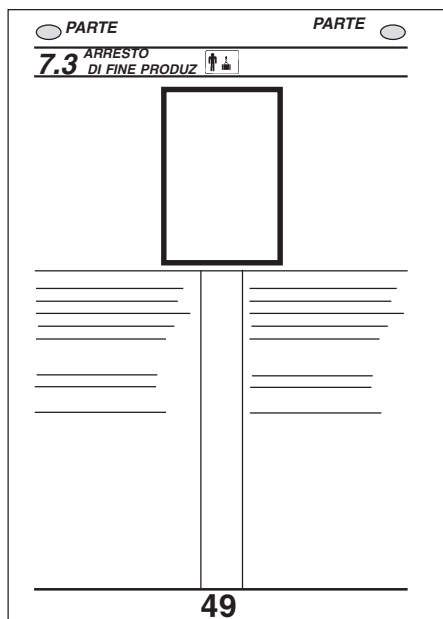
Vous trouvez ci-après les opérations à effectuer dans toutes les phases susmentionnées.

The operations to be carried on in each phase are described as follows.

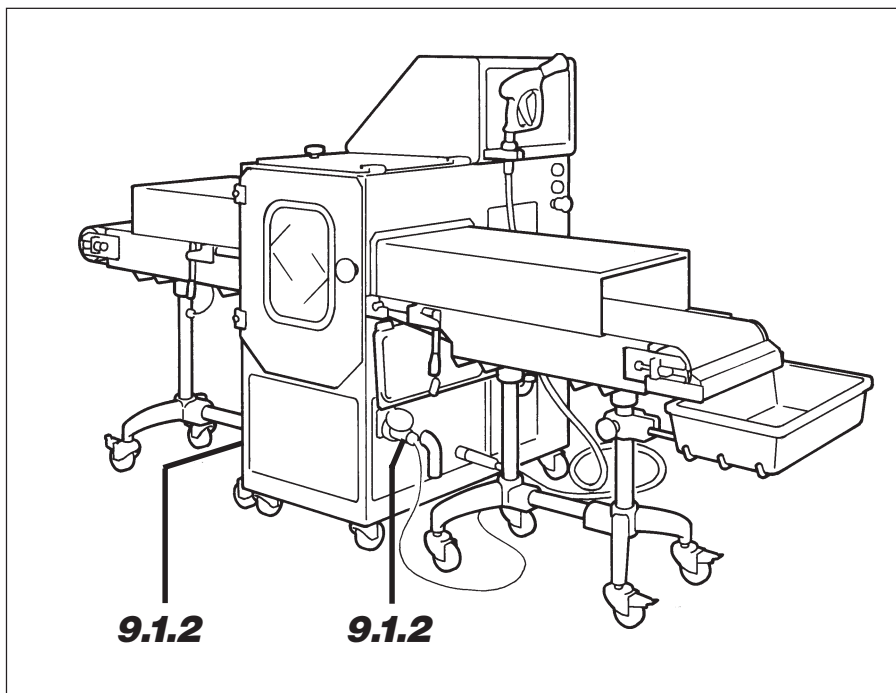
9.1 DEMONTAGE DE LA MOULE



REMOVING THE DIE 9.1



9.1.1



La moule et, plus précisément, les lames représentent la zone la plus dangereuse de la trancheuse multilames SECTOR MATIC, donc faire attention et suivre soigneusement les opérations décrites :

9.1.1

Avant d'atteindre la moule ou le secteur des lames, arrêter la machine et la débrancher (condition ENERGIE ZERO) comme indiqué dans la section 7.3 "ARRÊT DE FIN PRODUCTION » de la PARTIE 7.



ATTENTION DANGER DE COUPE, CISAILLEMENT OU BLESSURE

Cette opération est entièrement réservée au personnel qualifié équipé de protections individuelles adéquates (tabliers et gants anti-coupe, chaussures de protection) pour se protéger contre le contact involontaire avec les tranchants. Cette opération NE doit pas être effectuée en présence des personnes étrangères. Avant de commencer, s'assurer qu'il n'y a pas d'obstacles près de la machine qui pourraient causer glissement et/ou chute.

9.1.2

Déconnecter les fiches d'alimentation des tapis des prises relatives à bord de la machine.

The die and, more precisely, the blades represent the most dangerous area of the SECTOR MATIC multi-blade slicer. Be very careful and follow the instructions.

9.1.1

Before reaching the die and the blade area, stop the machine and turn off the power (ZERO "0" ENERGY) as described in section 7.3 "PRODUCTION END STOP" in PART 7.



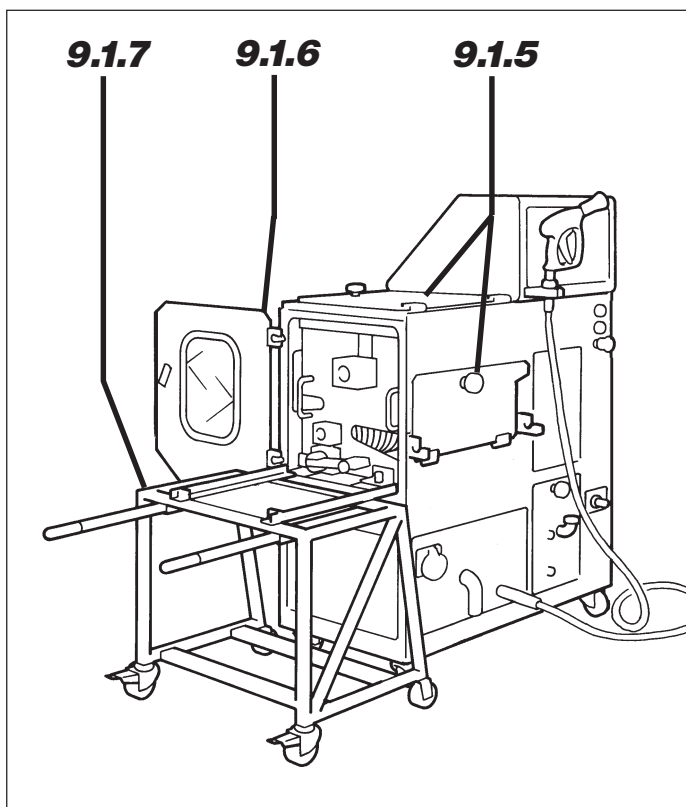
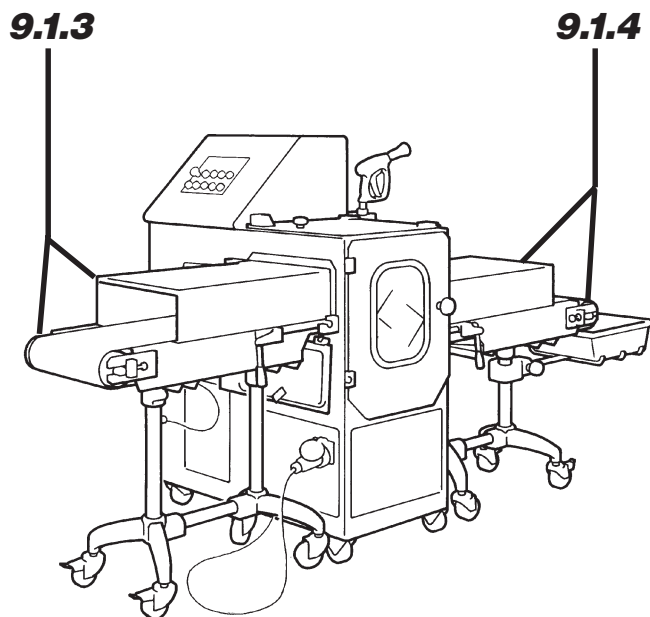
WARNING DANGER OF CUT, SHEARING OR WOUND

This operation is entirely reserved to trained personnel equipped with adequate individual protections (aprons and anti-cut gloves, safety shoes) to protect them from the unintentional contact with the edges. This operation must NOT be performed in the presence of extraneous people. Before beginning, be sure that there isn't any obstacle close to the machine, or other factors that could cause glide and/or fall.

9.1.2

Disconnect the power supply connectors of the belts from the relative sockets on board the machine.



**9.1.3**

Enlever la protection et décrocher le tapis de chargement du produit de la machine.

9.1.4

Enlever la protection et décrocher le tapis de collecte du produit de la machine.

9.1.5

Fermer toutes les portes du secteur de la moule.

9.1.6

Ouvrir la porte latérale pour atteindre la moule.

9.1.7

Placer le chariot porte-moule près de la machine, ensuite bloquer les freins des roues.

9.1.3

Remove the protection and release the product loading belt from the machine.

9.1.4

Remove the protection and release the product collecting belt from the machine.

9.1.5

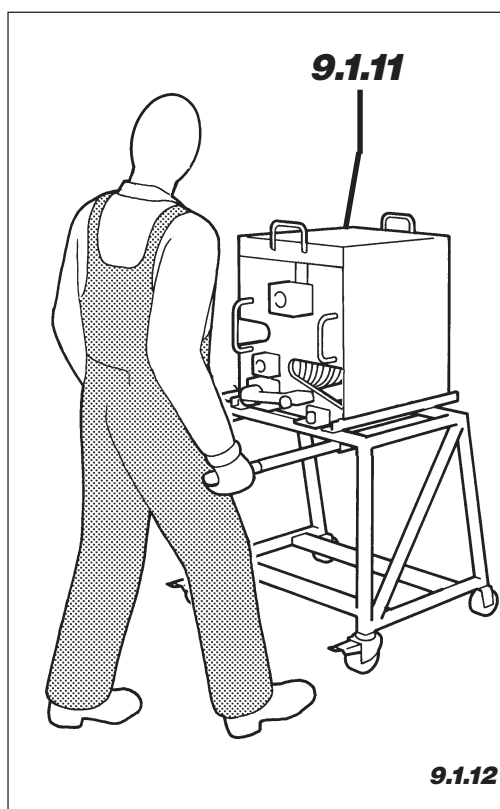
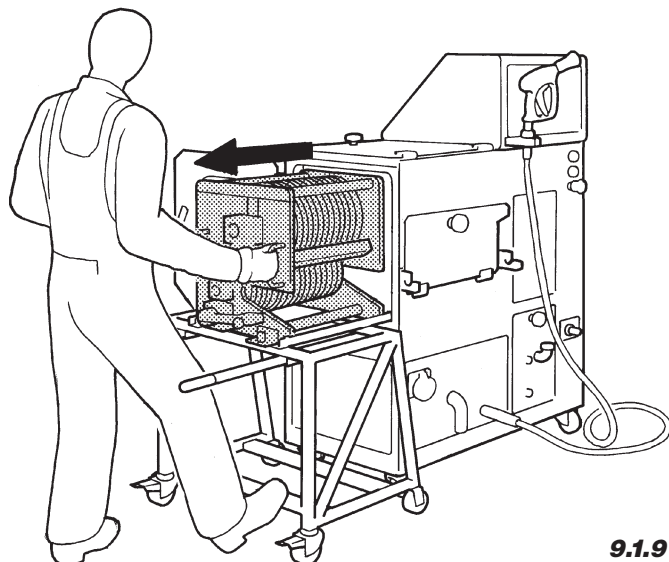
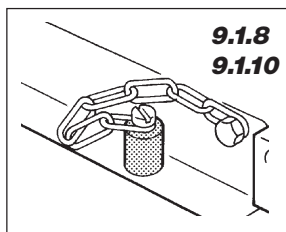
Close all the die area doors.

9.1.6

Open the side door to reach the die.

9.1.7

Place the die carrier cart near the machine, then lock the wheels brakes.

**9.1.8**

Enlever la goupille de la moule.

9.1.9

En maintenant le chariot près de la machine, extraire la moule en la laissant glisser sur les glissières jusqu'à l'arrêt mécanique.

9.1.10

Insérer la goupille pour bloquer la moule sur le chariot.

**ATTENTION**

DANGER DE RENVERSEMENT, COUPE OU CISAILLEMENT. Il est interdit de déplacer la moule sur le chariot sur des planchers inclinés ou glissants ou avec des marches.

9.1.11

Positionner la protection sur la moule.

9.1.12

Déplacer lentement la moule sur le chariot vers une zone sûre de positionnement ou d'entretien, ensuite bloquer à nouveau les freins des roues.

9.1.8

Remove the lockpin of the die.

9.1.9

By keeping the cart standstill near the machine, extract the die by letting it slide on the guides up to the mechanic stop.

9.1.10

Refit the lockpin to lock the die on the cart.

**ATTENTION**

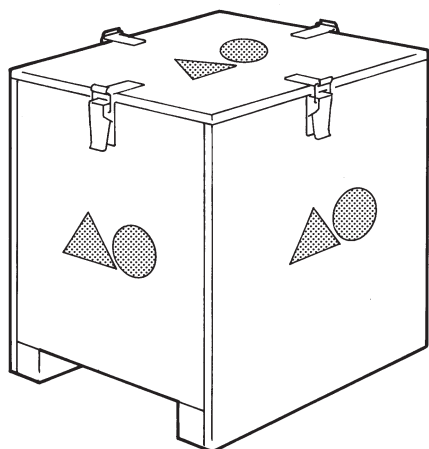
DANGER OF OVERTURN, CUT OR SHEARING. It is forbidden to move the die on the cart on uneven, sloping or slippery floors or with steps.

9.1.11

Place the suitable protection onto the die.

9.1.12

Slowly move the die on the cart to a safe area for the washing or maintenance, then lock the wheel brakes again.



9.1.13

**ATTENTION****DANGER DE COUPE OU DE**

CISAILLEMENT: Placer toujours la moule avec la protection fermée dans une caisse en bois appropriée, indiquant extérieurement le danger du contenu pour le stockage ou l'expédition au fabricant : les lames sont très affilées et tranchantes.

9.1.8

Si la moule doit être emmagasinée ou envoyée au fabricant pour l'affilage ou pour l'entretien, il sera nécessaire de la décharger avec sa protection et de la placer dans un emballage de protection en bois.

Le démontage de la moule est terminé.

**AVERTISSEMENT**

Pour affiler et/ou démonter la moule, il est nécessaire d'utiliser l'équipement approprié ; en outre, puisqu'il s'agit de situations dangereuses, ces opérations doivent être effectuées seulement par le fabricant. Dans ces cas, après un accord préliminaire, envoyer au fabricant la moule, correctement emballée dans une caisse en bois fermée avec l'indication du danger du contenu.

**ATTENTION****DANGER OF CUT OR**

SHEARING: Always place the die, together with its protection, into a proper wooden case, externally indicating the danger of the content for storage or dispatch to the manufacturer: the blades are very sharp and cutting.

9.1.13

If the die must be stocked or returned to the Manufacturer for the sharpening or maintenance, it is necessary to unload it with its protection and put it into a suitable wooden case.

The die removal is over.

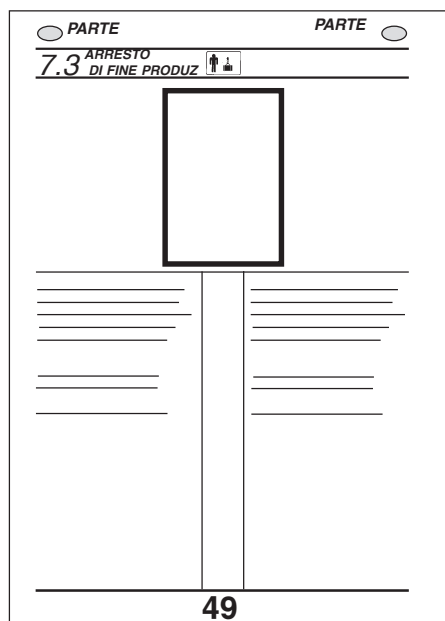
**WARNING**

In case of sharpening and/or dismounting of the blade die, it is necessary to use some specific equipment and since they are dangerous operations, they must be carried on only by the Manufacturer. In these cases, after a preliminary agreement, send the die, properly packed into a closed wooden case indicating the danger of the content, to the manufacturer.

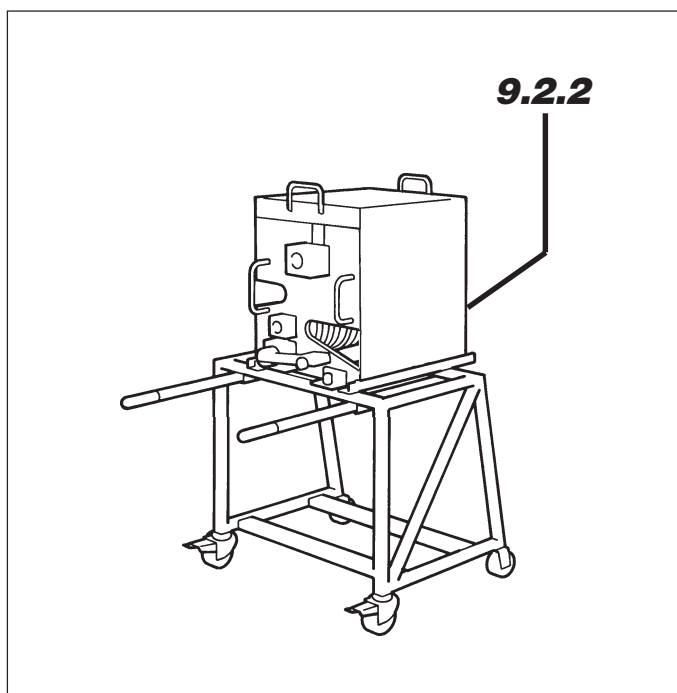
9.2 REMONTAGE DE LA MOULE



REPOSITIONING THE DIE 9.2



9.2.1



La moule et, plus précisément, les lames représentent la zone la plus dangereuse de la trancheuse multilames SECTOR MATIC. Faire attention et suivre soigneusement les instructions. Après avoir enlevé la moule et, dans tous les cas, pour la replacer, effectuer les opérations suivantes:

9.2.1

Arrêter et déconnecter la machine (condition ENERGIE 0) comme indiqué dans la section 7.3 « ARRET DE FIN PRODUCTION » dans la PARTIE 7.



ATTENTION **DANGER DE COUPE OU** **CISAILLEMENT**

Cette opération est entièrement réservée au personnel qualifié équipé de protections individuelles adéquates (tabliers et gants anti-coupe, chaussures de protection) pour se protéger contre le contact involontaire avec les tranchants. Cette opération ne doit pas être effectuée en présence des personnes étrangères. Avant de commencer, s'assurer qu'il n'y a pas d'obstacles près de la machine qui pourraient causer glissement et/ou chute.

9.2.2

S'assurer que la protection soit correctement positionnée sur la moule.

The die and, more precisely, the blades represent the most dangerous area of the SECTOR MATIC multi-blade slicer. Be very careful and follow the instructions. After removing the die and, in all cases, to reposition it, do what follows:

9.2.1

Stop the machine and turn off the power (ZERO "0" ENERGY) as described in section 7.3 "PRODUCTION END STOP" in PART 7.



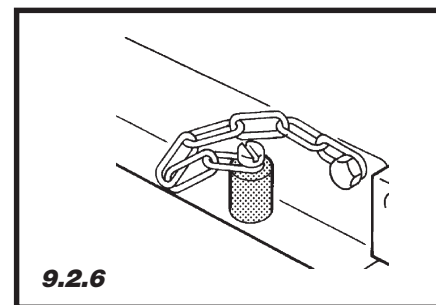
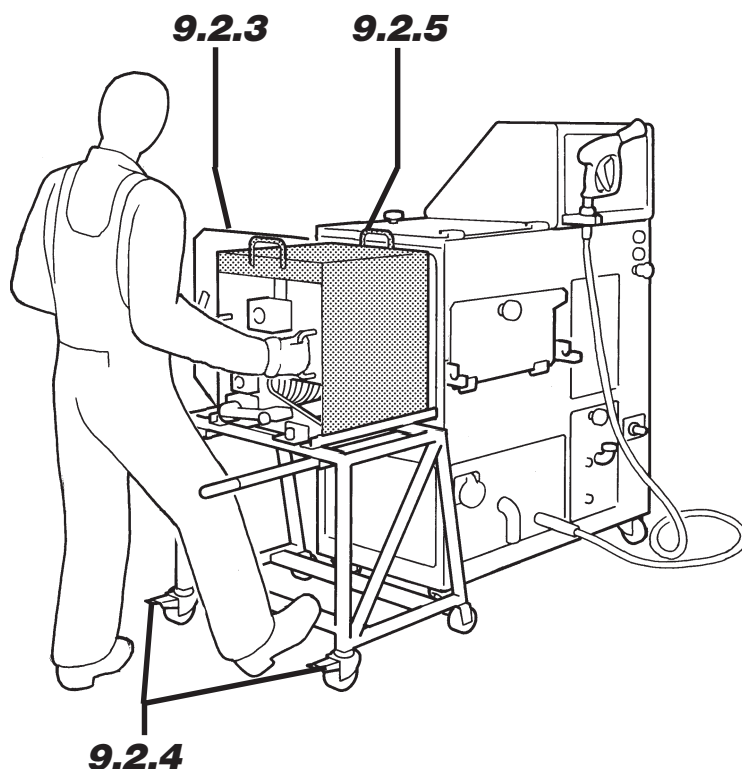
WARNING **DANGER OF CUT AND** **SHEARING**

This operation is entirely reserved to trained personnel equipped with adequate individual protections (aprons and anti-cut gloves, safety shoes) to protect them from the unintentional contact with the edges. This operation must NOT be performed in the presence of extraneous people. Before beginning, be sure that there isn't any obstacle close to the machine, or other factors that could cause glide and/or fall.

9.2.2

Make sure that the protection is correctly positioned on the die.



**9.2.3**

Ouvrir la porte latérale du secteur des lames.

**ATTENTION**

DANGER DE COUPE. Le secteur au-dessous de la moule est ouvert pour permettre le déchargement du produit coupé ; donc, faire attention et éviter de s'approcher des lames.

**ATTENTION**

DANGER DE RENVERSEMENT, COUPE OU CISAILLEMENT. Il est interdit de déplacer la moule sur le chariot sur des planchers inclinés ou glissants ou avec des marches.

9.2.4

Débloquer les freins des roues et transporter la moule sur le chariot lentement vers la machine : ensuite, l'aligner avec les guides de support et bloquer à nouveau les freins des roues.

9.2.5

Enlever la protection de la moule.

9.2.6

Enlever la goupille du chariot porte-moule.

9.2.3

Open the side door of the die area.

**ATTENTION**

DANGER OF CUT. The area below the die is open, thus allowing the unloading of the cut product; be careful: do not reach the blades!

**ATTENTION**

DANGER OF OVERTURN, CUT OR SHEARING. It is forbidden to move the die on the cart on uneven, sloping or slippery floors or with steps.

9.2.4

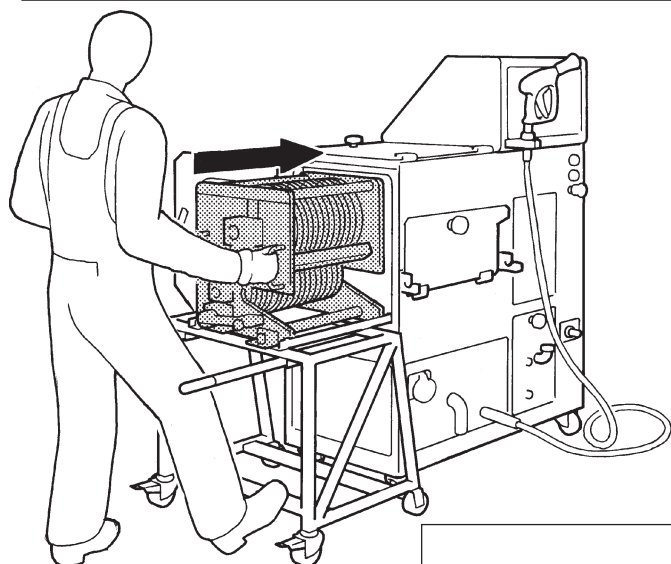
Release the wheel brakes and move the die on the cart slowly towards the machine, align it with the support guides, then lock the wheel brakes again.

9.2.5

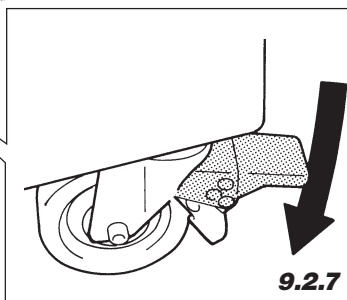
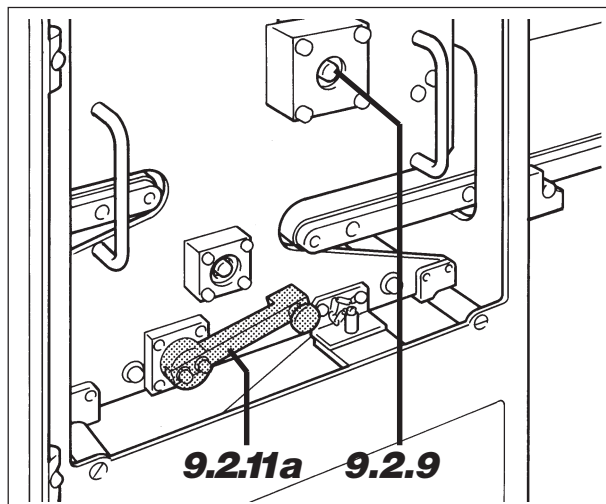
Remove the die protection.

9.2.6

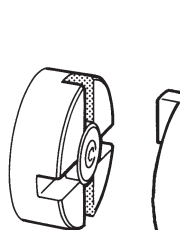
Remove the lock pin from the die carrier cart.



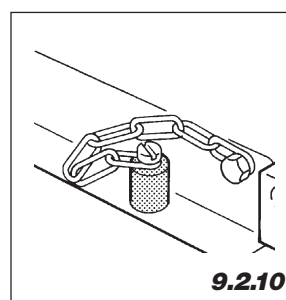
9.2.8



9.2.7



9.2.9



9.2.10

**ATTENTION**

DANGER DE COUPE ET/OU D'ÉCRASEMENT: pendant la phase de chargement et en plaçant la moule près du siège d'entraînement, faire attention aux parties mécaniques.

9.2.7

Vérifier si les freins de stationnement des roues de la machine sont bloqués. Autrement, veuillez les bloquer.

9.2.8

En maintenant le chariot près de la machine, pousser la moule et la placer près des douilles d'entraînement.

9.2.9

Vérifier si les douilles avec les mâles d'entraînement de l'arbre des lames et du contre-rouleau des lames sont centrées; si nécessaire, rectifier la position en utilisant la clé six-pans mâles. Pousser la moule pour obtenir la connexion.

9.2.10

Insérer la goupille de la moule sur la machine.

9.2.11

S'assurer que le peigne de nettoyage des lames soit dans la position correcte.

9.2.11a

Déplacer en arrière le bouton-poignée d'arrêt et placer le levier du peigne de nettoyage des lames dans la position de travail (basse).

**ATTENTION**

DANGER OF CUT AND/OR CRUSHING: during the loading phase and when placing the die near the dragging seat, pay attention to the mechanic parts.

9.2.7

Make sure that the machine wheel brakes are locked. Otherwise, provide.

9.2.8

By keeping the cart firmly close to the machine, push the die and place it near the dragging bushes.

9.2.9

Make sure that the bushes and the dragging pins of the blade shaft and of the blade counter-roll are centred and, if necessary, rectify the position by using the Allen wrench supplied together with the machine. Push the die until it is perfectly coupled.

9.2.10

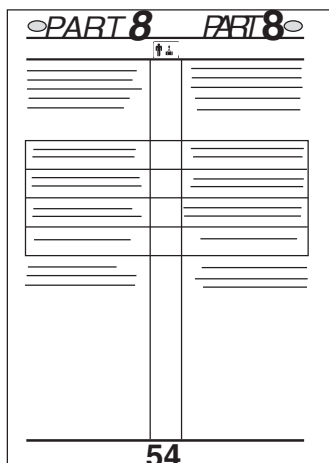
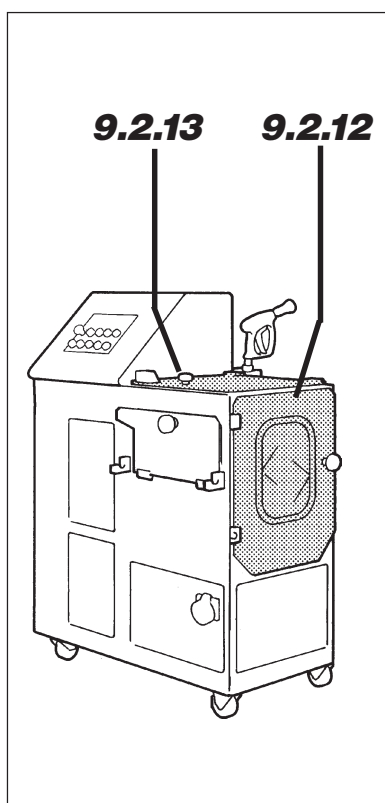
Insert the die lock pin on the machine.

9.2.11

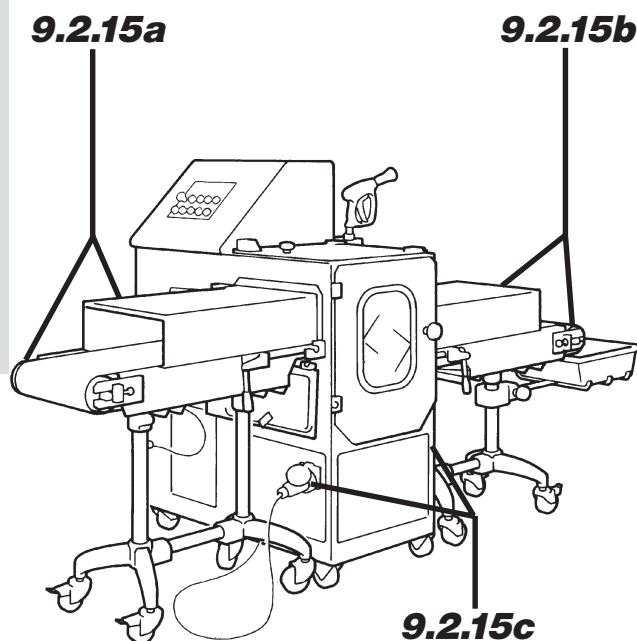
Make sure that the blade cleaning comb is in the correct working position; otherwise, provide before proceeding to the next step.

9.2.11a

Move the lock knob backwards and place the blade cleaning comb lever in low working position.



9.2.14

**ATTENTION**

Ne pas utiliser de lubrifiants à l'intérieur de la moule et sur les parties extérieures de la machine : DANGER DE POLLUTION BIOLOGIQUE.

9.2.12

Fermer la porte latérale du secteur de la moule.

9.2.13

S'assurer que toutes les portes de la moule soient correctement fermées.

9.2.14

Enlever tous les outils et laver la machine en suivant les indications données dans le chapitre PARTIE 8 «NETTOYAGE ET DÉSINFECTION ».

9.2.15

A la fin des opérations de nettoyage il faut :

9.2.15a

Repositionner le tapis de chargement et la protection relative dans la machine.

9.2.15b

Repositionner le tapis de déchargement et la protection relative dans la machine.

9.2.15c

Réinsérer les fiches des tapis dans les prises relatives à bord de la machine.

Le repositionnement de la moule est terminé.

**ATTENTION**

Do not use any lubricant inside the die and on the outer parts of the machine: DANGER OF BIOLOGICAL POLLUTION.

9.2.12

Close the side door of the die area.

9.2.13

Make sure that all the die doors are correctly closed.

9.2.14

Remove any tool and wash the machine as per Chapter PART 8 CLEANING AND SANITISATION.

9.2.15

At the end of cleaning:

9.2.15a

Reposition the loading belt and the relative protection in the machine.

9.2.15b

Reposition the unloading belt and the relative protection in the machine.

9.2.15c

Insert again the belt connectors into the relative sockets on board the machine.

The die repositioning is now over.

DEFAUTS ET SOLUTIONS



TROUBLE SHOOTING

En cas de défauts et/ou pour résoudre de petits problèmes de fonctionnement, veuillez suivre les indications contenues dans cette PARTIE pour trouver la cause.



ATTENTION

En cas d'éventuelles interventions plus importantes contacter le Service d'Entretien CRM ; les techniciens vous aideront au plus vite.



ATTENTION

L'intervention manuelle sur les parties électriques de la machine peut être effectuée seulement par le personnel qualifié et autorisé.

La machine pourrait présenter des problèmes pendant la mise en marche à cause de l'intervention des dispositifs de sécurité ou d'un saut de tension sur la ligne d'alimentation. Dans ce cas, il faut effectuer rapidement des contrôles.

SECURITES EXTERIEURES

Contrôler les magnétos sur les portes de la moule, sur les protections des tapis et vérifier le fonctionnement correct.

SECURITES INTERIEURES

Elles se composent de relais thermiques sur le pupitre de commande pour protéger les moteurs des lames, de l'installation de l'hydrolavage et des tapis. Pour les remettre à l'état initial après une éventuelle interruption, il faut réactiver le relais installé.

FUSIBLES

L'installation électrique est totalement protégée par des fusibles comme indiqué dans les schémas électriques de la machine. Vérifier le fonctionnement.

In case of anomalies of operation and/or to set remedy to light disfunction, see the indications contained in this PART to find the cause.



ATTENTION

For any other intervention contact CRM assistance; our technicians will help you as soon as possible.



ATTENTION

The manual intervention on the electric parts of the machine is allowed to qualified and entrusted personnel only .

Removing the back panel of the electric box it is possible to reach the electric installation of the machine where it is possible to check the soundness of the fuses: replace those burnt, paying attention to the amperage values.

OUTER SAFETY DEVICES

Check the soundness of the magnets on the die protections and on the belt protections and check the correct working.

INNER SAFETY DEVICES

They consist of thermal relays mounted on the control panel to protect the motor of the blades, the product belts and the water washing system.

To reset the working after an interruption, it is necessary to reset the installed relay.

FUSES

The electric installation is completely protected by fuses as described in the machine wiring diagrams. Check the working.

DÉFAUT DEFECT	CAUSE POSSIBLE POSSIBLE CAUSE	SOLUTION SOLUTION
1 LAMPE ALARME ALLUMÉE	1.1 Portes ouvertes 1.2 Les portes de visite de la moule ne sont pas fermées 1.3 Protezione dei trasportatori non in posizione.	1.1.1 Vérifier les portes. 1.1.2 Fermer les portes de visite de la moule 1.1.3 Provvedere al posizionamento.
1 ALARM LAMP ON	1.1 Doors open 1.1 The inspection doors of the die are not closed..	1.1.1 Check the doors 1.1.2 Close the inspection doors of the die
2 LES LAMES NE TOURNENT PAS ET LA LAMPE ALARME EST ÉTEINTE.	2.1 Manque de tension.	2.1.1 Vérifier l'interrupteur GÉNÉRAL sur la machine et l'interrupteur sur la prise de réseau.
2 THE BLADES DO NOT TURN AND THE ALARM LAMP IS OFF.	2.1 Lack of voltage.	2.1.1 Check both the GENERAL switch on the machine and the mains outlet switch.
3 LA POMPE DE L'INSTALLATION D'HYDROLAVAGE NE TOURNE PAS	3.1 Manque de tension. 3.2 Les portes de visite de la moule ne sont pas fermées	3.1.1 Vérifier l'interrupteur GÉNÉRAL sur la machine et l'interrupteur sur la prise de réseau. 3.2.2 Fermer les portes de visite de la moule
3 THE WATER WASHING SYSTEM PUMP DOES NOT RUN	3.1 Lack of voltage. 3.2 The inspection doors of the die are not closed.	3.1.1 Check both the GENERAL switch on the machine and the mains outlet switch. 3.2.2 Close the inspection doors of the die
4 LA POMPE DE L'INSTALLATION D'HYDROLAVAGE TOURNE, MAIS ELLE EST BRUYANTE	4.1 Manque de l'eau ; manque de liquide dans le réservoir du détersif.	4.1.1 Vérifier le robinet du réseau de l'eau. Le filtre est obstrué ; remplir le réservoir détersif.
4 THE WATER WASHING SYSTEM PUMP RUNS, BUT IT IS NOISY	4.1 Lack of water; lack of liquid into the detergent tank.	4.1.1 Check the water network tap. Filter clogged; fill the detergent tank.
5 DE LA LANCE SORT SEULEMENT L'EAU SANS DÉTERSIF.	5.1 Le régulateur de la lance n'est pas réglé. Manque de détergent dans le réservoir.	5.1.1 Régler le régulateur de la lance ou remplir le réservoir.
5 FROM THE NOZZLE GOES OUT ONLY WATER WITHOUT DETERGENT	5.1 Nozzle regulator not adjusted. Lack of detergent into the tank	5.1.1 Adjust the nozzle regulator or fill the tank.
6 LE PRODUIT N'EST PAS COUPÉ CORRECTEMENT.	6.1 Le tranchant de la lame s'est usé.	6.1.1 Richiedere a C.R.M. l'affilatura.
6 THE PRODUCT IS CUT INCORRECTLY	6.1 Blade cutter worn-out.	6.1.1 Effectuer l'affilage chez la maison CRM.

ENTRETIEN NORMAL



ROUTINE MAINTENANCE

Afin d'obtenir un bon fonctionnement de la trancheuse multilames SECTOR MATIC, il faut effectuer périodiquement les vérifications et les opérations d'entretien normal décrites dans cette partie.



ATTENTION

Les opérations suivantes doivent être effectuées par des opérateurs qualifiés et formés par la maison CRM qui connaissent et se tiennent soigneusement aux instructions et aux procédés de ce manuel et des sections traitées.



ATTENTION

These interventions are entirely reserved to qualified maintenance technicians previously trained by CRM staff, who know and follow the information included in this manual and in the following sections.

TYPE DE VERIFICATION OU OPERATION	OGNI GIORNO EVERY DAY	DOPO 160 ORE AFTER 160 HOURS	OGNI 600 ORE EVERY 600 HOURS	OGNI 4000 ORE/EVERY EVERY 4000 HOURS	TYPE OF VERIFICATION OR INTERVENTION
11.1 SOSTITUZIONE OLIO		●		●	OIL CHANGE 11.1
11.2 LUBRIFICAZIONE ORGANI MACCHINA		●			MACHINE PARTS LUBRIFICATION 11.2
11.3 PULIZIA VASCA E FILTRO ACQUA			●		WATER TANK AND FILTER CLEANING 11.3
11.4 PULIZIA UGELLI			●		NOZZLE CLEANING 11.4
11.5 VERIFICA PERDITE IMPIANTO DI IDROLAVAGGIO		●	●		CHECKING THE WATER WASHING SYSTEM LEAKAGE 11.5
11.6 PULIZIA VASCA E FILTRO DETERGENTE			●		CLEANING THE DETERGENT TANK AND FILTER 11.6
11.7 VERIFICA E TENSIONAMENTO NASTRI			●		LIMPIEZA DEL TANQUE Y DEL FILTRO DEL DETERGENTE 11.7
11.8 VERIFICA DISPOSITIVI DI SICUREZZA	●				CHECKING THE SAFETY DEVICES 11.8

Vous trouvez ci-après les opérations à effectuer dans toutes les phases susmentionnées.



ATTENTION

Toutes les opérations d'entretien extraordinaire et les interventions pas traitées doivent être effectuées seulement chez le Constructeur. Donc il faut contacter le Constructeur et après accord effectuer l'envoi de la machine emballée selon les modalités établies.



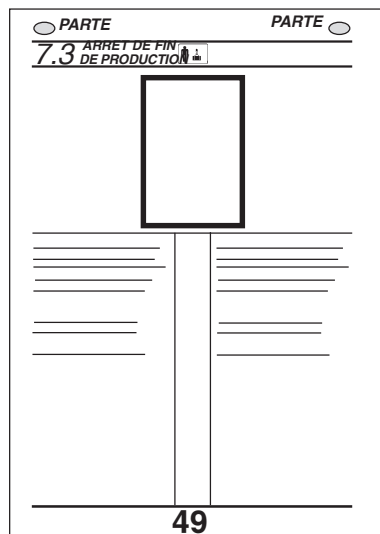
ATTENTION

All the extraordinary maintenance operations and the interventions not mentioned in this section are to be entirely performed by the manufacturer in his factory. Therefore, contact the manufacturer and deliver the machine packed according to the modalities agreed upon.

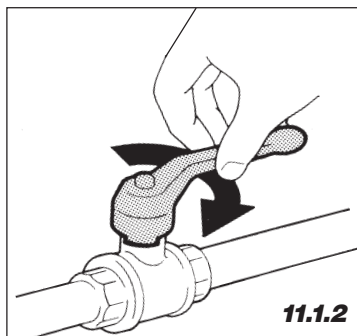
11.1 REMPLISSAGE HUILE



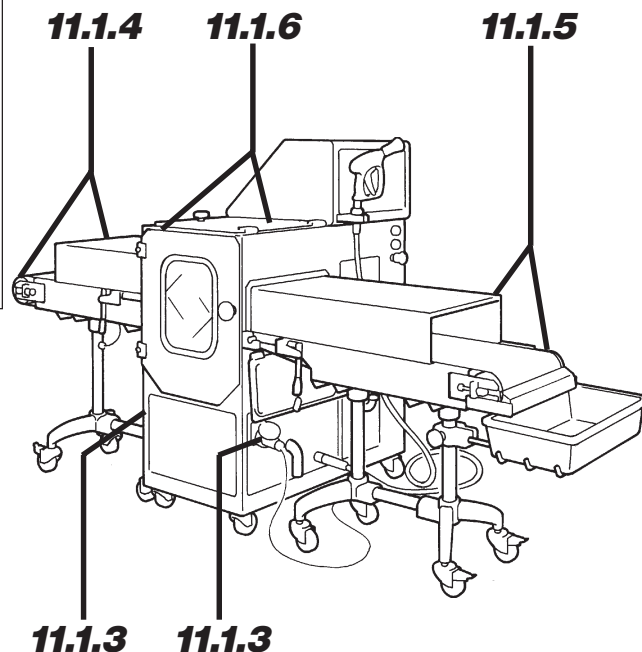
OIL CHANGE 11.1



11.1.1



11.1.2



Cette opération doit être effectuée après la première installation (après 160 heures) et ensuite toutes les 4000 heures de travail comme suit:

11.1.1

Arrêter la machine et débrancher la ligne (ÉNERGIE "0") comme indiqué dans la section 7.3 ARRÊT DE FIN PRODUCTION » de la PARTIE 7 « ARRETS ».

11.1.2

Fermer le robinet de l'eau de réseau.

11.1.3

Enlever les fiches des tapis des prises relatives à bord de la machine.

11.1.4

Enlever la protection et décrocher le tapis de chargement du produit de la machine.

11.1.5

Enlever la protection et décrocher le tapis de déchargement du produit de la machine.

11.1.6

Fermer toutes les portes du secteur de la moule des lames.



The oil change must be carried on after the first installation, after the first 160 hours and then every 4000 working hours as follows:

11.1.1

Stop the machine and turn off the power (ZERO "0" ENERGY) as described in section 7.3 "PRODUCTION END STOP" in PART 7.

11.1.2

Close the network water tap.

11.1.3

Disconnect the belt connectors from the relative sockets on board the machine.

11.1.4

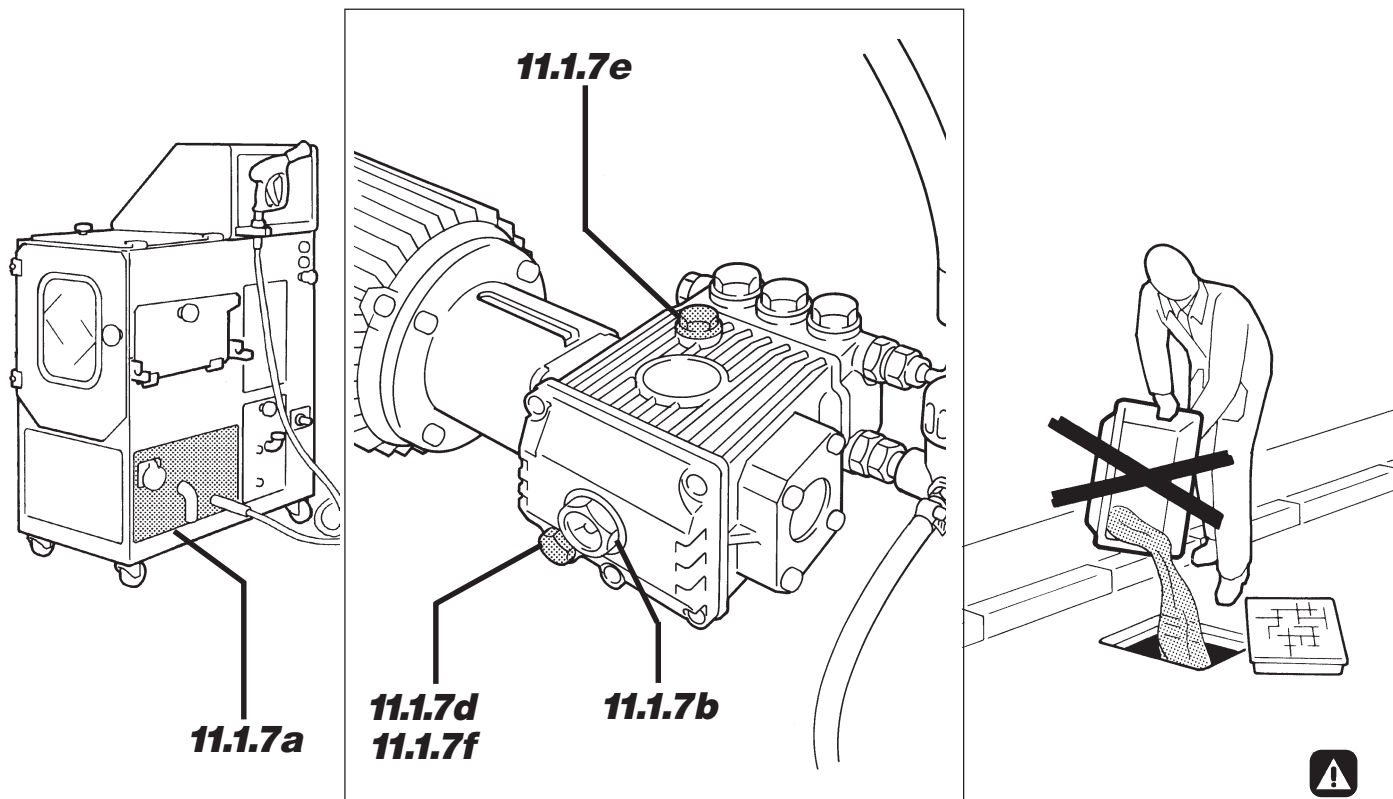
Remove the protection and release the product loading belt from the machine.

11.1.5

Remove the protection and release the product unloading belt from the machine.

11.1.6

Close all the doors of the blade die area.



11.1.7 REPLISSAGE HUILE POMPE HYDROLAVAGE

11.1.7a

Enlever les vis et la protection postérieure pour atteindre le secteur de la pompe hydrolavage.

11.1.7b

Vérifier la quantité d'huile dans la pompe au moyen de l'indicateur de niveau.

11.1.7c

Placer un bassin de capacité appropriée sous le bouchon de vidange huile.

11.1.7d

Dévisser le bouchon de vidange huile et visser un raccord muni de tuyau de décharge.

11.1.7e

Enlever le bouchon de remplissage et attendre la vidange complète de l'huile.



ATTENTION

Ne pas jeter l'huile de vidange dans l'ambiance et/ou dans les égouts, mais la placer dans des fûts appropriés et contacter les sociétés responsables de l'élimination.

11.1.7f

Visser à nouveau le bouchon de vidange.

11.1.7

WATER WASHING PUMP OIL CHANGE

11.1.7a

Remove the screws and the back guard to reach the area of the water washing system pump.

11.1.7b

Check the oil quantity in the pump through the level indicator.

11.1.7c

Place a tray with adequate capacity under the oil drain plug.

11.1.7d

Unscrew the oil drain plug and screw a drain pipe fitting.

11.1.7e

Unscrew the filling plug and wait for the oil to go out completely of the pump.

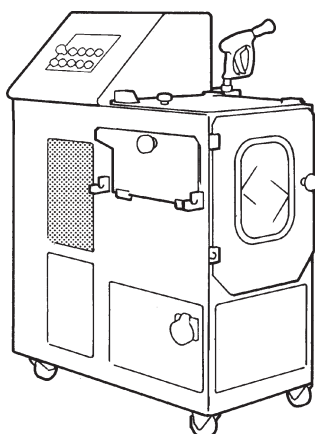
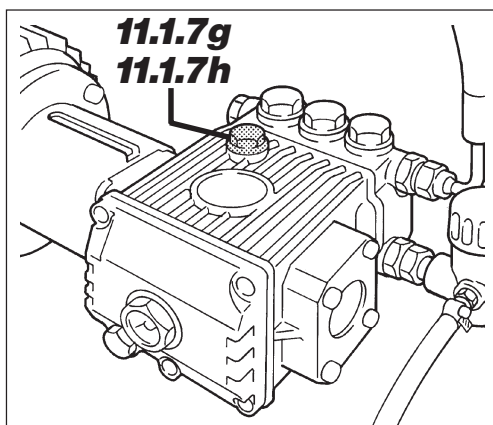


ATTENTION

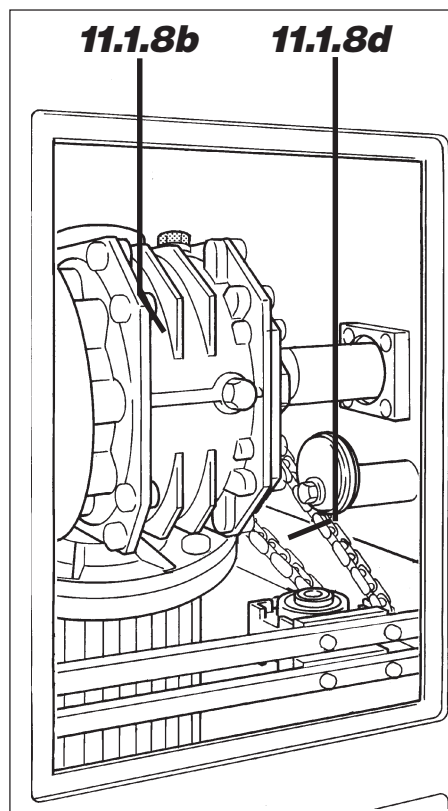
Do not dispose of the drain oil in the environment and/or in the sewer, but stock it in proper drums and contact the companies in charge of disposal.

11.1.7f

Screw the drain plug again.



11.1.8a

**11.1.7g**

Remplir la pompe à ras bord.

Quantité huile	0,45 litres
Spécifications internationales	* SAG20W-30W
Huile conseillée	INTERPUMP OIL X-99
* La viscosité de l'huile se rapporte à une température ambiante de -10° C à + 30° C.	

11.1.7h

Visser à nouveau le bouchon de remplissage et le serrer à l'aide des clés appropriées.

Le remplissage d'huile de la pompe d'hydrolavage est terminé.

11.1.8**REEMPLISSAGE HUILE REDUCTEUR LAMES****11.1.8a**

Enlever la protection antérieure pour atteindre le réducteur des lames.

11.1.8b

Dévisser le bouchon de remplissage du réducteur.

11.1.8c

Placer un bassin de capacité appropriée sous le bouchon de vidange huile.

11.1.8d

Enlever le bouchon de vidange huile et attendre la vidange complète de l'huile.

11.1.7g

Top up the pump.

Oil quantity	0,45 litres
International specifications	* SAG20W-30W
Oil suggested	INTERPUMP OIL X-99
* The oil viscosity refers to a room temperature from -10° C to 30° C.	

11.1.7h

Screw the filling plug again and tighten it by means of proper wrenches.

The oil change of the water washing system pump is over.

11.1.8**BLADE REDUCTION UNIT OIL CHANGE****11.1.8a**

Remove the front panel to reach the blade reduction unit.

11.1.8b

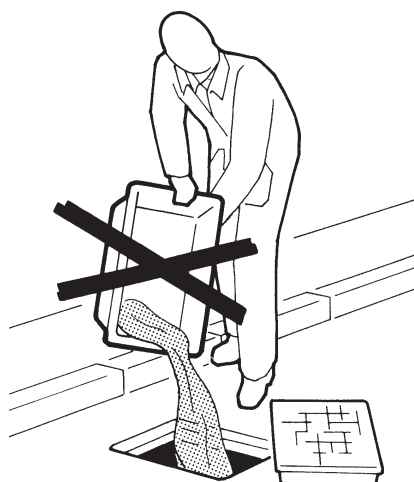
Unscrew the filling plug of the reduction unit.

11.1.8c

Place a tray with adequate capacity under the oil drain plug.

11.1.8d

Unscrew and remove the oil drain plug and wait for the oil to go out completely of the reduction unit.



ATTENTION

Ne pas jeter l'huile de vidange dans l'ambiance et/ou dans les égouts, mais la placer dans des fûts appropriés et contacter les sociétés responsables de l'élimination.

11.1.8e

Visser à nouveau le bouchon de vidange du réducteur.

11.1.8f

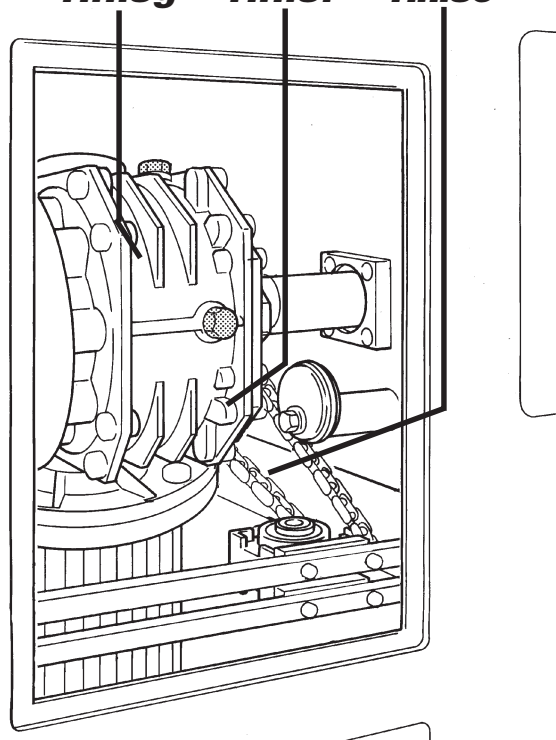
Remplir le réducteur à ras bord avec de l'huile ayant les caractéristiques indiquées dans la table suivante :

Quantité huile	2,5 litres
Spécifications internationales Spécifications ISO	SW110 huile minérale ISO WG 460
AGIP	BLASIA 460
SHELL	OMALA OIL 460
ESSO	SPART AN EP 460
MOBIL	MOBIL GEAR 634
CASTROL	ALFA MAX 460
BP	ERGONOL GR-XP 460

11.1.8g

Une fois terminée l'opération de remplissage, visser à nouveau le bouchon de remplissage (bouchon muni d'évent) et le serrer à fond.

11.1.8g 11.1.8f 11.1.8e



ATTENTION

Do not dispose of the drain oil in the environment and/or in the sewer, but stock it in proper drums and contact the companies in charge of disposal.

11.1.8e

Refit the drain plug of the reduction unit.

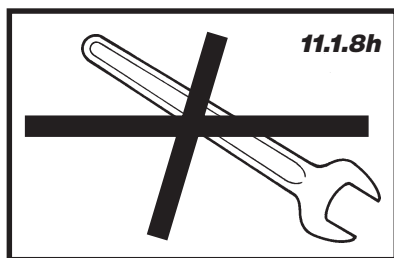
11.1.8f

Top up the reduction unit with oil having the characteristics indicated in the following table:

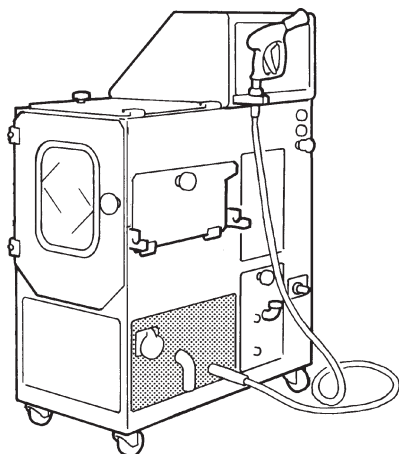
Oil quantity	2,5 litres
International specific. ISO specifications	SW110 mineral oil ISO WG 460
AGIP	BLASIA 460
SHELL	OMALA OIL 460
ESSO	SPART AN EP 460
MOBIL	MOBIL GEAR 634
CASTROL	ALFA MAX 460
BP	ERGONOL GR-XP 460

11.1.8g

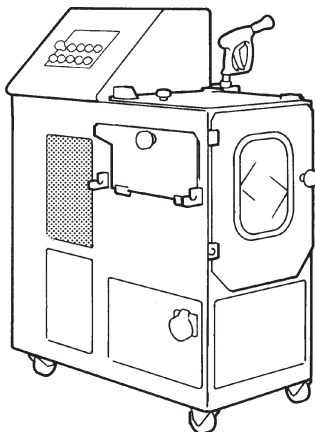
At the end of the filling operation, refit the filling plug (plug with vent) and tighten it completely.



11.1.8h



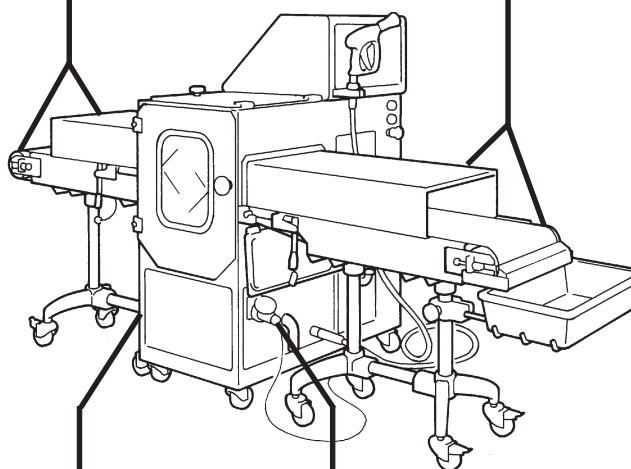
11.1.9



11.1.9

11.1.10

11.1.11



11.1.12

11.1.12

**ATTENTION**

Éliminer d'éventuelles traces d'huile de la machine et/ou du sol:
DANGER DE POLLUTION BIOLOGIQUE ET/OU GLISSEMENT, CHOC et BLESSURE.

11.1.8h

Enlever des outils éventuels ou des clés de la machine.

11.1.9

Remonter les protections et les fixer au moyen des vis appropriées.

11.1.10

Placer à nouveau le tapis de chargement dans la machine et la protection relative.

11.1.11

Placer à nouveau le tapis de déchargement dans la machine et la protection relative.

11.1.12

Insérer les fiches d'alimentation du tapis de chargement et déchargement dans les prises relatives à bord de la machine.

Le remplissage est terminé.

**ATTENTION**

Remove any oil trace from the machine and/or the floor:
DANGER OF BIOLOGICAL POLLUTION AND/OR SLIPPING, IMPACT AND WOUND.

11.1.8h

Remove any tools and wrenches from the machine.

11.1.9

Refit the removed protections and fix them by using the screws.

11.1.10

Reposition the loading belt and the relative protection in the machine.

11.1.11

Reposition the unloading belt and the relative protection in the machine.

11.1.12

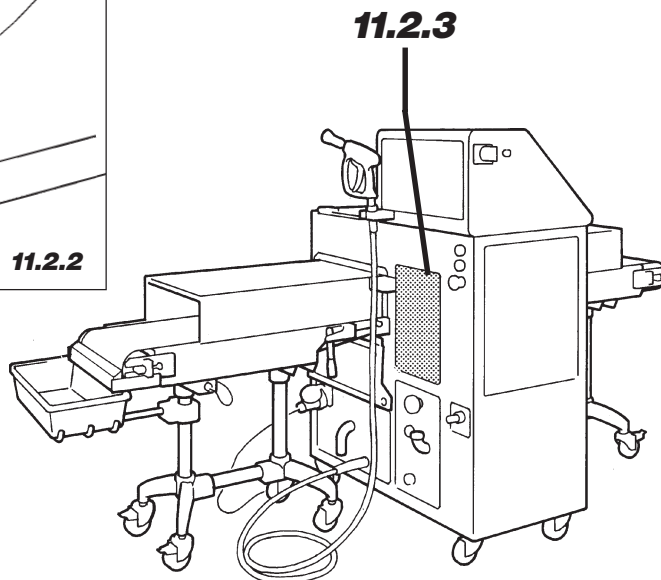
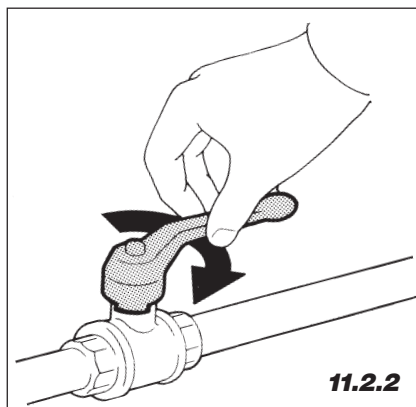
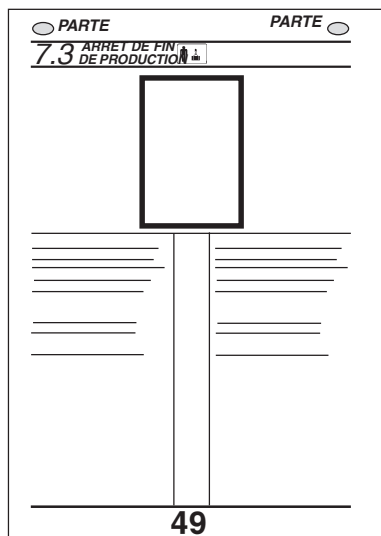
Insert again the connectors of the loading and unloading belts into the relative sockets on board the machine.

The oil change is over.

11.2 LUBRIFICATION PARTIES DE LA MACHINE



MACHINE PARTS LUBRIFICATION 11.2



11.2.1

Cette opération doit être effectuée toutes les 160 heures de fonctionnement de la machine selon les indications suivantes :

11.2.1

Arrêter la machine et débrancher la ligne (ÉNERGIE "0") comme indiqué dans la section 7.3 ARRÊT DE FIN PRODUCTION » de la PARTIE 7 « ARRETS ».

11.2.2

Fermer le robinet de l'eau de réseau.

11.2.3

Enlever les vis et la protection postérieure pour atteindre la transmission de l'injecteur du lavage automatique.

This operation must be carried on every 160 working hours as follows:

11.2.1

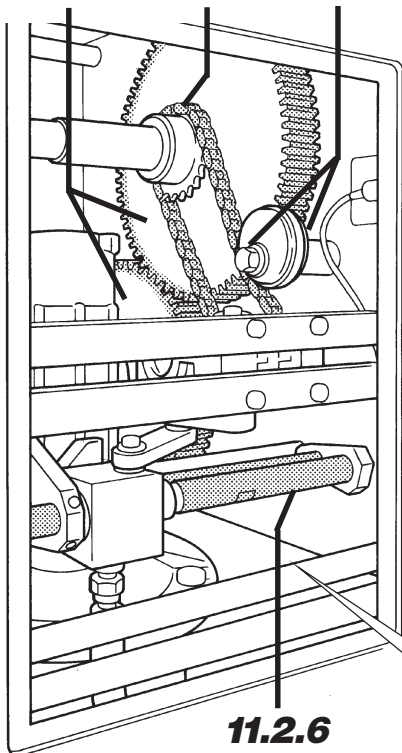
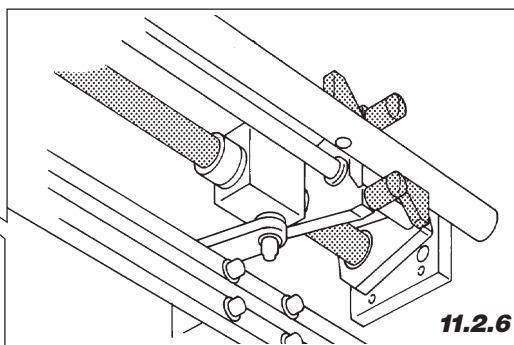
Stop the machine and turn off the power (ZERO "0" ENERGY) as described in section 7.3 "PRODUCTION END STOP" in PART 7.

11.2.2

Close the network water tap.

11.2.3

Remove the screws and the back protection to reach the gearbox of the automatic washing nozzle.

11.2.7 11.2.5 11.2.4**11.2.6****11.2.6****11.2.7****11.2.4**

Vérifier la tension de la chaîne et s'assurer qu'elle soit correctement étirée ; si nécessaire, régler le tendeur relatif.

**NOTE**

La chaîne ne doit pas être excessivement tendue pour éviter la détérioration et les bruits pendant le fonctionnement.

11.2.5

Lubrifier la chaîne et les engrenages de la transmission de l'injecteur du système de lavage automatique intérieur en utilisant un pinceau et de la graisse.

11.2.6

En utilisant un pinceau et de la graisse pour les aliments, lubrifier les glissières du dispositif pour le lavage automatique intérieur.

11.2.7

En utilisant un pinceau et de la graisse lubrifier les engrenages de l'arbre des lames et du contre-rouleau des lames.

11.2.4

Check the chain tightening and tighten it by using its tightener, if needed.

**NOTE**

The chain must not be tightened too much in order to avoid wear and noises during the working.

11.2.5

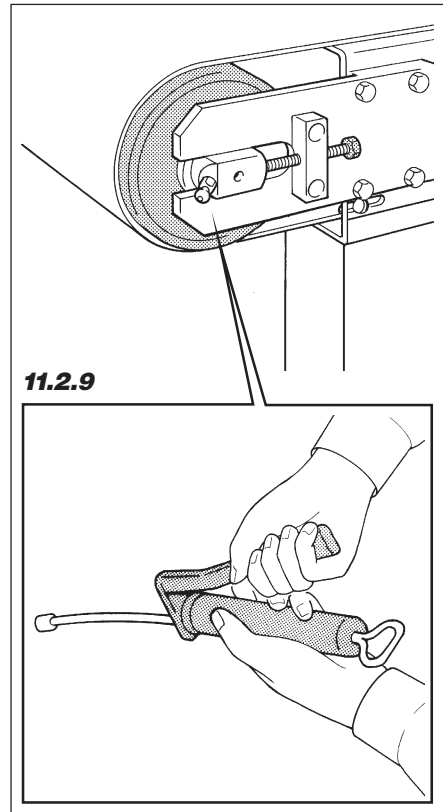
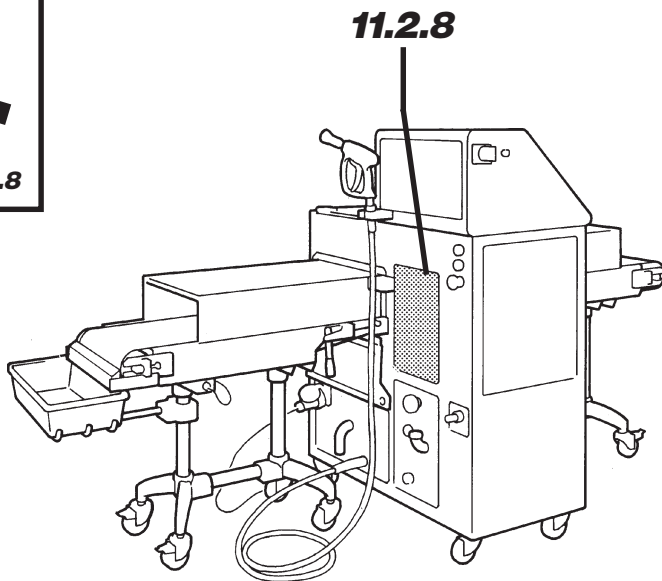
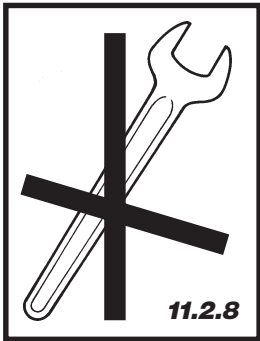
Lubricate the chain and the gearbox of the automatic washing nozzle by using a brush and some grease.

11.2.6

Grease the sliding guides of the device for the inner automatic washing by using a brush and grease for foodstuff.

11.2.7

Lubricate the gears of the blade shaft and of the blade counter-roll by using a brush and some grease.

**11.2.8**

Enlever des outils éventuels ou des clés de la machine, remonter les protections et les fixer au moyen des vis appropriées.

11.2.9

Remplir les graisseurs des rouleaux motorisés des deux tapis.

La lubrification des parties de la machine est terminée.

11.2.8

Remove tools and wrenches, refit the protections previously removed and fix them with the proper screws.

11.2.9

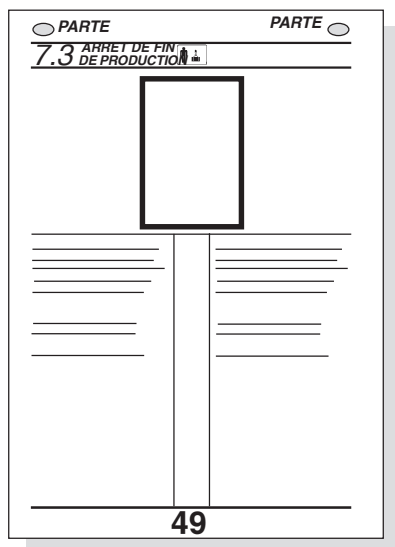
Fill the lubricators of the motor rollers of both belts.

The lubrication of the machine parts is over.

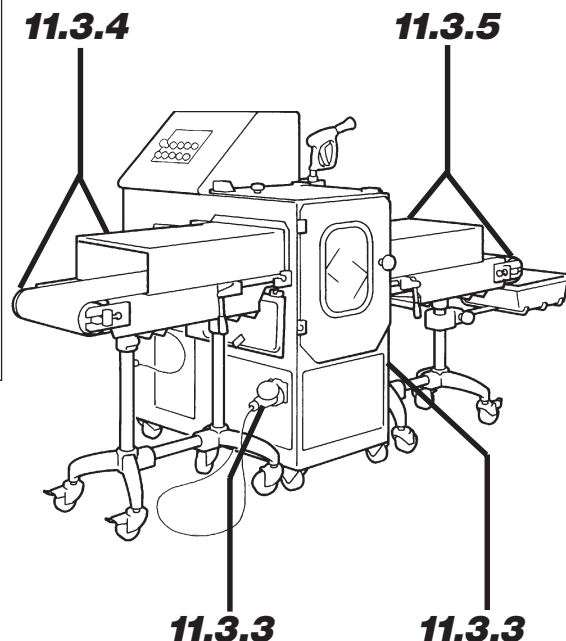
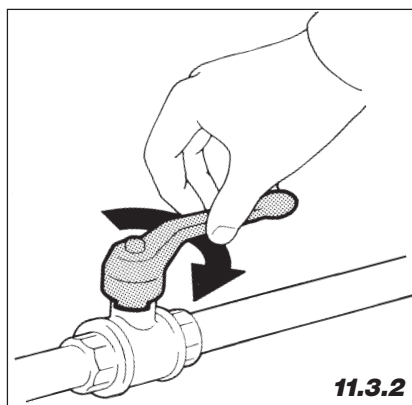
11.3 NETTOYAGE RESERVOIR ET FILTRE EAU



WATER TANK AND FILTER CLEANING 11.3



11.3.1



Cette opération doit être effectuée périodiquement tous les 3 mois (environ 600 heures) :

11.3.1

Arrêter la machine et débrancher la ligne (ÉNERGIE "0") comme indiqué dans la section 7.3 ARRÊT DE FIN DE PRODUCTION » de la PARTIE 7 « ARRETS ».

11.3.2

Fermer le robinet de l'eau de réseau.

11.3.3

Enlever les fiches des tapis des prises relatives à bord de la machine.

11.3.4

Enlever la protection et décrocher le tapis de chargement du produit de la machine.

11.3.5

Enlever la protection et décrocher le tapis de déchargement du produit de la machine.

This operation must be carried on periodically every 3 months (about 600 working hours) as follows:

11.3.1

Stop the machine and turn off the power (ZERO "0" ENERGY) as described in section 7.3 "PRODUCTION END STOP" in PART 7.

11.3.2

Make sure that the water network tap is closed.

11.3.3

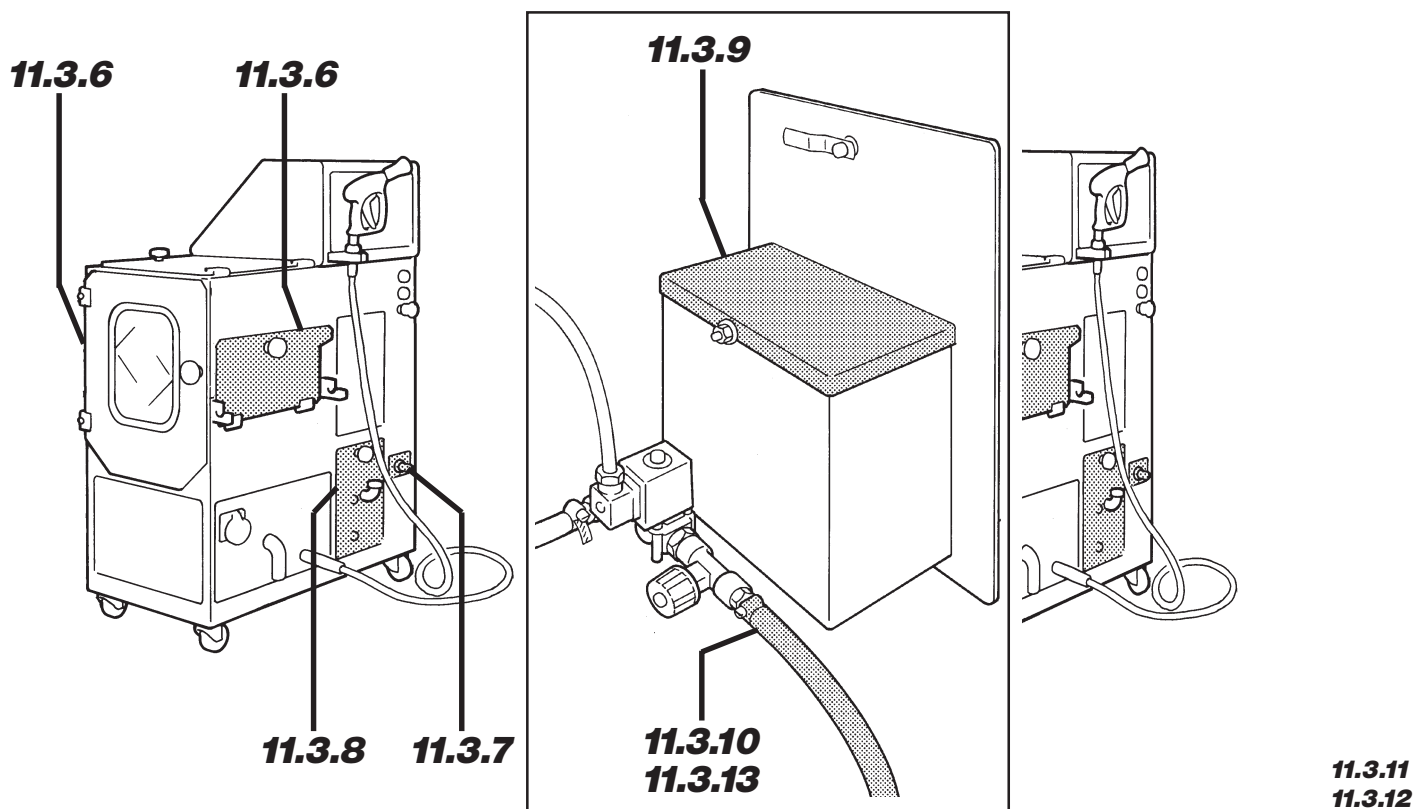
Disconnect the belt connectors from the relative sockets on board the machine.

11.3.4

Remove the protection and release the product loading belt from the machine.

11.3.5

Remove the protection and release the product unloading belt from the machine.

**11.3.6**

Fermer les portes de la moule des lames.

11.3.7

Enlever les vis de la plaque de support de la connexion de l'eau pour atteindre le flotteur.

11.3.8

Enlever le panneau postérieur pour atteindre le tube de débit du réservoir de l'eau.

11.3.9

Décharger le détergent du réservoir.

11.3.10

Déconnecter le tube de décharge du filtre de l'eau et décharger l'eau dans un récipient approprié pour obtenir la vidange complète.

11.3.11

Démonter le filtre de l'eau et le nettoyer avec de l'air comprimé ou le remplacer.

11.3.12

Remonter le filtre de l'eau dans le siège approprié et le serrer au moyen du collier de serrage.

11.3.13

Remonter le tube précédemment débranché dans la connexion appropriée.

11.3.6

Close the doors of the blade die.

11.3.7

Remove the screws from the supporting plate of the water connection to reach the float.

11.3.8

Remove the back panel to reach the downflow pipe from the water tank.

11.3.9

Drain the detergent from the tank.

11.3.10

Disconnect the pipe coming from the water filter and drain the water into a proper container up to a complete emptying.

11.3.11

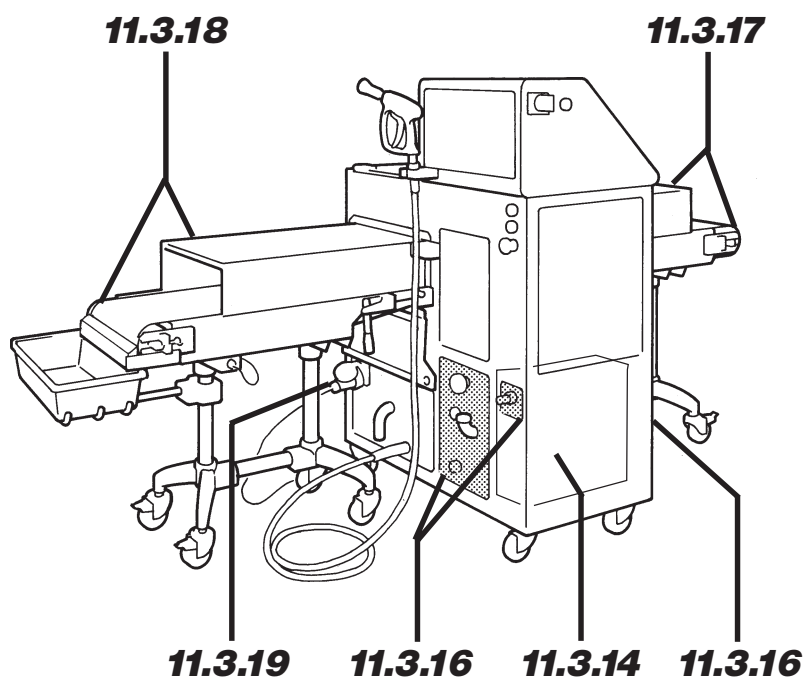
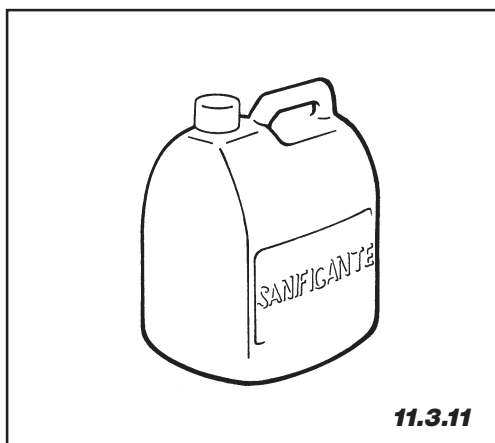
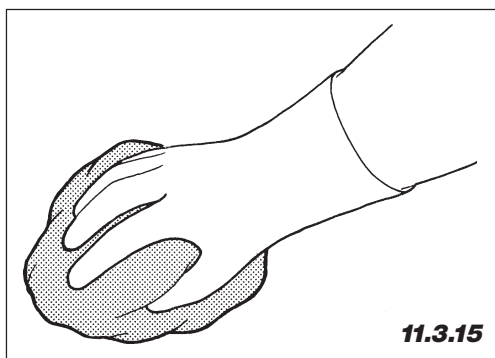
Disassemble the water filter and clean it with compressed air or replace it.

11.3.12

Refit the water filter into its seat and tighten it by using the ring nut.

11.3.13

Refit the pipe previously removed on the proper connection.

**11.3.14**

Effectuer le nettoyage intérieur du réservoir avec de l'eau chaude (max. 40° C).

11.3.15

Avec un chiffon imbibé de désinfectant effectuer la désinfection des surfaces intérieures du réservoir.

11.3.16

Remonter le panneau postérieur et antérieur et la plaque de support de la connexion de l'eau et les fixer avec les vis appropriées.

11.3.17

Placer à nouveau le tapis de chargement dans la machine et la protection relative.

11.3.18

Placer à nouveau le tapis de déchargement dans la machine et la protection relative.

11.3.19

Insérer les fiches d'alimentation du tapis de chargement et déchargement dans les prises relatives à bord de la machine.

11.3.14

Carry on an inner cleaning of the tank with hot water (max. 40° C).

11.3.15

Clean the inner surfaces of the tank by using a cloth soaked with disinfectant.

11.3.16

Refit the front and back panels and the water connection support and fix them with the suitable screws.

11.3.17

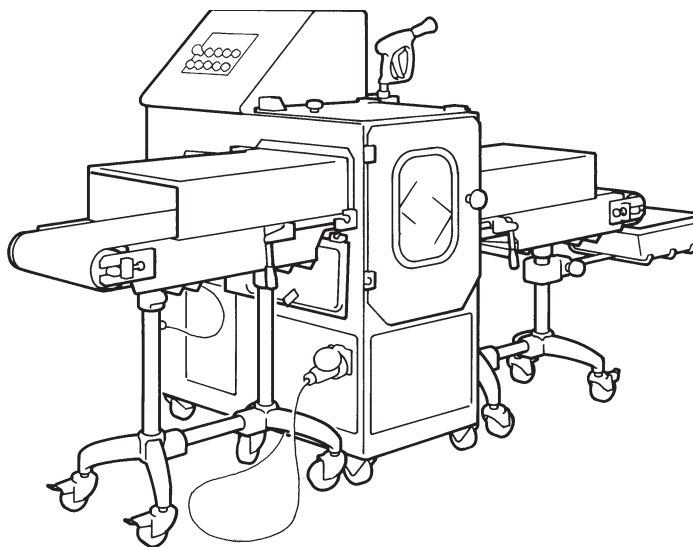
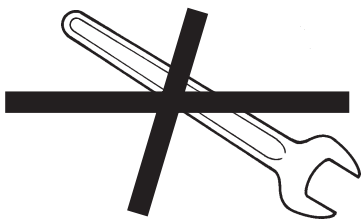
Reposition the loading belt and the relative protection in the machine.

11.3.18

Reposition the unloading belt and the relative protection in the machine.

11.3.19

Insert again the connectors of the loading and unloading belts into the relative sockets on board the machine.

11.3.20**11.3.20**

Enlever tous les outils ou les clés de la machine et s'assurer que les protections soient fermées.

Le nettoyage du filtre et du réservoir de l'eau est terminé.

11.3.20

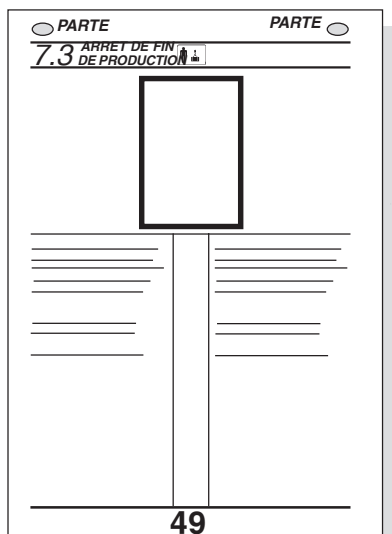
Remove tools and wrenches from the machine and make sure that all the protections are closed.

The cleaning of the water tank and filter is over.

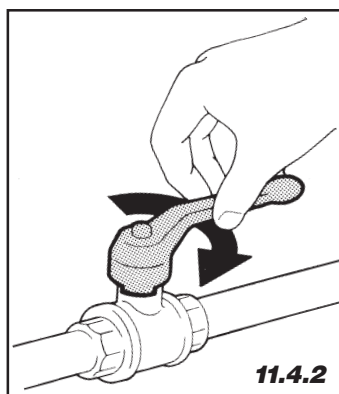
11.4 NETTOYAGE DES BUSES DE LA LANCE



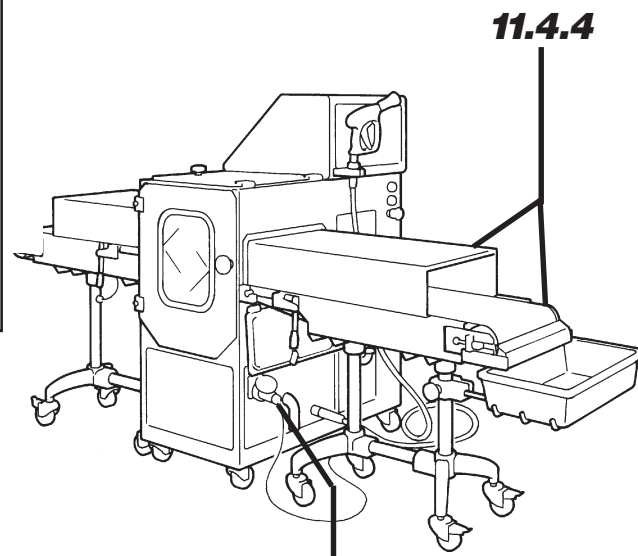
NOZZLE CLEANING 11.4



11.4.1



11.4.2



11.4.3

11.4.4

Cette opération doit être effectuée périodiquement tous les 3 mois (environ 600 heures) :

11.4.1

Arrêter la machine et débrancher la ligne (ÉNERGIE "0") comme indiqué dans la section 7.3 ARRÊT DE FIN DE PRODUCTION » de la PARTIE 7 « ARRETS ».

11.4.2

Fermer le robinet de l'eau de réseau.

11.4.3

Déconnecter la fiche du tapis de déchargement du produit de la prise relative à bord de la machine.

11.4.4

Enlever la protection et décrocher le tapis de déchargement du produit de la machine.

This operation must be carried on periodically every 3 months (about 600 working hours) as follows:

11.4.1

Stop the machine and disconnect the line (ENERGY "0") as described in section 7.3 PRODUCTION END STOP of PART 7 "STOPS".

11.4.2

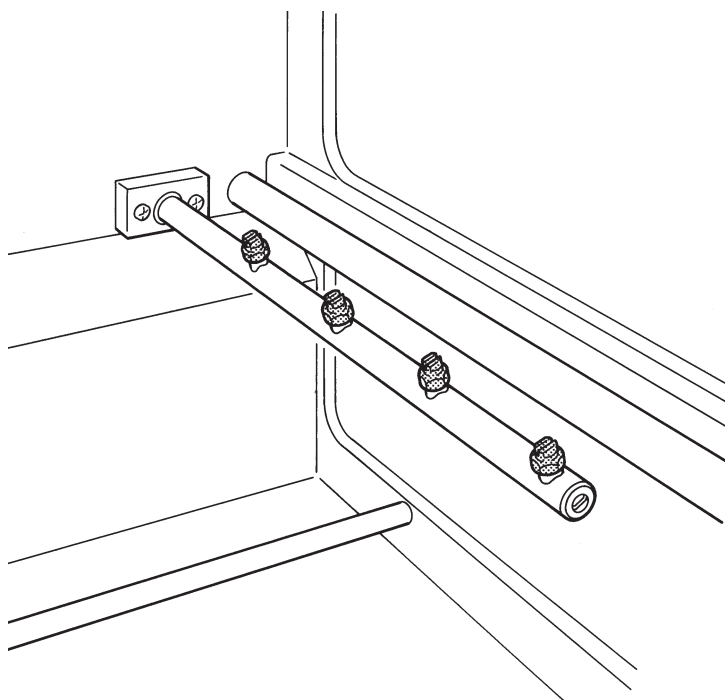
Make sure that the water network tap is closed.

11.4.3

Disconnect the unloading belt connector from the relative socket on board the machine.

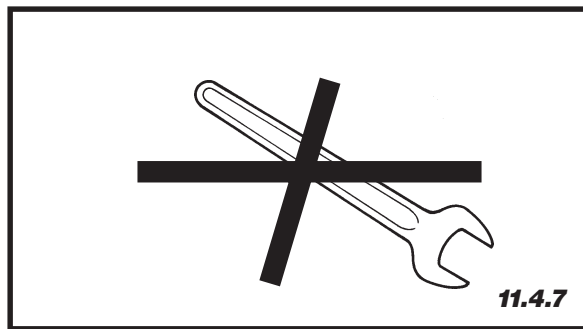
11.4.4

Remove the protection and release the product unloading belt from the machine.



11.4.5

11.4.6



11.4.7

**ATTENTION**

La prochaine opération est effectuée près des lames, donc il faut porter des gants anti-coupe.

11.4.5

Dévisser les buses de l'injecteur du système de lavage automatique intérieur et nettoyer le trou au moyen d'une épingle.

11.4.6

Remonter les buses propres en plaçant le fraisage de la buse de manière perpendiculaire à la barre de l'injecteur.

11.4.7

Enlever les clés et les outils de la machine.

**ATTENTION**

The next operation will be carried on near the blades, therefore it is necessary to use anti-cut gloves.

11.4.5

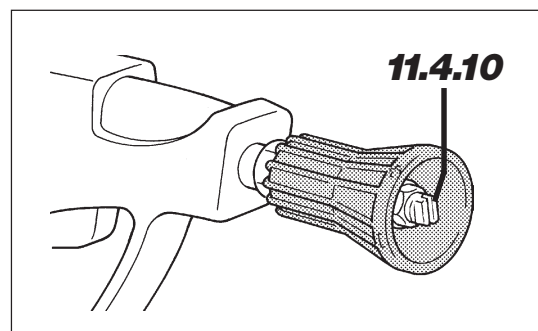
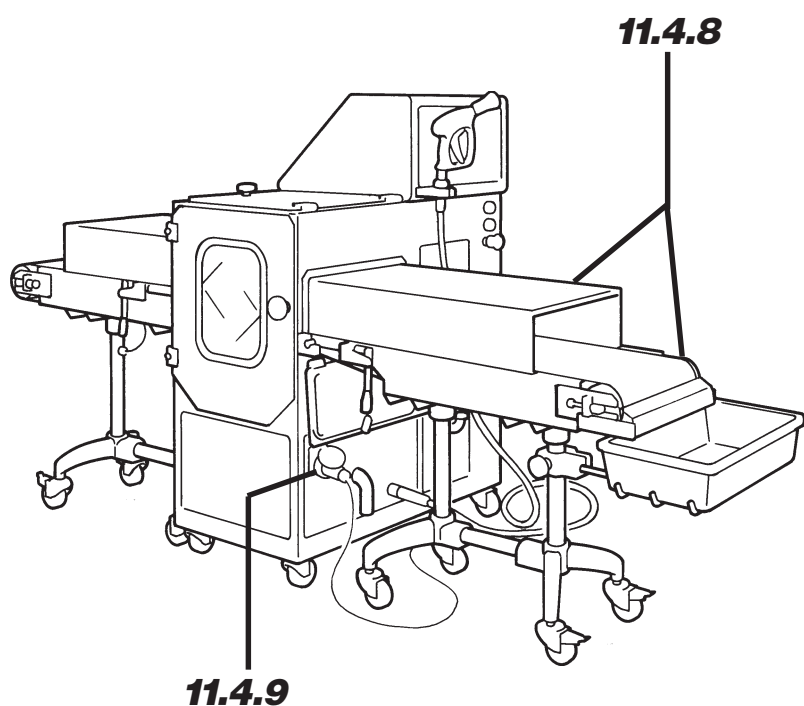
Unscrew the nozzles of the sprayer of the inner automatic washing and clean the hole by using a pin.

11.4.6

Refit the clean nozzles by positioning the milling of the nozzle perpendicularly to the sprayer bar.

11.4.7

Remove tools and wrenches from the machine.

**11.4.8**

Placer à nouveau le tapis de déchargement dans la machine et la protection relative.

11.4.9

Insérer la fiche d'alimentation du tapis de déchargement dans la prise relative à bord de la machine.

11.4.10

Dévisser la buse de la lance.

11.4.11

Nettoyer la buse de la lance en utilisant une épingle appropriée et enlever d'éventuels dépôts ou incrustations.

Le nettoyage de la buse de la lance est terminé.

11.4.8

Reposition the unloading belt and the relative protection in the machine.

11.4.9

Insert the unloading belt connector into the relative socket on board the machine.

11.4.10

Unscrew the nozzle.

11.4.11

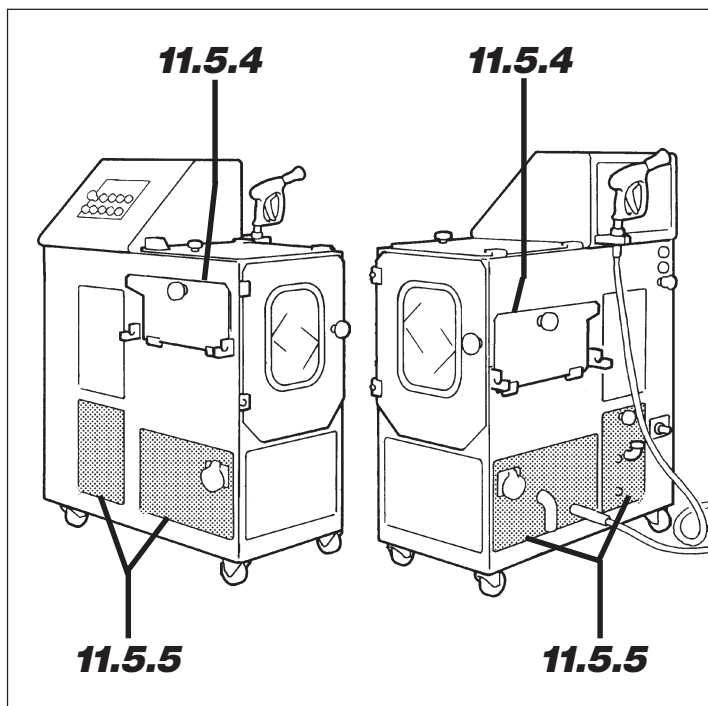
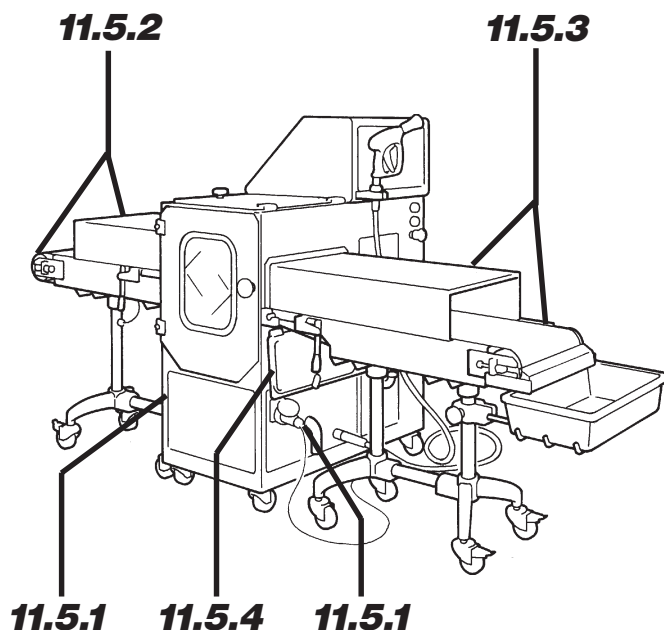
Clean the nozzle by using a pin and remove any deposit or incrustation.

The cleaning of the nozzle and of the sprayer of the inner automatic washing system is now over.

11.5 VÉRIFICATION FUITES INSTALLATION HYDROLAVAGE



CHECKING THE WATER WASHING SYSTEM LEAKAGE 11.5



Cette opération doit être effectuée périodiquement après 160 heures de travail et ensuite tous les 3 mois (environ 600 heures) :

11.5.1
Enlever les fiches des tapis des prises relatives à bord de la machine.

11.5.2
Enlever la protection et décrocher le tapis de chargement du produit de la machine.

11.5.3
Enlever la protection et décrocher le tapis de déchargement du produit de la machine.

11.5.4
Fermer toutes les portes de la moule des lames.

11.5.5
Enlever les vis et les protections antérieures et postérieures du soubassement pour atteindre le circuit de l'installation d'hydrolavage.

This check must be carried on periodically first after 160 working hours and then every 3 months (about 600 hours) as follows:

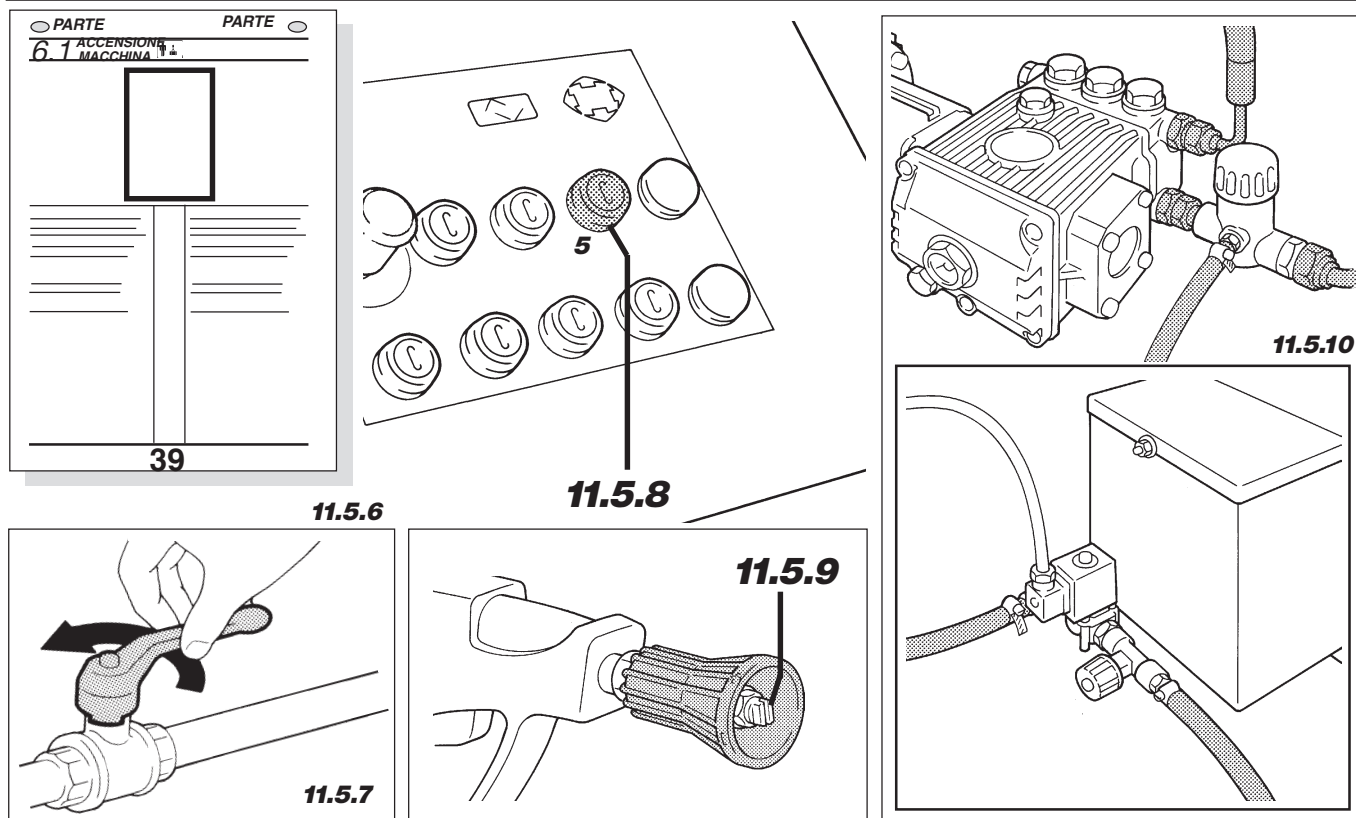
11.5.1
Disconnect the power supply connectors of the belts from the relative sockets on board the machine.

11.5.2
Remove the protection and release the product loading belt from the machine.

11.5.3
Remove the protection and release the product unloading belt from the machine.

11.5.4
Close all the doors of the blade die.

11.5.5
Remove the screws and the front and back guards of the base to reach the water washing circuit.

**11.5.6**

Effectuer l'opération décrite dans la section « 6.1 ALLUMAGE DE LA MACHINE ».

11.5.7

Ouvrir le robinet de l'eau.

11.5.8

Appuyer sur le poussoir HYDROLAVAGE EXTERIEUR (5).

11.5.9

Tourner le régulateur de débit de la lance sur "+" et rincer soigneusement avec un jet d'eau en pression.

11.5.10

Vérifier le circuit d'hydrolavage extérieur et intérieur de la machine : faire attention aux petites fuites.

11.5.11

Vérifier le serrage des serre-câbles du circuit de l'eau et des raccords de l'installation d'hydrolavage.

11.5.6

Carry on the operation described in section "6.1 MACHINE START".

11.5.7

Open the water tap.

11.5.8

Press the button OUTER WATER WASHING (5).

11.5.9

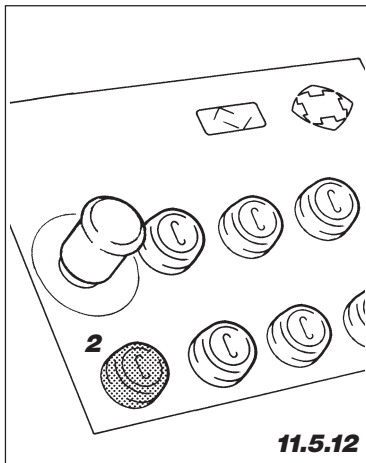
Act on the nozzle flow rate regulator by turning it to "+" to rinse accurately with a jet of water under pressure.

11.5.10

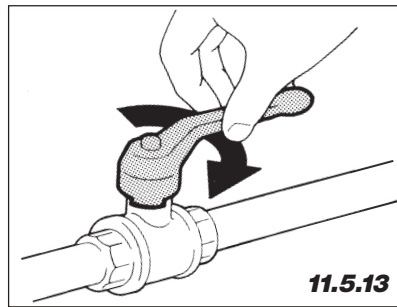
Check the water washing circuit outside and inside the machine paying attention to possible leakage.

11.5.11

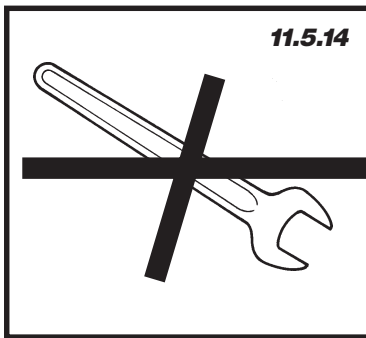
Check the tightening of the hose clamps of the water circuit and of the pipe fittings of the water washing.



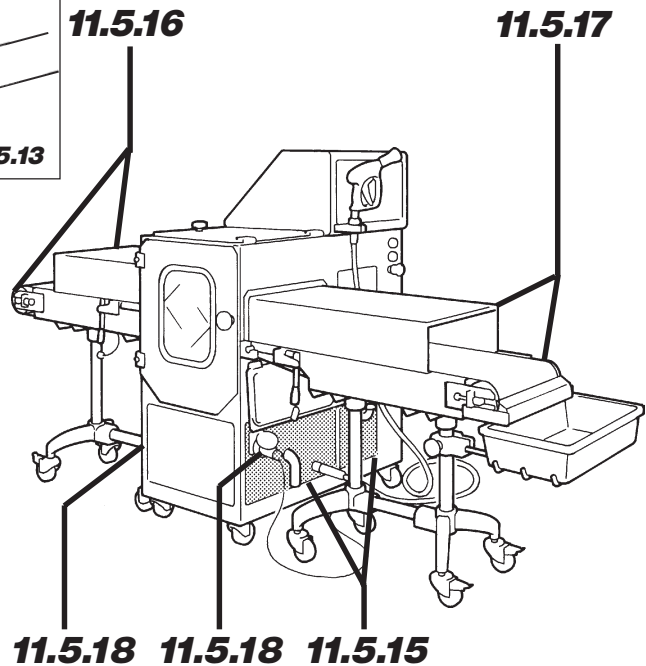
11.5.12



11.5.13



11.5.14



11.5.16

11.5.17

11.5.18 11.5.18 11.5.15

11.5.12

Une fois terminé le contrôle, appuyer sur le poussoir ARRET (2) pour arrêter la pompe d'hydraulavage.

11.5.13

Fermer le robinet de l'eau de réseau.

11.5.14

Enlever les clés et les outils de la machine.

11.5.15

Remonter les panneaux postérieurs et antérieurs et les fixer à l'aide des vis appropriées.

11.5.16

Placer à nouveau le tapis de chargement dans la machine et la protection relative.

11.5.17

Placer à nouveau le tapis de déchargement dans la machine et la protection relative.



ATTENTION
DANGER DE ELECTROCUTION
ET/OU CHOC ELECTRIQUE. Avant d'introduire la fiche, s'assurer toujours qu'elle-même et la prise relative sont parfaitement sèches.

11.5.18

Insérer les fiches d'alimentation du tapis de chargement et déchargement dans les prises relatives à bord de la machine.

Le contrôle de l'installation d'hydraulavage est terminé.

11.5.12

Once the check is over, press the STOP button (2) to stop the water washing pump.

11.5.13

Close the network water tap.

11.5.14

Remove any tools or wrenches from the machine.

11.5.15

Refit the back and front panels and fasten them by means of proper screws.

11.5.16

Reposition the loading belt and the relative protection in the machine.

11.5.17

Reposition the unloading belt and the relative protection in the machine.



ATTENTION
DANGER OF ELECTRIC SHOCK
AND/OR ELECTROCUTION:
before plugging in, make sure that the plug and the relative socket are perfectly dry.

11.5.18

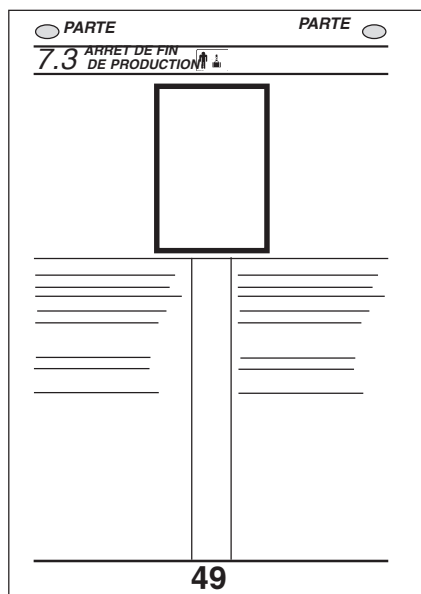
Insert again the connectors of the loading and unloading belts into the relative sockets on board the machine.

The check of the water washing system is now over.

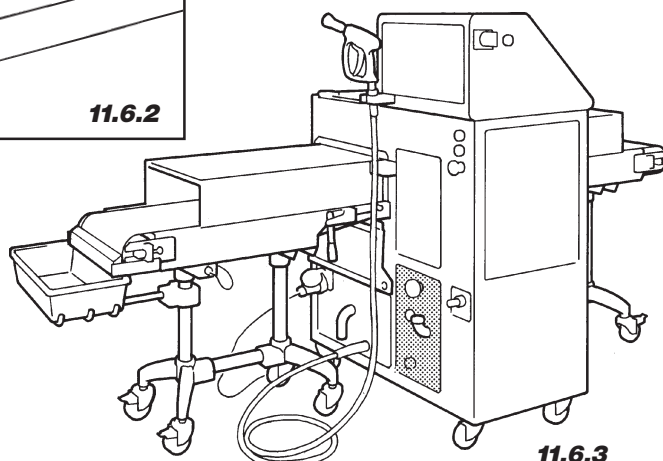
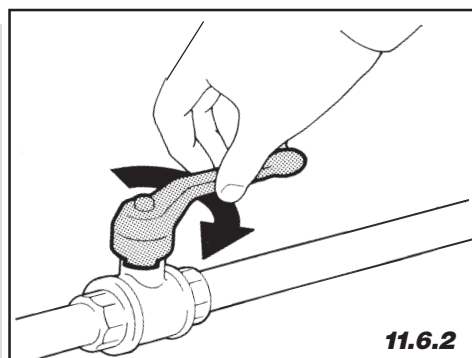
11.6 NETTOYAGE RESERVOIR ET FILTRE DÉTERSIF



CLEANING THE DETERGENT TANK AND FILTER 11.6



11.6.1



Cette opération doit être effectuée périodiquement tous les 3 mois (environ 600 heures) :

11.6.1

Arrêter la machine et débrancher la ligne (ÉNERGIE "0") comme indiqué dans la section 7.3 ARRÊT DE FIN DE PRODUCTION » de la PARTIE 7 « ARRETS ».

11.6.2

Fermer le robinet de l'eau de réseau.

11.6.3

Enlever le réservoir du détersif pour atteindre le filtre du détersif.



This check must be carried on periodically every 3 months (about 600 hours) as follows:

11.6.1

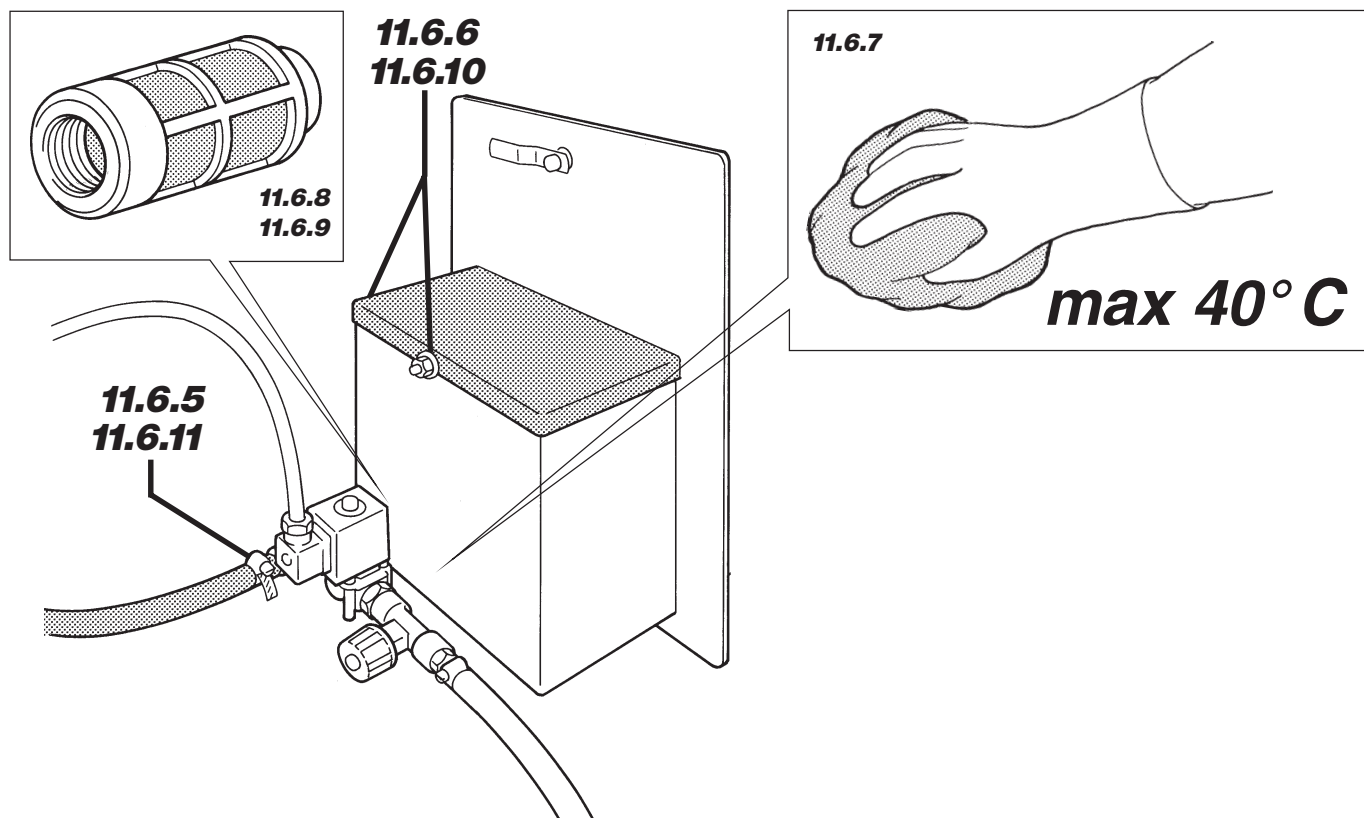
Stop the machine and disconnect the line (ENERGY "0") as described in section 7.3 PRODUCTION END STOP of PART 7 "STOPS".

11.6.2

Make sure that the water network tap is closed.

11.6.3

Remove the detergent tank to reach the detergent filter.

**11.6.4**

Préparer un récipient de collecte avec une capacité appropriée afin de vider le réservoir.

11.6.5

Desserrer la bride du tube du réservoir et collecter le détersif.

11.6.6

Desserrer l'écrou et enlever le couvercle du réservoir.

11.6.7

Enlever toutes les incrustations et laver le réservoir du détersif avec de l'eau chaude (max. 40° C).

11.6.8

Démonter le filtre du détersif et le laver ou le remplacer.

11.6.9

Remonter le filtre du détersif et le serrer avec les clés appropriées.

11.6.10

Remonter le couvercle du réservoir et le fixer avec l'écrou approprié.

11.6.11

Remonter le tube et le serrer avec la bride appropriée.

11.6.4

Prepare a container with suitable capacity in order to empty the tank.

11.6.5

Loosen the tank pipe clamp and collect the detergent.

11.6.6

Loosen the nut and remove the tank cover.

11.6.7

Remove any possible deposits and wash the detergent tank with hot water (max 40° C).

11.6.8

Dismount the detergent filter and wash or replace it.

11.6.9

Refit the detergent filter and tighten it with suitable wrenches.

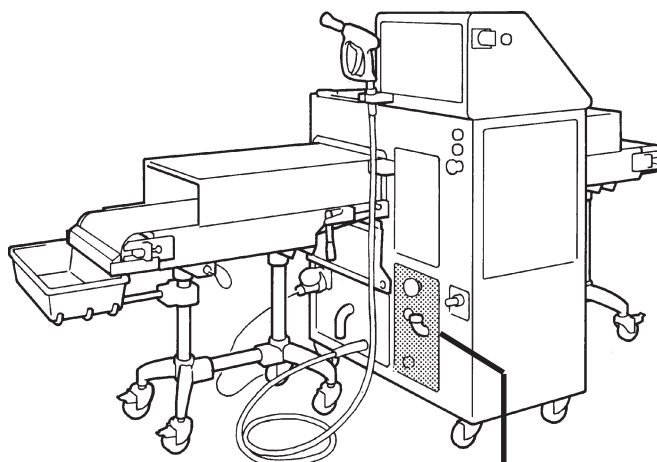
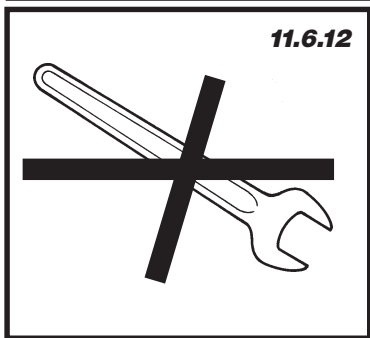
11.6.10

Refit the tank cover and fasten it with the nut.

11.6.11

Refit the pipe and tighten it with the proper clamp.

11.6.12



11.6.13

11.6.12

Enlever tous les outils ou les clés de la machine.

11.6.13

Remonter le panneau postérieur et le fixer à l'aide du bouton-poignée d'arrêt.

11.6.14

S'assurer que les protections sont fermées et correctement positionnées.

Le nettoyage du réservoir et du filtre du détersif est terminé.

11.6.12

Remove any tools or wrenches from the machine.

11.6.13

Refit the back panel and fasten it by means of the relative knob.

11.6.14

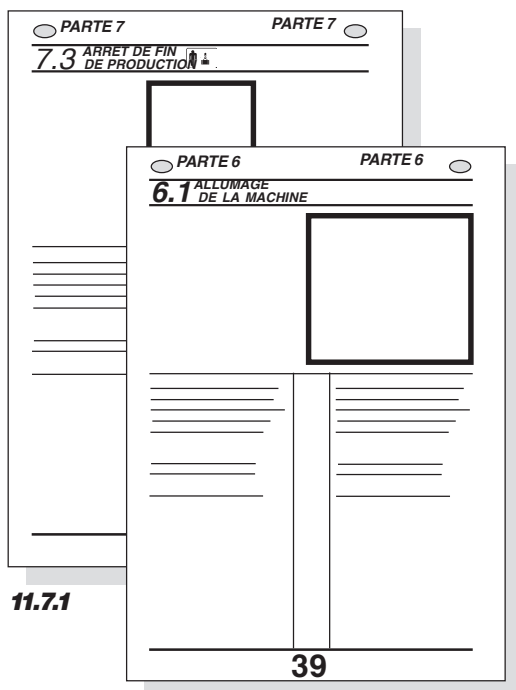
Make sure that all the protections are closed and correctly positioned.

The detergent tank and filter cleaning is now over.

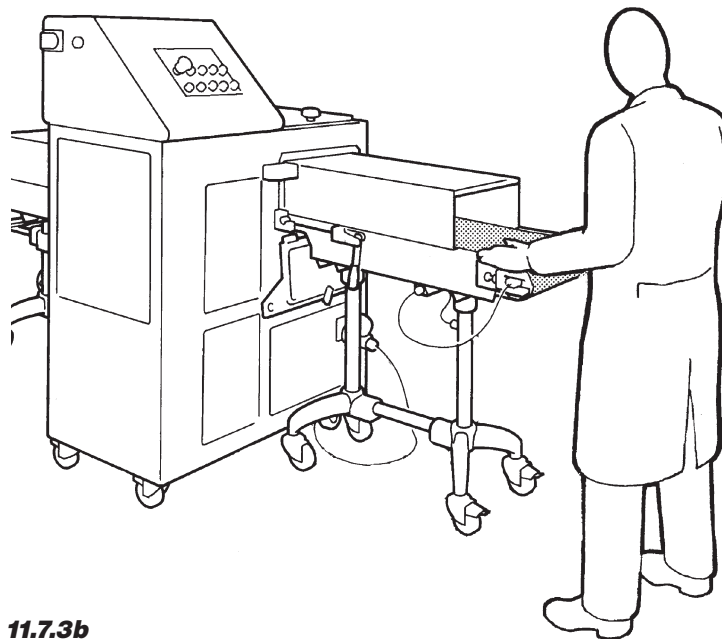
11.7 VERIFICATION ET TENSION TAPIS



CHECKING AND TENSING THE BELTS 11.7



11.7.1



11.7.2

Ce contrôle doit être effectué après 600 heures de travail ou quand il est nécessaire, en cas de glissements. Il faut:

11.7.1

Arrêter la machine et débrancher la ligne (ÉNERGIE "0") comme indiqué dans la section 7.3 ARRÊT DE FIN DE PRODUCTION de la PARTIE 7 « ARRÊTS ».

11.7.2

Vérifier la tension de la bande du tapis et s'assurer que la même bande adhère au rouleau motorisé.

11.7.3

S'il est nécessaire de tendre la bande, effectuer les opérations suivantes:

11.7.3a

Enlever tous les outils du tapis de chargement.



ATTENTION: DANGER DE RUPTURE DES LAMES ET PROJECTION DES FRAGMENTS DANS LE PRODUIT COUPE. Il est interdit d'utiliser la trancheuse multilames pour couper la viande avec les os ou le cartilage et/ou avec une température inférieure à 0° C. Ne laissez pas ou n'introduisez pas, même accidentellement, de couteaux ou de corps étrangers sur la bande du tapis de chargement.

11.7.3b

Effectuer l'opération décrite dans la section 6.1 « ALLUMAGE DE LA MACHINE ».



This check must be carried on after 600 hours or when it is necessary, due to slips. Carry on the following operations:

11.7.1

Stop the machine and disconnect the line (ENERGY "0") as described in section 7.3 PRODUCTION END STOP of PART 7 "STOPS".

11.7.2

Check the belt tensioning; make sure that the belt adheres to the motor roller.

11.7.3

If needed, tension the belt as follows:

11.7.3a

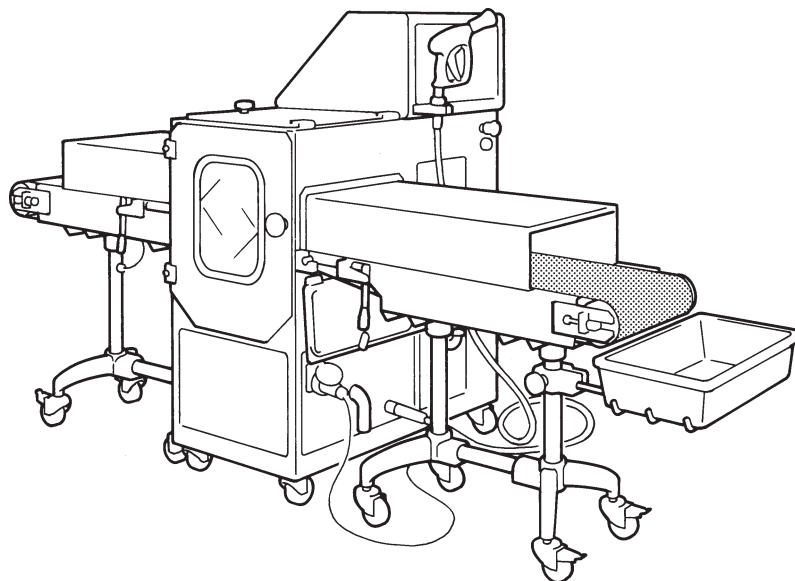
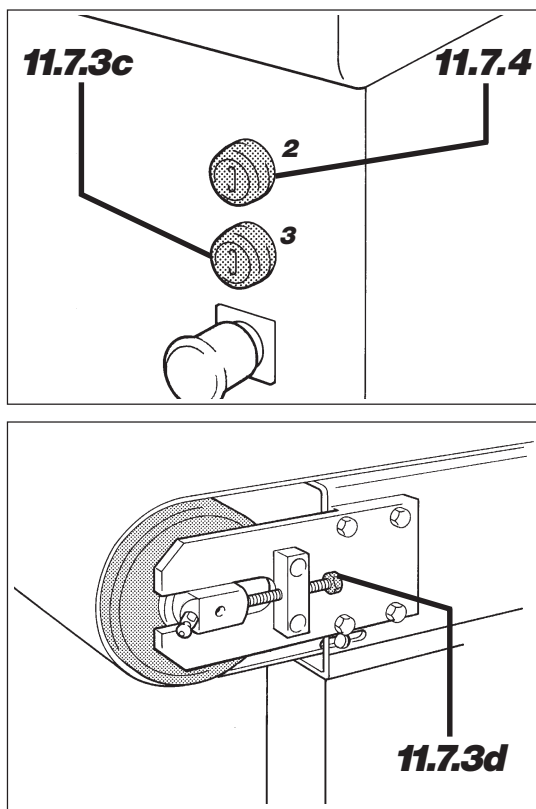
Remove any tools from the loading belt.



ATTENTION DANGER OF BREAK OF BLADES AND SCATTERING OF FRAGMENTS INTO THE CUT PRODUCT. It is forbidden to use the multi-blade slicer to cut meat with bones or cartilage and/or with temperatures lower than 0° C. Do not leave or place, even accidentally, knives or foreign matters on the loading belt.

11.7.3b

Carry on the operation described in section 6.1 MACHINE START.



11.7.5

11.7.3c

Appuyer sur le poussoir MARCHE LAMES (3) pour mettre en marche les lames et les tapis.

11.7.3d

Régler uniformément les vis des tendeurs sur les deux côtés du tapis.

11.7.3e

Vérifier le tapis et s'assurer qu'il est correctement étiré ; si nécessaire, régler le tendeur relatif.

11.7.4

Appuyer sur le poussoir ARRÊT (2) pour arrêter le fonctionnement de la machine.

11.7.5

Répéter les opérations du point 11.7.2 au point 11.7.3e pour tendre le tapis de collecte.

11.7.6

Enlever tous les outils ou les clés de la machine et s'assurer que toutes les protections sont fermées.

La vérification de la tension des tapis est terminée.

11.7.3c

Press the button BLADE START (3) to start the blades and the belts.

11.7.3d

Adjust uniformly the screws of the tighteners on both sides of the belt.

11.7.3e

Check the belt and make sure that it is correctly stretched; if needed, adjust it by acting on the relative tightener.

11.7.4

Press the button STOP (2) to stop the machine working.

11.7.5

Repeat the operations from point 11.7.2 to point 11.7.3e to tense the collecting belt.

11.7.6

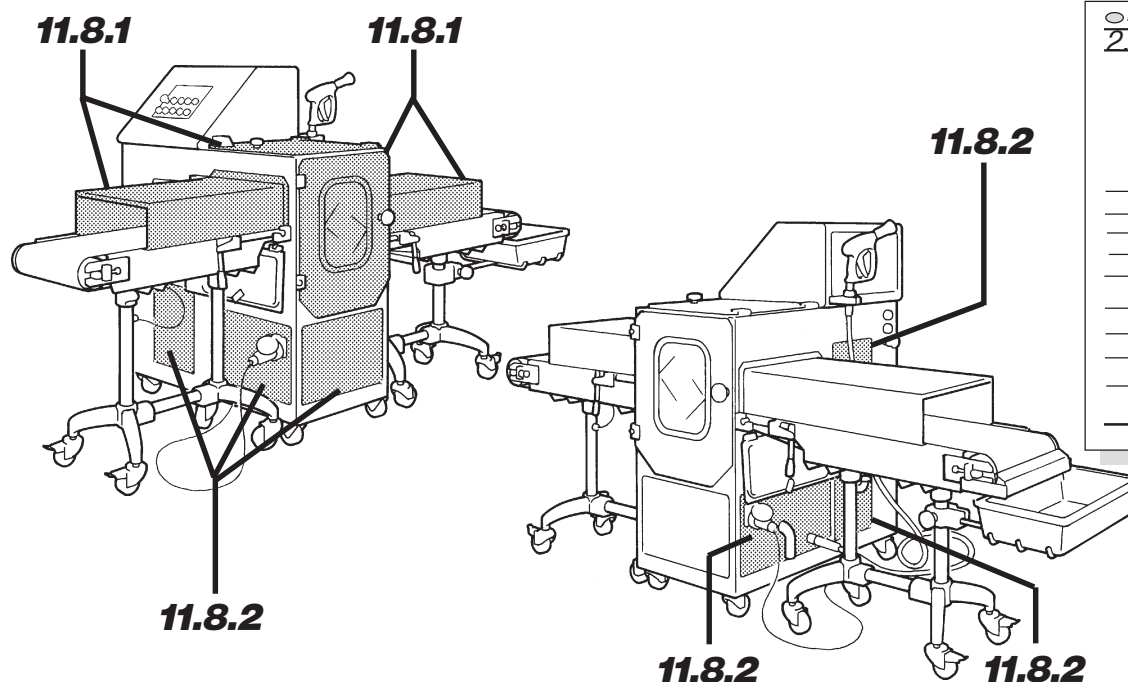
Remove any tools or wrenches from the machine and make sure that all the protections are closed.

The check and tensing of the belts are over.

11.8 VÉRIFICATION DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ



CHECKING THE SAFETY DEVICES 11.8

[illegible]

11.8.3

Ces contrôles sont très importants afin d'utiliser la machine en conditions de sécurité et doivent être effectués quotidiennement avant de commencer la production:

11.8.1

Vérifier le fonctionnement mécanique de toutes les portes de la moule.

11.8.2

NOTE
Vérifier les conditions des protections fixes de la machine.

11.8.3

Vérifier les conditions et la lisibilité des étiquettes de signalisation placées sur la machine selon le diagramme indiqué dans la section 2.4 « ETIQUETTES DE SIGNALISATION »

These checks are very important in order to use the machine in safety conditions and must be carried on daily before starting the production as follows:

11.8.1

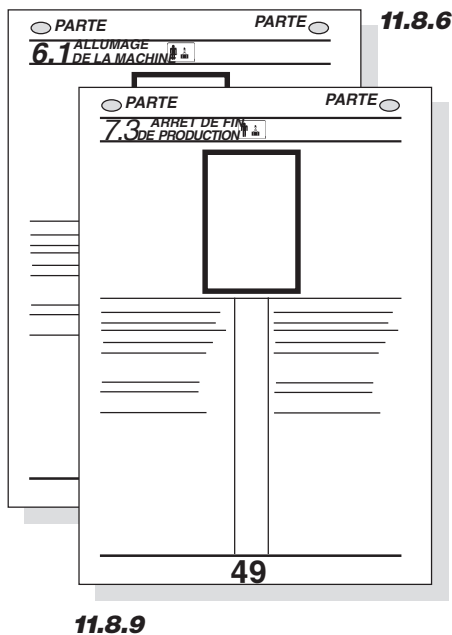
Check the mechanic working of all the die doors.

11.8.2

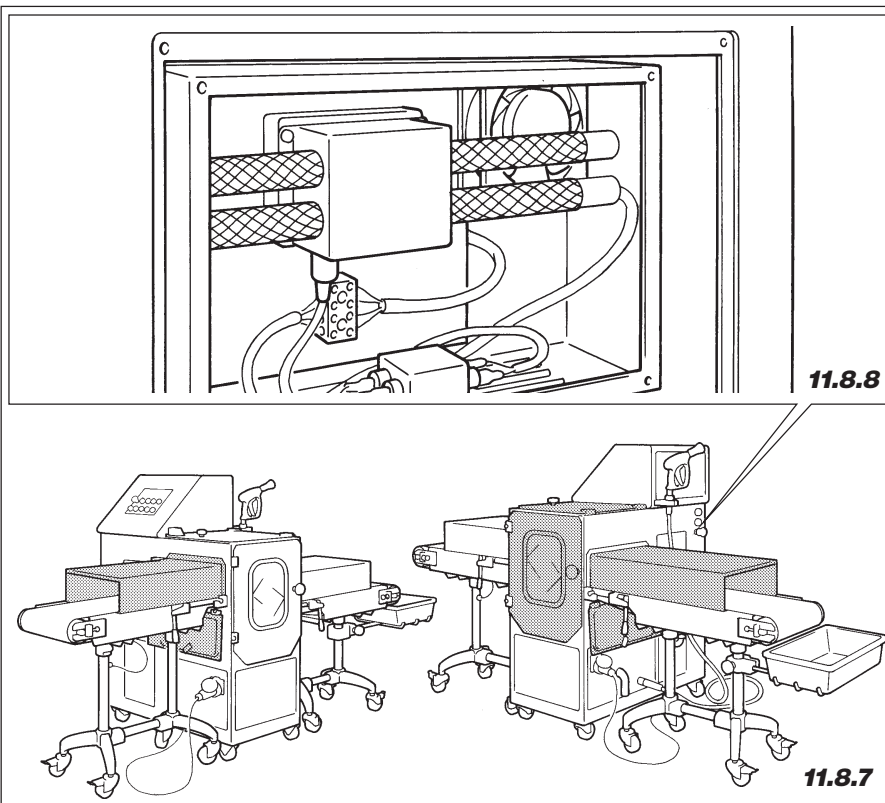
Check the soundness of the fixed
protections of the machine.

11.8.3

Check the soundness and the readability of the warning labels placed on the machine as per diagram of section 2.4 WARNING LABELS.



11.8.9



11.8.8

11.8.7

11.8.4

S'assurer qu'il n'y a aucune fuite d'eau par le plancher.

11.8.5

Examiner visuellement les surfaces intérieures de la moule et des lames.

11.8.6

Effectuer l'opération décrite dans la section 6.1 « ALLUMAGE DE LA MACHINE ».

11.8.7

Mettre en marche le moteur des lames et effectuer des essais simulés pour vérifier le fonctionnement des capteurs de sécurité des portes sur les protections des tapis de chargement et de collecte du produit.

11.8.8

Vérifier le fonctionnement du ventilateur et des lampes ionisantes par le témoin de contrôle approprié.

11.8.9

Selon les anomalies trouvées, remettre à zéro immédiatement le dispositif ou débrancher la machine (ÉNERGIE "0") en effectuant l'opération indiquée dans la section 7.3 « ARRÊT DE FIN PRODUCTION » et placer une étiquette de signalisation appropriée.

11.8.4

Make sure that there is no water leakage through the floor.

11.8.5

Visually check the inner surfaces of the die and of the blades.

11.8.6

Carry on the operation described in section 6.1 PRELIMINARY START.

11.8.7

Start the blade motor and carry on simulated tests to check the working of the safety sensors on the doors of the loading and collecting belt protections.

11.8.8

Check the working of the fan and of the ionising lamps through the proper inspection pilot lamp.

11.8.9

According to the anomalies found, immediately reset the device or disconnect the machine (ENERGY "0") as per section 7.3 PRODUCTION END STOP and put a suitable warning label.

SCHEMAS



DIAGRAMS

Ce chapitre inclut les schémas relatifs aux installations de la trancheuse multilames SECTOR MATIC.

This chapter includes the diagrams relative to the installations of the SECTOR MATIC multi-blade slicer.

CETTE SECTION COMPREND
LES TITRES SUIVANTS :

PAGE

THIS SECTION CONTAINS
NEXT TITLES

12.1 SCHEMA ELECTRIQUE

112

WIRING DIAGRAM **12.1**

12.2 SCHEMA HYDROLAVAGE

113-114

WATER WASHING
DIAGRAM **12.2**

*Les schémas spécifiques sont décrits
comme suit.*

The specific diagrams are described as
follows.

12.1 SCHEMA ELECTRIQUE



WIRING DIAGRAM 12.1

L'installation de réseau doit être munie, dans le voisinage immédiat du lieu d'installation, d'un sectionneur de réseau et d'une prise interbloquée avec une ligne de mise à la terre efficiente (les valeurs doivent être conformes aux dispositions législatives en vigueur).

Les sections des conducteurs doivent supporter l'absorption maximale des appareillages électriques (voir section « CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES » du chapitre PARTIE 3).



ATTENTION

Afin de garantir une plus grande sécurité de l'opérateur pendant les phases de connexion et déconnexion de la fiche sur le sectionneur de la ligne il faut installer un INTERRUPTEUR DIFFERENTIEL et monter, dans le voisinage immédiat de la prise, des étiquettes de signalisation qui doivent indiquer l'interdiction de connexion avec les mains mouillées, l'interdiction d'utiliser de jets d'eau sur les prises et sur les parties électriques de l'installation et le danger de CHOC ELECTRIQUE.

N'importe quelle intervention sur les parties électriques de la machine doit être effectuée par des électriciens qualifiés selon les instructions indiquées dans les schémas électriques.



ATTENTION

Il est interdit de changer l'état de l'art de l'installation de la machine et/ou des dispositifs de sécurité (contrôle électronique de redondance) sans l'autorisation écrite de la maison CRM.



NOTE

Les schémas électriques sont joints au manuel à la dernière page.

The network installation must be provided, near the working place, with an interlocked line disconnecter having an efficient ground connection (whose values must be in compliance with the legislative provisions in force).

The sections of the conductors must be suitable for the maximum absorption of the electric devices (see Chapter PART 3 "TECHNICAL CHARACTERISTICS").



WARNING

To guarantee the best protection and safety of the operator during the plugging/unplugging phases of the connector in the line disconnecter, it is advisable to install a DIFFERENTIAL SWITCH with warning labels to prevent the operator from connecting the machine with wet hands and using water-jets on the plugs and sockets and other electric parts due to the danger of ELECTRIC SHOCK.

Remember that any intervention on the electric parts is entirely reserved to qualified electricians who work in compliance with the enclosed wiring diagrams.



ATTENTION

It is forbidden to change or tamper the state of the art of the electrical installation of the machine and/or the safety devices (electronic control of redundancy) without written authorization from CRM.



NOTE

The wiring diagrams are attached to the manual on the last page.

12.2 SCHEMA HYDROLAVAGE



WATER WASHING DIAGRAM 12.2

Le schéma d'hydrolavage de la trancheuse multilames SECTOR MATIC est décrit comme suit :



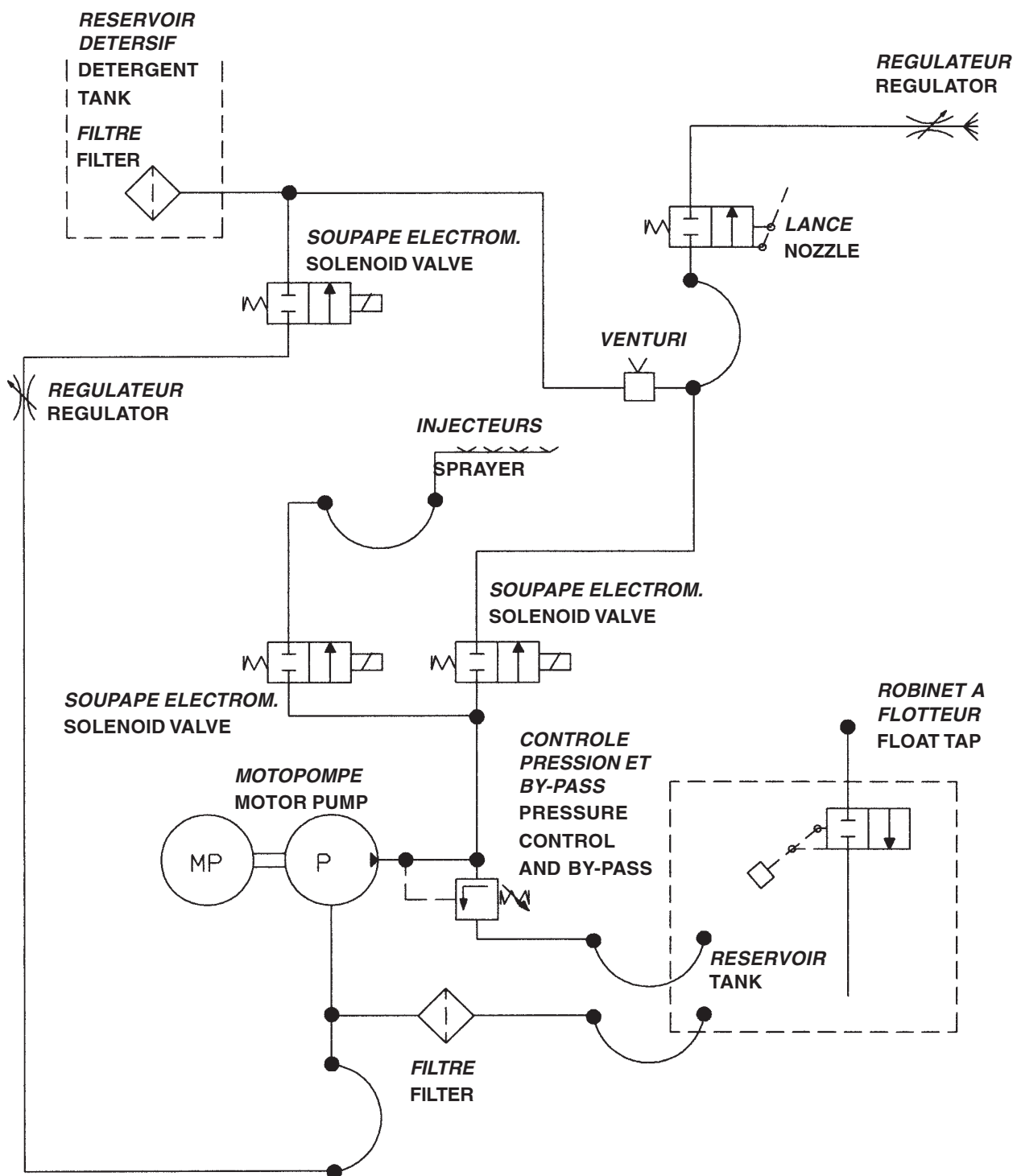
AVERTISSEMENT

L'alimentation de l'eau doit être effectuée avec de l'eau chaude buvable (max. 40° C) avec une basse dureté pour éviter de créer des dépôts de calcaire; autrement, il sera nécessaire d'installer un décalcifiant pour empêcher la production de calcaire, qui est très dangereux pour les surfaces en acier inoxydable et pour l'hygiène de machine.



WARNING

The water feeding must be carried on with hot drinkable water (max 40° C) with such a hardness as not to create limestone deposits; on the contrary, it will be necessary to install a sweetener to prevent limestone production, which is very dangerous for the stainless steel surfaces and for the machine hygiene, too.



**MISE HORS SERVICE ET
DEMOLITION****OFF DUTY SETTING AND
DISMANTLING**

Cette partie contient les opérations à effectuer quand la machine doit être laissée inactive pendant une longue période ou à la fin de sa vie pour la démanteler.

The following pages describe the necessary operations to put the machine out of service for long periods, or at the end of the machine life, to carry on the dismantling.

CETTE SECTION COMPREND
LES TITRES SUIVANTS :

PAGE

THIS SECTION CONTAIN
NEXT TITLES

13.1 MISE HORS
SERVICE

116-118

OFF DUTY
SETTING **13.1**

13.2 DESASSEMBLAGE ET
DEMOLITION

119-120

DISMANTLING AND
DEMOLITION **13.2**

Vous trouvez ci-après les opérations à effectuer dans toutes les phases susmentionnées.

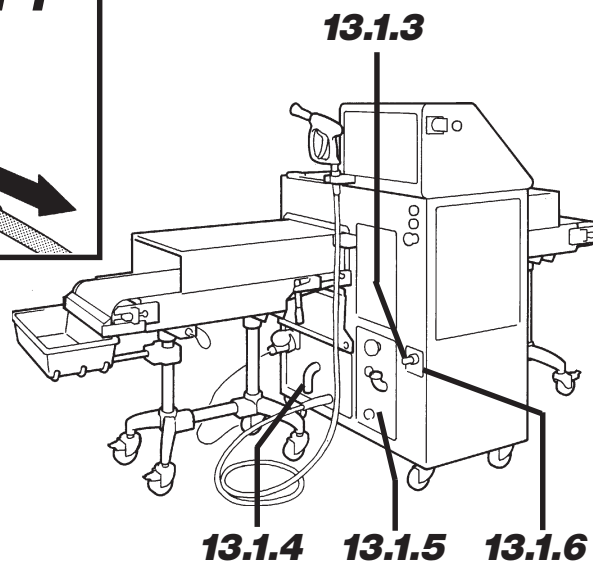
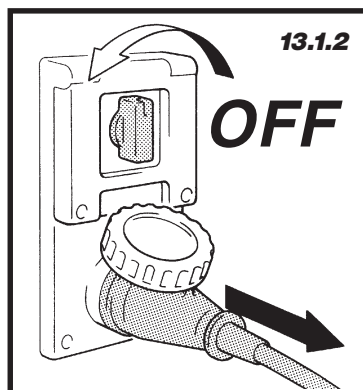
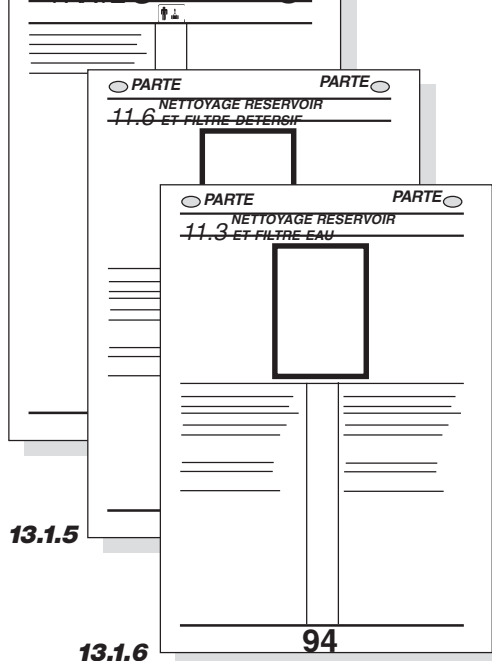
In the following pages it is described in detail how to behave in each of the phases above.

13.1 MISE HORS SERVICE



OFF-DUTY SETTING 13.1

○ PARTIE 8 PARTIE 8 13.1.1



Il est nécessaire d'effectuer la mise hors service de la trancheuse multilames SECTOR MATIC quand on doit laisser la machine inactive pendant une longue période. Veuillez exécuter les opérations suivantes:

13.1.1

Effectuer le nettoyage de la machine selon les indications données dans le chapitre PARTIE 8.

13.1.2

Quand la machine est arrêtée et éteinte, débrancher le sectionneur de réseau et déconnecter le câble d'alimentation (ENERGIE 0).

13.1.3

Enlever le tube de connexion de l'eau au réseau.

13.1.4

Enlever le tube de décharge des eaux de lavage.

13.1.5

Vider et laver le réservoir du détersif en suivant les indications de la section 11.6 « NETTOYAGE RESERVOIR ET FILTRE DETERGIF ».

13.1.6

Vider et laver le réservoir de l'eau en suivant les indications de la section 11.3 « NETTOYAGE RESERVOIR ET FILTRE EAU ».



The off-duty setting of the SECTOR MATIC is an operation to be performed when a machine must be off for long periods; in this case operate as follows:

13.1.1

Carry on an accurate cleaning and sanitization as per Chapter PART 8.

13.1.2

When the machine is off, disconnect the line disconnecter and the power supply cable (ZERO "0" ENERGY state).

13.1.3

Remove the pipe connecting the water to the water network.

13.1.4

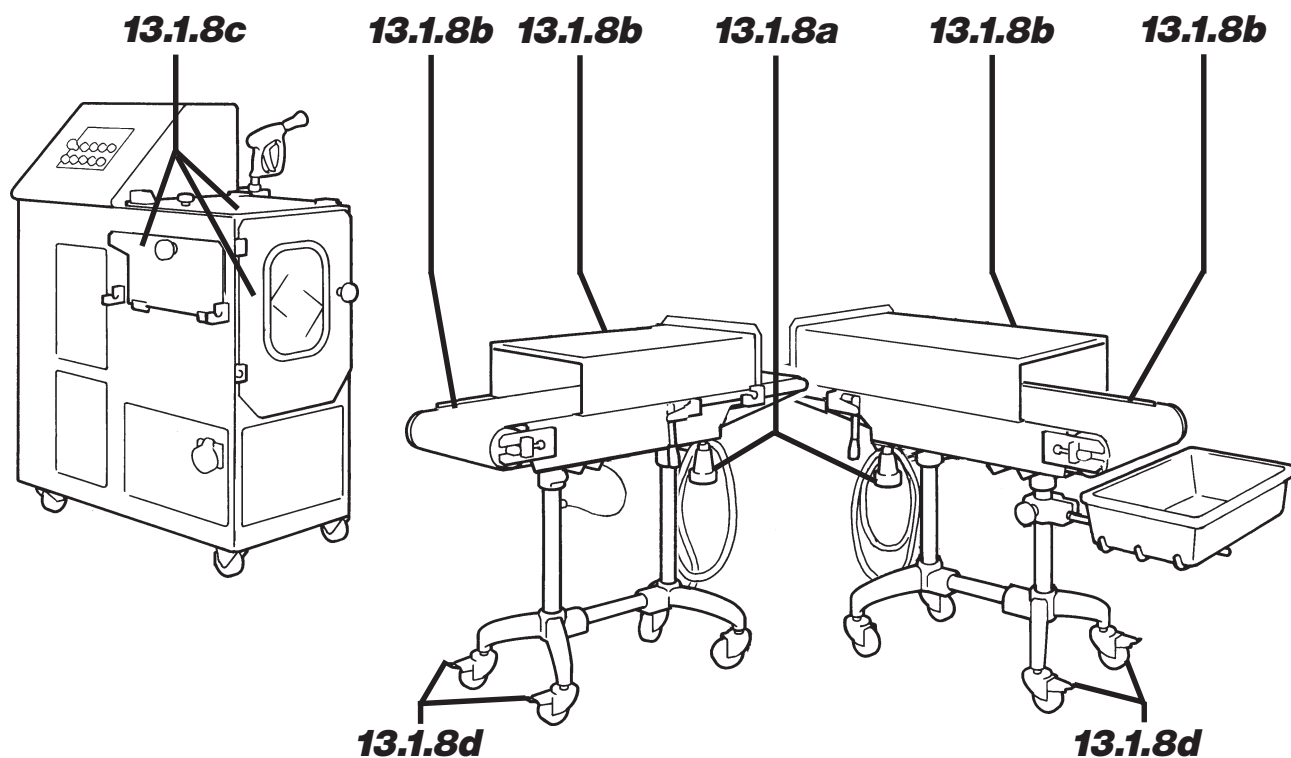
Remove the drain pipe of the washing waters.

13.1.5

Empty and wash the detergent tank as per section 11.6 CLEANING THE DETERGENT TANK AND FILTER.

13.1.6

Empty and wash the water tank as described in section 11.3 "WATER TANK AND FILTER CLEANING".

**13.1.7**

Placer une étiquette de signalisation
"MACHINE HORS SERVICE".

13.1.8

Pour soulever et transporter la machine il faut :

- a – déconnecter les fiches d'alimentation des tapis
- b – décrocher les tapis
- c – fermer toutes les portes de la moule
- d - une fois terminé le positionnement, bloquer à nouveau les freins des roues

13.1.9

Utiliser un appareil de levage à fourches pour transporter la machine et les tapis et effectuer les opérations décrites dans la section 4.2.

**ATTENTION**

Ne pas soulever la machine ou les tapis par des moyens qui ne sont pas prévus pour le levage : DANGER DE RENVERSEMENT ET ECRASEMENT.

13.1.7

Put a warning label indicating "MACHINE OUT OF ORDER".

13.1.8

For the handling and/or lifting and transport of the machine:

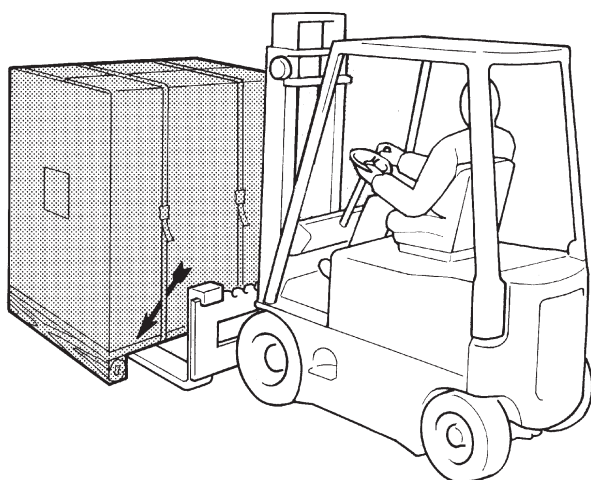
- A – disconnect the power supply connectors of the belts
- B – release the belts
- C – close all the die doors;
- D - re-lock the wheel brakes after the positioning

13.1.9

Use a fork lift truck for the lifting and transport of the machine and of the belts as described in section 4.2.

**WARNING**

Do not lift the machine with different tools from those indicated for lifting; DANGER OF TURNOVER AND CRUSHING.



13.1.10

13.1.10

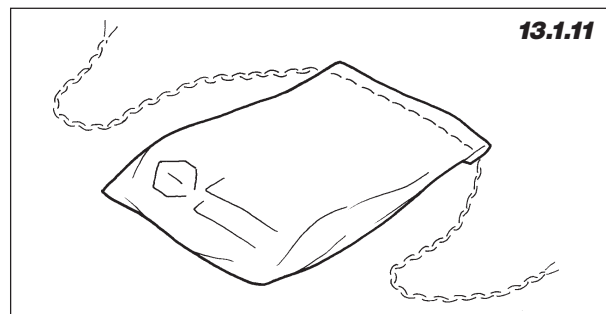
Si la machine doit être renvoyée au siège du Fabricant pour effectuer les opérations d'entretien extraordinaire, il faut utiliser l'emballage qui a été utilisé pour la livraison ou un emballage avec des caractéristiques équivalentes.

13.1.11

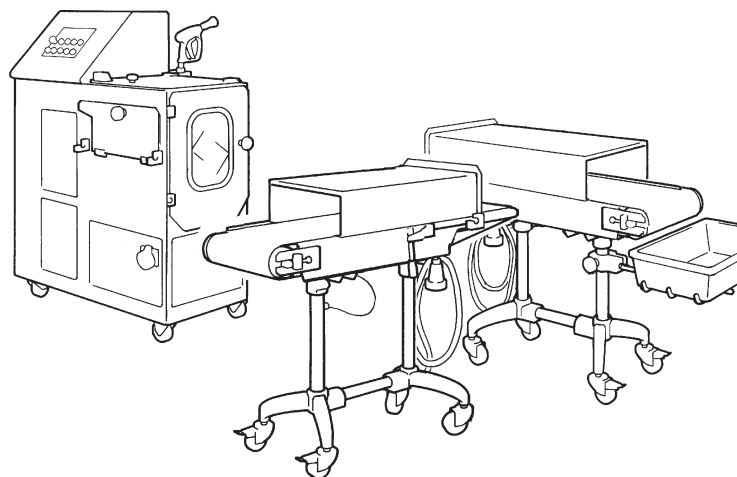
Pour obtenir une bonne conservation de la machine SECTOR MATIC il faut munir le moteur et les appareillages électriques de sachets de sel hygroscopique et couvrir la machine d'une toile en plastique.

**ATTENTION**

L'éventuel stockage doit être effectué dans un lieu fermé et protégé, avec un degré maximal d'humidité de 60% et une température minimale de 8° C.



13.1.11

**13.1.10**

In the case the machine is to be resent to the manufacturer for extraordinary maintenance, use the original delivery packing or one with similar characteristics.

13.1.11

For a good maintenance of the machine it is necessary to equip the motors and the electric equipment with bags of hygroscopic salt and cover the machine with a plastic film.

**ATTENTION**

The stocking of the machine must be carried on in a closed and protected environment, with a humidity degree not higher than 60% at a minimum temperature of 8° C.

ATTENTION

The possible stocking must be effected in closed and protected environment with a degree of humidity not superior to 60% and a temperature not below 8° C.

13.2 DESASSEMBLAGE ET DEMOLITION



DISMANTLING AND DEMOLITION 13.2

À la fin de la vie utile de la machine, pour effectuer l'élimination il faut séparer les matériaux selon la typologie :

13.2.1

Enlever la matricule d'identification et la renvoyer au Fabricant.



ATTENTION

Ne pas jeter l'huile de vidange dans l'ambiance et/ou dans les égouts, mais la placer dans des fûts appropriés et contacter les sociétés responsables de l'élimination.

13.2.2

Vider la pompe de l'hydrolavage et le réducteur des lames et mettre l'huile dans des récipients appropriés.

13.2.3

Collecter l'éventuel détergent selon les indications données dans la section 11.5 NETTOYAGE RESERVOIR ET FILTRE DETERGIF ».



ATTENTION

Les trancheuses multilames SECTOR MATIC sont équipées des lames très affilées, en acier inoxydable durci et poli. Ces composants sont particulièrement dangereux et ne doivent pas être abandonnés dans l'environnement sans les caisses appropriées : DANGER DE COUPE ET/OU DE CISAILLEMENT.

13.2.4

Enlever complètement le tranchant des lames.

13.2.5

Enlever les parties en plastique (roues, plateau, peignes, tapis et parties intérieures de la moule)

13.2.6

Enlever les composants électriques (câbles, composants, instruments et moteurs)

At the end of the machine life, to carry on the dismantling of the SECTOR MATIC, it is necessary to separate the materials of the machine operating as follows:

13.2.1

Remove the machine plate and send it to the manufacturer.



ATTENTION

Do not dispose of the drain oil in the environment, but stock it in proper drums and contact the companies in charge of disposal.

13.2.2

Drain the oil from the water washing pump and from the reduction unit of the blades into suitable containers.

13.2.3

Collect the detergent as per section 11.5 CLEANING THE DETERGENT TANK AND FILTER.



ATTENTION

The SECTOR MATIC multi-blade slicers are equipped with very cutting blades, of hardened and polished stainless steel. These components are particularly dangerous and must not be abandoned in the environment without their cases: DANGER OF CUT AND/OR SHEARING.

13.2.4

Completely remove the blade cutter.

13.2.5

Remove all the plastic components (wheels, tray, combs, belts and inner parts of the die).

13.2.6

Remove the electric components (cables, components, instruments and motors).

13.2.7

Enlever les composants électroniques et les fiches des équipements électriques et les éliminer comme déchets spéciaux.

13.2.7

Enlever les lampes ionisantes et le transformateur en haute pression. Effectuer l'élimination de ces parties comme composants spéciaux.

13.2.8

Séparer les composants métalliques selon la typologie (acier inoxydable, aluminium, etc.).

Veuillez vous adresser aux maisons autorisées de l'élimination et de la mise à la ferraille.

**ATTENTION**

Ne pas jeter dans l'ambiance tous les petits ou grands composants qui pourraient causer des accidents ou des dommages directs et/ou indirects et la pollution de l'environnement.

Pour toutes les informations sur l'élimination contacter la maison CRM.

13.2.7

Remove the electronic components and cards from the electric equipment and dispose of them as waste materials.

13.2.7

Remove the ionizing lamps and the high pressure transformer and dispose of them as special components.

13.2.8

Provide for the separation of the metallic components (stainless steel, aluminium, etc).

At this point it is possible to contact the companies authorized to the dismantling and scrapping of the machine.

**ATTENTION**

It is forbidden to abandon or dispose, in the environment, of components or pieces of small or big dimensions that may cause accidents, direct or indirect damages and environmental pollution.

For any further information about the disposal please contact CRM.

PIECES DE RECHANGE



SPARE PARTS

Cette partie contient les informations nécessaires pour l'identification, la commande, les opérations de montage et/ou démontage des parties de la machine SECTOR MATIC.

This chapter includes the necessary information for the identification, order and mounting and/or dismounting operations of the components of the SECTOR MATIC multi-blade slicer.

CETTE PARTIE COMPREND LES TITRES SUIVANTS :

PAGE

THIS SECTION CONTAINS NEXT TITLES

14.1 MODALITES POUR DEMANDER LES PIECES DE RECHANGE

122

SPARE PARTS ORDERING PROCEDURE

14.1

14.2 TABLES GRAPHIQUES ET PIECES DE RECHANGE

123-137

GRAPHIC INDEX AND SPARE PARTS

14.2

Vous trouvez ci-après les opérations à effectuer dans toutes les phases susmentionnées.

In the following pages it is described in detail how to behave in each of the phases above.

14.1 MODALITES POUR DEMANDER LES PIECES DE RECHANGE



SPARE PARTS ORDERING PROCEDURE 14.1

Pour commander les pièces de rechange, il faut contacter un distributeur CRM ou directement la maison CRM.

Adresse du DISTRIBUTEUR AUTORISÉ CRM :

Afin de gagner du temps, veuillez toujours mentionner les suivantes informations sur votre commande:

- A) type et numéro de série de la machine
- B) numéro de la page sur laquelle est indiqué le composant
- C) code du composant
- D) quantité
- E) modalité de transport
- F) dénomination et adresse de Votre Société, nom et adresse du transporteur

Votre machine a été construite avec des matériaux de haute qualité.
Pour obtenir toujours les meilleurs résultats de sécurité il est indispensable d'utiliser toujours les pièces de rechange originales CRM.

In case you wish to order spare parts, contact your CRM distributor.

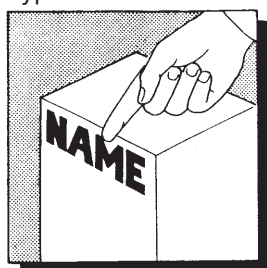
Address of the CRM AUTHORIZED DISTRIBUTOR:

In order to save time please mention the following information on your order:

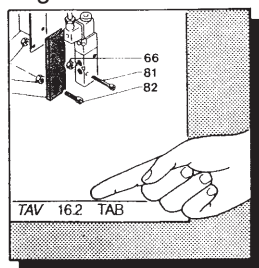
- A) type of machine and serial number of the machine
- B) page number on which the concerned component is indicated
- C) code of the component
- D) quantity
- E) the requested way of transport
- F) company name and address, name and address of the courier

Your machine has been manufactured with high quality materials.
To obtain always the best results, you only should use CRM original components.

Type de machine
Type of machine



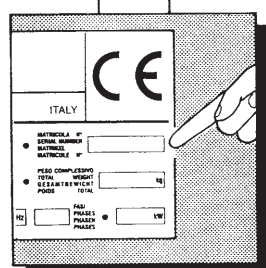
Numéro de page
Page number



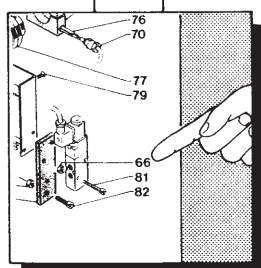
Quantité
Quantity

CODICE	Q. M.
CODE	Amount
43 C1	1
43 C2	1
43 C3	2
43 C4	1
43 10 01	1
43 C31	2
43 C25	2
43 G21	1
43 10 03	2
43 C27	1
43 C22	1
43 C23	1
43 10 06	1
43 C34	1
43 C35	2
43 C36	1
43 10 08	1
43 10 10	1
43 C40	1
43 C41	1
43 C42	1
43 10 11	1

SECTOR MATIC 99 1 362910035



Numéro de matricule
Serial number



Numéro de la pièce
N. of spare part

43 C47	1
43 C48	1
43 C49	1
43 C5	2
43 C56	1
43 C27	2
43 C7	2
43 C25	1
43 10 13	2
43 C42	1
43 10 23	2
43 C43	1
43 C72	1
43 C24	1
43 10 04	1
43 C23	1
43 C11	1
43 10 21	1
43 C14	4
43 C12	2
43 10 20	1
43 10 02	1
43 C75	3
43 10 19	1
43 C10	1

Numéro de code
Code number

14.2 TABLES GRAPHIQUES ET PIECES DE RECHANGE



GRAPHIC INDEX 14.2 AND SPARE PARTS

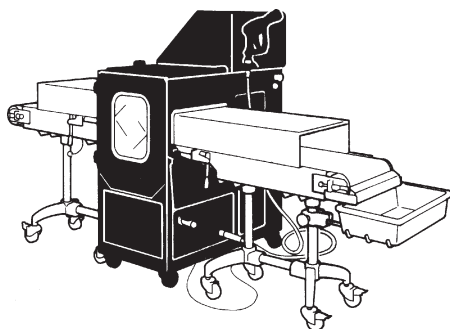


TABLE I

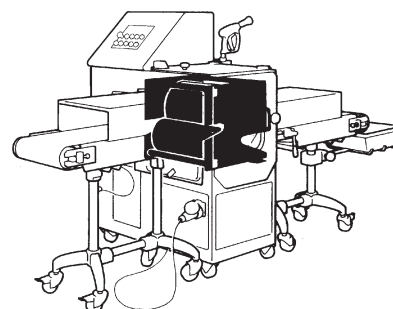


TABLE II

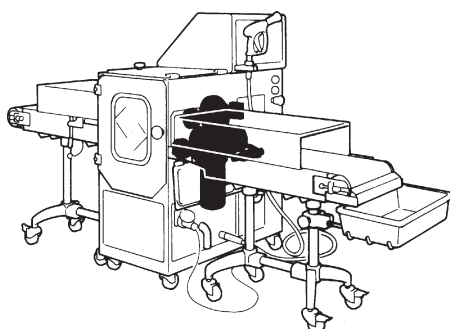


TABLE III

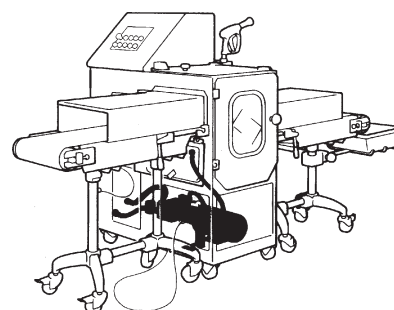


TABLE IV

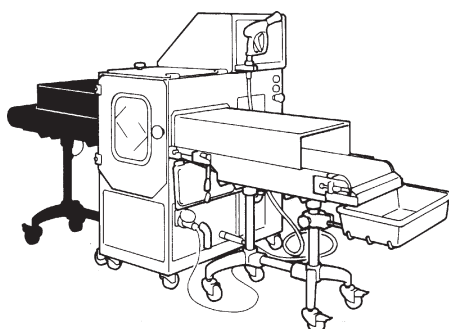


TABLE V

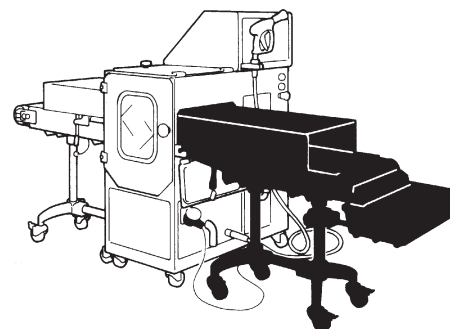


TABLE VI

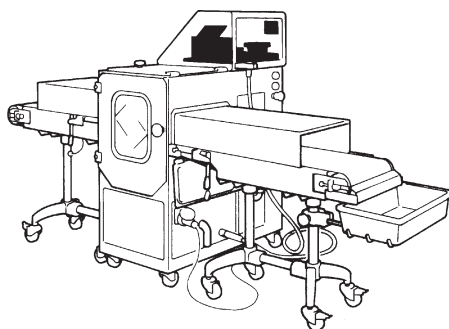
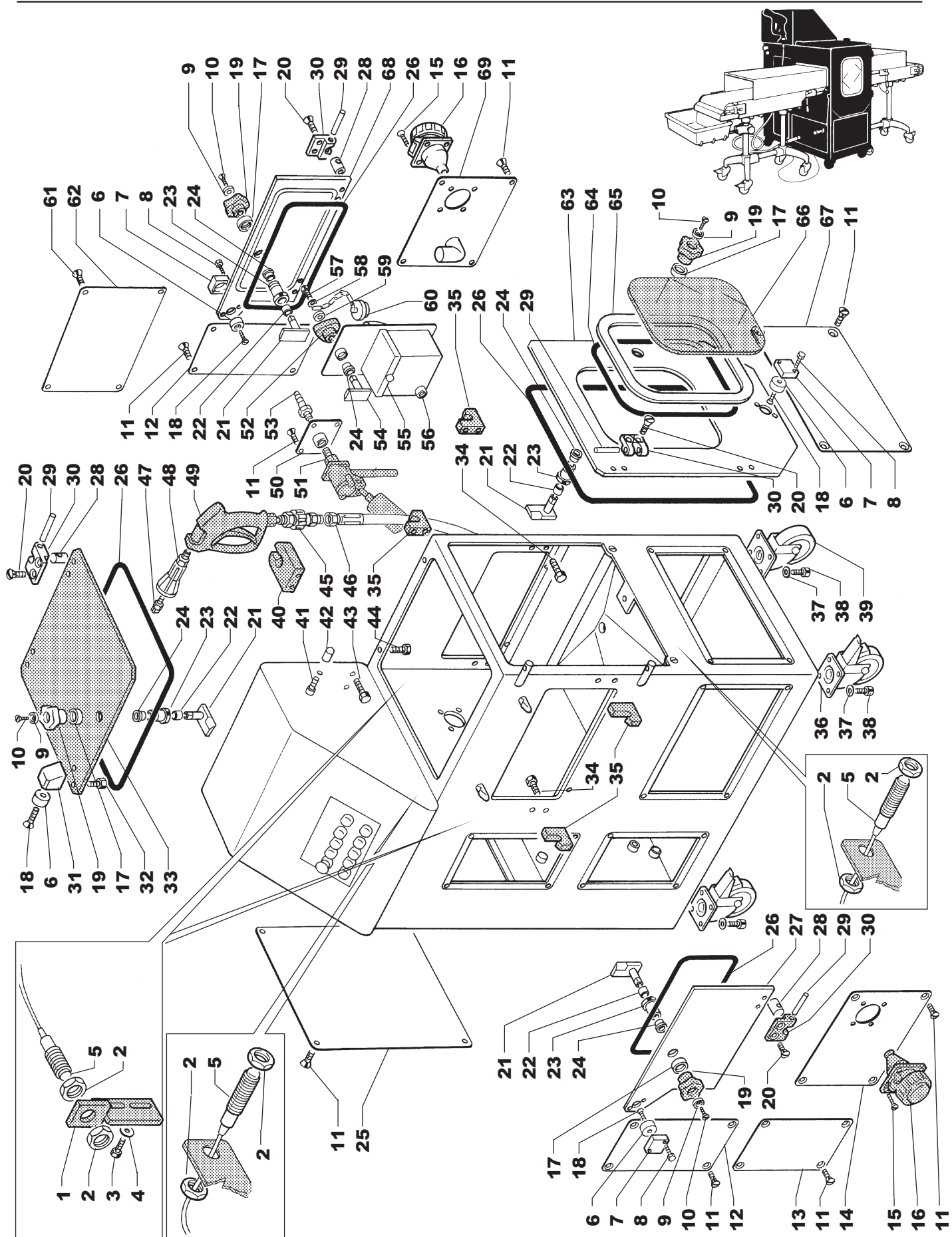


TABLE VII

TABLE I

SECTOR MATIC

TABLE I

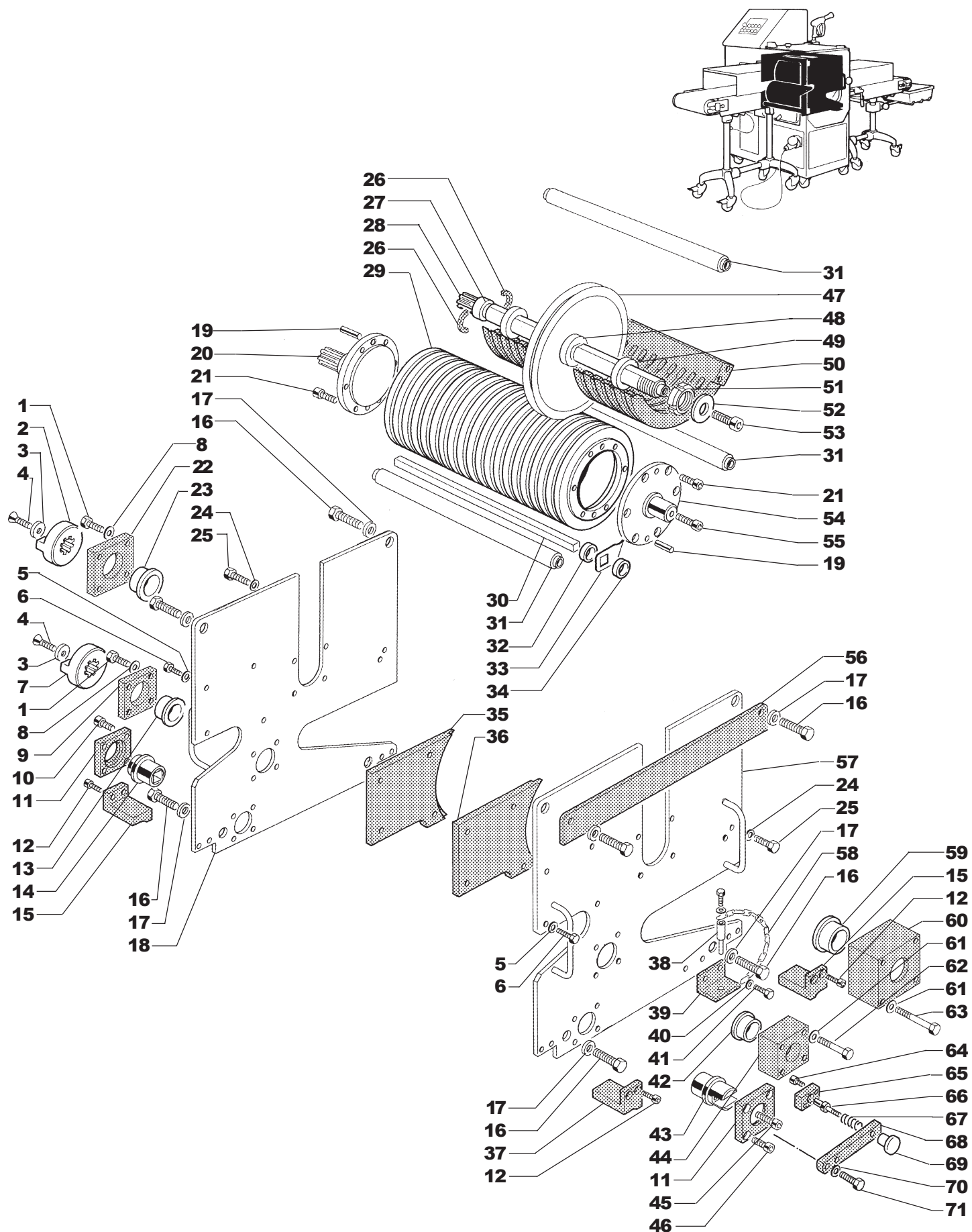


POS	Q.TE/Q.TY	CODE/DESCR.	POS	Q.TE/Q.TY	CODE/DESCR.
1	2	363200073 Sup. sensore	61	6	Viti TB
2	8	Dadi	62	1	2632005E Pannello
3	4	Viti	63	1	3636020 Sportello laterale
4	4	Rondelle	64	MT. 1	Spina per pro
5	4	0801000040 Sensori	65	MT. 1	Profilo
6	4	0801000041 Magneti	66	1	163200028 Oblò
7	3	3632069D Coperchi magneti	67	1	1632011B Pannello
8	6	Viti TE	68	1	3632 17 Sportello posteriore
9	4	3632032 Rondella	69	1	1632014C Pannello con tubo
10	4	Viti TE			
11	32	Viti svasate			
12	2	1632015B Pannello			
13	1	1632013B Pannello			
14	1	1632012B Pannello			
15	8	Viti			
16	2	0801000029 Prese elettriche			
16	2	163200031 Protez. gomma			
17	4	363200032A Ghiera			
18	4	Viti			
19	4	1408000051 Volantino			
20	16	Viti			
21	4	3632030 Piatto con perno			
22	4	1412000007 Bussola			
23	4	3632029 Bussola guida			
24	5	14DUF1012 Bussola			
25	1	163200065 Pannello			
26	MT.3	0415000001 Guarniz. sportelli			
27	1	3632019 Sportello anteriore			
28	6	363200027D Cerniera fissa			
29	8	Perno cerniera			
30	8	3632031E Cerniera mobile			
31	1	363200070A Bloc. portamagn.			
32	2	Viti			
33	1	3632021 Sportello superiore			
34	8	Viti TE			
35	4	363200103A Centrag. Trasp.			
36	2	1410000005 Ruote			
37	16	Rondelle			
38	16	Viti TCE			
39	2	1410000007 Ruote			
40	1	363200034A Supporto lancia			
41	1	Viti			
42	1	363200075A Fermo sportello			
43	2	Viti			
44	6	Viti			
45	1	4300000040 Attacco rapido			
46	1	4300000034 Tubi per lancia			
47	1	4300000001 Ugello			
48	1	4300000023 Regolatore			
49	1	4300000043 Lancia			
50	1	1632016A Coperchio x galleg.			
51	1	4300000047 Rubin. a galleg.			
52	1	1408000049 Manopola			
53	1	4301000003 Portag. entrata			
54	1	363200018B Piatto con perno			
55	1	163200064A Coperchio			
56	1	1632006B Vasca detersivo			
57	1	Vite			
58	1MT. 0,2	1403000019 Catenella			
59	2	Rondelle			
60	1	363200025A Tappo			

TABLE II

SECTOR MATIC

TABLE II



POS	Q.TE/Q.TY	CODE/DESCR.	POS	Q.TE/Q.TY	CODE/DESCR.
1	8	Viti	61	8	Rondelle
2	1	3632073A Giunto x albero lame	62	4	Viti
3	2	363202123A Rondelle chiusura	63	4	Viti
4	4	Vite svasata	64	2	Viti TCE
5	8	Rondelle	65	1	362530081 Blocch. chiusura
6	8	Viti TE	66	1	36253008 Perno otturatore
7	1	3632074A Giunto x rullo	67	1	16873022 Molla
8	8	Rondelle	68	1	362530082 Asta leva
9	1	363201005 Supporto bussola	69	1	1408000054 Impugnatura
10	4	Viti TCE	70	2	Rondelle
11	2	3625301121 Flangia centraggio	71	2	Viti
12	8	Viti TCE			
13	1	363200001 Bussola x rullo			
14	1	36253009 Supporto pett. pulitore			
15	2	363201104A Inserto sost. stampo			
16	8	Viti TE			
17	8	Rondelle			
18	1	363201007B Piastra int. stampo			
19	4	Spine			
20	1	363200706 Flangia x rullo			
21	12	Viti TCE			
22	1	363201004 Supporto bussola			
23	1	363200002 Bussola albero lame			
24	4	Rondelle			
25	4	Viti TE			
26	1	363200708 Anello in due metà			
27	1	363060.... Primo distanz. (passo)			
28	1	363201002 Albero lame			
29	1	36323..... Rullo d. 190 (passo)			
30	1	3625301111 Albero supp. lamelle			
31	4	362903011 Colonne stampo			
32	N	362530.. Distanz. lamelle (passo)			
33	N	1632090 Lamelle pettine			
34	2	362530... Piatto bloccaggio			
35	1	363201... Protezione lame sx			
36	1	363201... Protezione lame dx			
37	2	363201140A Inserto sost. stampo			
38	1	363100039A Spina			
39	1	1632022A Angol. ferma stampo			
40	2	Rondelle			
41	2	Viti TE			
42	1	1402000001 Bussola			
43	1	36253007 Supporto pett. pulitore			
44	1	363201011 Supporto bussola			
45	1	Vite TCE			
46	4	Viti			
47	N	363010000 Lame d. 300			
48	N	363050... Distanz. lame (passo)			
49	1	363070... Ultimo dist. lame (passo)			
50	1	363030... Pettine uscita (passo)			
51	1	1404000003 Ghiera			
52	1	363201108A Ralla			
53	1	Vite TCE			
54	1	363200707 Flangia rullo			
55	1	Vite TCE			
56	1	163200104 Protezione			
57	1	363201008B Piastra est. stampo			
58	MT. 0,2	1403000019 Catenella			
59	1	363200003 Bussola			
60	1	363201006 Supporto bussola			

TABLE III

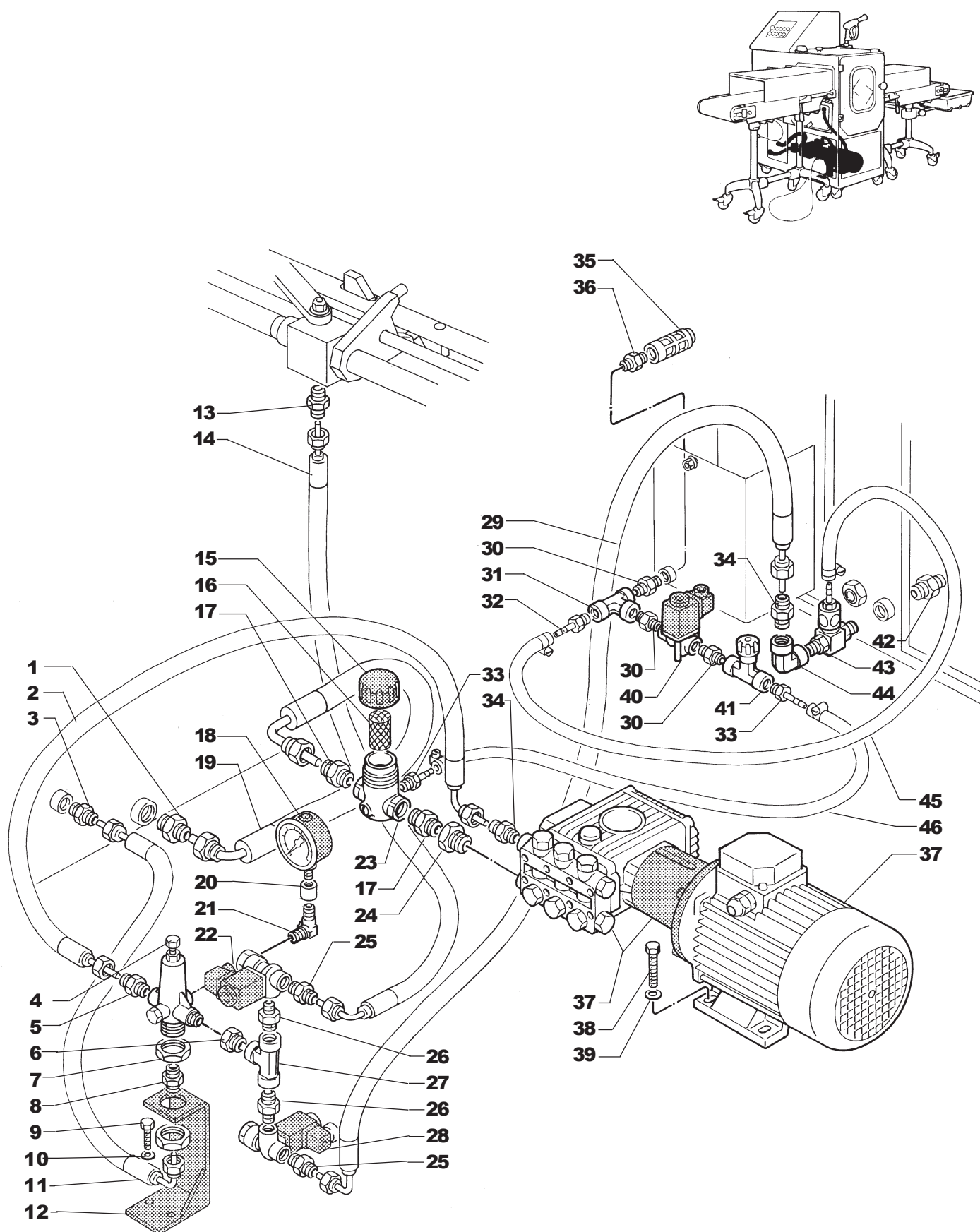


POS	Q.TE/Q.TY	CODE/DESCR.	POS	Q.TE/Q.TY	CODE/DESCR.
1	2	Viti svasate	60	1	Rondella
2	1	3632076A Giunto	61	4	Dadi
3	2	363202123A Rondelle chius.	62	4	Rondelle
4	1	363202113A Ruota dentata	63	1	363202119A Albero x leve
5	1	363202032A Distanziale	64	1	363000023 Supporto oscill. dx
6	12	Viti TCE	65	1	363202120A Stelo
7	2	36T30R4 Supporto cuscinetti	66	8	Rondelle
8	2	2501006206 Cuscinetti	67	8	Viti
9	1	1301000021 Guarnizione MIM	68	4	Rondelle
10	1	3632077A Giunto	69	4	Rondelle
11	1	363202114A Pignone	70	4	Viti
12	1	363202115A Distanziale	71	1	1101000007 Riduttore lavag.
13	1	363200007 Ruota dentata	72	2	363200036 Perno x oscillaz.
14	1	363202110A Distanziale	73	2	Dadi
15	1	1301000022 Guarnizione MIM	74	2	Rondelle
16	1	362800044 Albero spruzzatori	75	2	13OR3068 Guarnizione OR
17	4	4300000025 Ugelli	76	1	363000026 Perno di base biell.
18	1	Grano	77	1	363000022 Massello
19	1	Vite	78	1	Nipplo
20	2	Linguette	79	1	Grano
21	1	Rondelle	80	1	36T30RL14 Anello di fermo
22	1	Rondelle Grover	81	2	363202117A Traverse
23	1	363202109A Albero motoriz.	82	4	Rondelle
24	1	Linguetta	83	4	Viti
25	1	363202116A Distanz. tendicatena	84	4	Viti TCE
26	1	363000027 Tendicatena	85	1	36300002A Supporto oscill. sx
27	MT. 0,83	1403000013 Catena	86	2	1412000007 Bussola
28	1	1403000014 Giunto x catena	87	1	Grano
29	1	Grano	88	1	363000021 Forcella
30	1	363000014 Pignone	89	1	363202118A Stelo acqua
31	1	Linguetta	90	2	363000020 Camma
32	1	Linguetta	91	1	363202121A Albero x camma
33	1	363202112A Albero rinvio			
34	8	Rondelle			
35	4	Dadi			
36	1	363202026E Piastra x ridutt. sx			
36	1	363202059B Piastra x ridutt. dx			
37	4	363202122A Distanziale piastre			
38	1	363202111A Flangia supp. ridutt.			
39	1	1102000028 Riduttore lame			
40	1	0704000033 Motore			
41	2	Viti svasate			
42	2	14GN-614-6 Otturatore			
43	2	Rondelle			
44	1	Viti			
45	1	2501006205 Cuscinetto			
46	1	363000018 Supporto cuscinetto			
47	1	Linguetta			
48	4	Viti TE			
49	1	Linguetta			
50	1	363000015 Perno			
51	1	363000025 Leva			
52	1	363000019 Leva			
53	1	Linguetta			
54	1	36T30RL16 Albero rid. lav.			
55	2	1402000004 Bussole			
56	4	14DU2011,5 Bussole			
57	1	13078110 Raschiatore			
58	1	363201124A Coperchio x rasch.			
59	1	Vite			

TABLE IV

SECTOR MATIC

TABLE IV

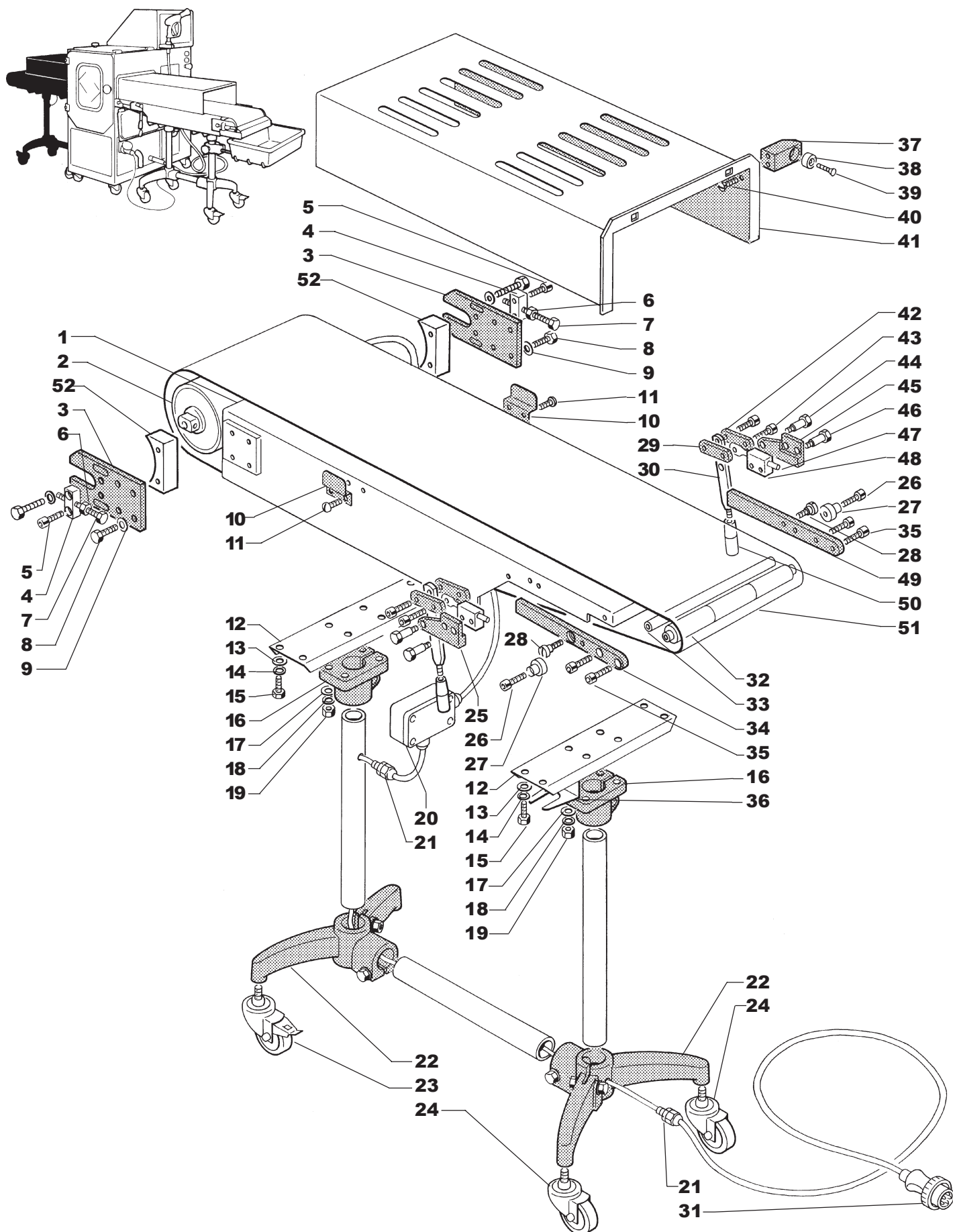


POS	Q.TE/Q.TY	CODE/DESCR.
1	1	4301000004 Nipplo 3/4"
2	1	4302000000 Tubo mandata
3	1	4301000001 Nipplo 1/2"
4	1	4300000041 Valvola controllo pressione
5	1	4301000000 Nipplo 3/8"
6	1	4300000076 Adattatore girevole 3/8"M-1/2"F
7	2	Ghiera 3/4"
8	1	4301000001 Nipplo 1/2"
9	2	Viti TE
10	2	Rondelle
11	1	4300000018 Tubo scarico
12	1	163200023B Supporto valvola
13	1	4301000002 Nipplo 1/4"
14	1	4300000104 Tubo ugelli
15	1	Tappo filtro
16	1	4400000015 Cartuccia filtro
17	2	4300000033 Nipplo ridotto 3/4"-1/2"
18	1	4300000046 Manometro
19	1	4300000016 Tubo aspirazione
20	1	4300000069 Manicotto 1/4" inox
21	1	4301000007 Gomito 1/4" M-M
22	2	4300000085 Elettrovalvole
23	1	4300000038 Filtro aspirazione
24	1	4300000056 Adattatore girevole 1/2"M-1/2"F
25	2	4301000000 Nipplo 3/8"
26	2	4301000000 Nipplo 3/8"
27	1	4300000083 Raccordo a TEE 3/8"
28	2	Connett. elettr. Connettore x elettrovalvola
29	1	4300000103 Tubo collegam. Venturi
30	3	4301000002 Nipplo 1/4"
31	1	4300000032 Raccordo a TEE 1/4"
32	1	Portgom. 1/4"OR
33	2	4300000055 Portagomma 1/4"
34	1	4301000000 Nipplo 3/8"
35	1	4300000045 Filtro x detersivo
36	1	4300000052 Nipplo 1/4" inox
37	1	53320001 Gruppo motopompa
38	4	Vite TE
39	4	Rondelle d.20
40	1	4300000044 Elettrovalvola detersivo
41	1	4300000003 Rubinetto regolatore
42	1	4300000053 Nipplo 3/8" inox
43	1	4300000022 Valvola Venturi
44	1	4300000031 Gomito 3/8 F.F.
45	MT. 1	Tubo tras. d.9
46	MT. 1	4300000071 Tubo tras. d.12

TABLE V

SECTOR MATIC

TABLE V

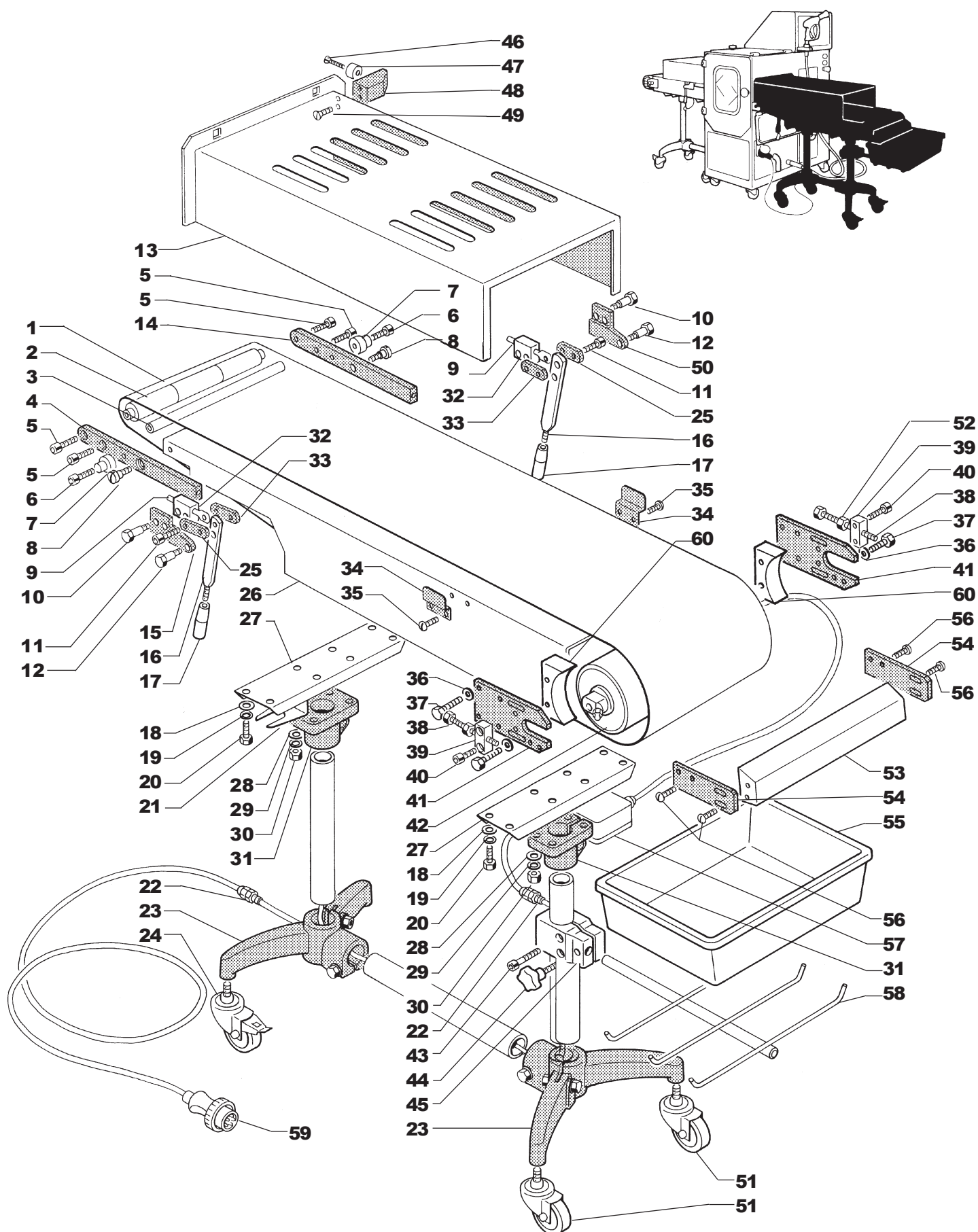


POS	Q.TE/Q.TY	CODE/DESCR.
1	1	1632033C Struttura
2	1	1200122410 Mototamburo nastro entrata
3	2	363203052A Supporto mototambuto
4	2	369620101 Blocchetto vite regol.
5	4	Viti
6	2	Dadi
7	2	Viti regol.
8	8	Viti
9	8	Rondelle
10	2	163299003 Squadre centrag. prot.
11	4	Viti
12	2	16323034B Supporto gambe
13	8	Rondelle Grover
14	8	Rondelle
15	8	Vite TE
16	2	1411000003 Testata di appoggio
17	8	Rondelle Grover
18	8	Rondelle
19	8	Dadi
20	1	0801000020 Cassetta derivazione
21	4	Skintop
22	2	1411000004 Base di sostegno
23	2	1410000002 Ruote con freno
24	2	1410000001 Ruote
25	1	363203129A Staffa centraggio simm.
26	2	Viti TCE
27	2	363203054B Perno centraggio
28	2	363203025 Perno fulcro
29	2	363203027 Bracci x leva interni
30	2	363203021 Leva
31	1	0801000070 Spina volante
32	1	363203037A Perno x penna
32	1	363203038A Parte centrale rullo penna
32	2	363203039A Parte later. rullo penna
33	1	363203040A Distanziale
34	1	363203123B Supporto penna sx
35	4	Viti TCE
36	1	163200035B Squadra appog. spina
37	1	363203055C Supporto magnete
38	1	0801000041 Magnete
39	1	Viti
40	2	Viti
41	1	1632041E Protezione
42	2	363203026 Bracci x leva
43	4	Viti
44	2	Viti
45	1	363203130A Staffa centraggio
46	4	Viti
47	2	363203022 Perno
48	2	363203024 Blocchetto
49	1	363203122B Supp. penna dx
50	2	1408000052 Pomolo
51	1	1501000005 Tappeto
52	2	363276001

TABLE VI

SECTOR MATIC

TABLE VI

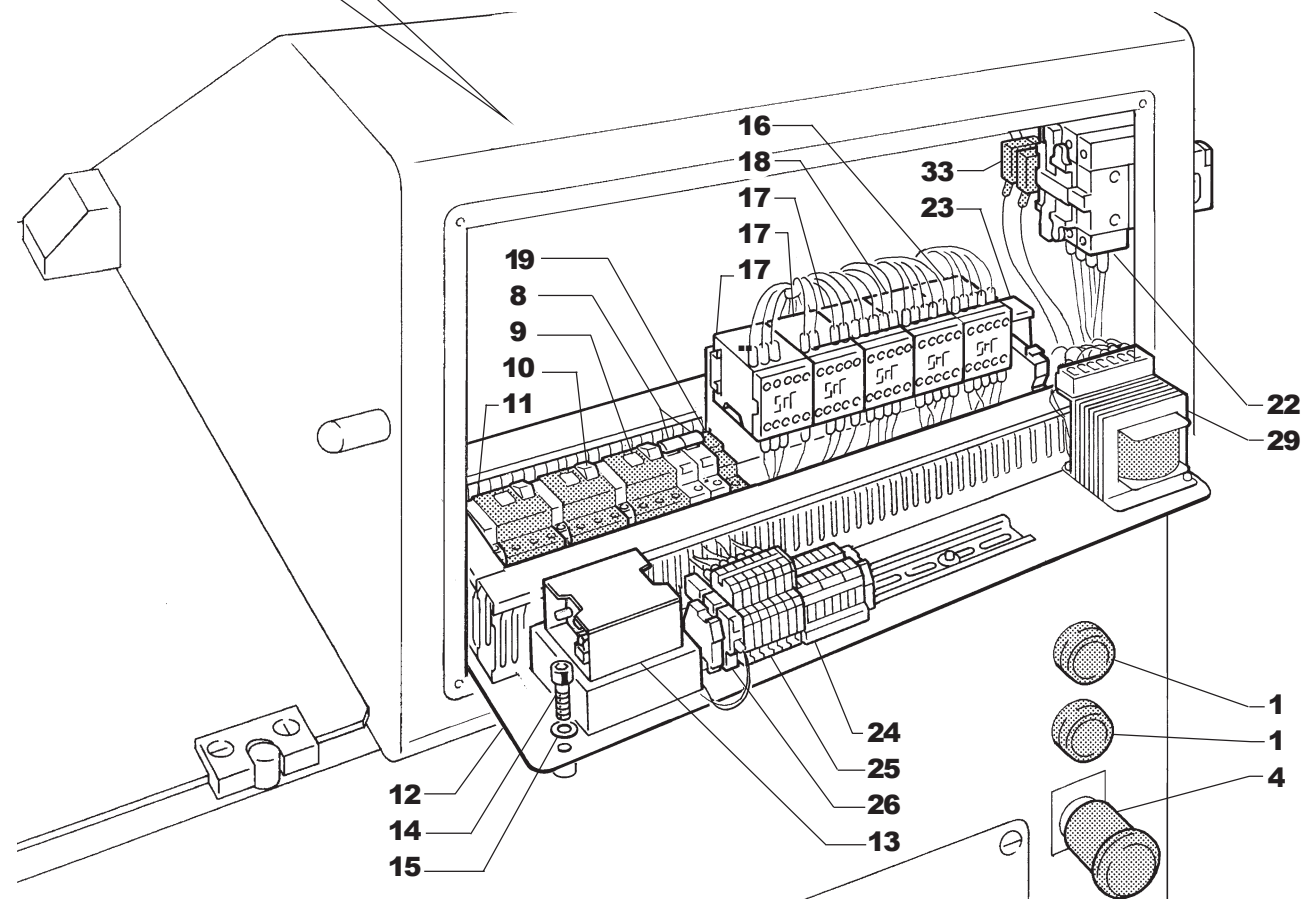
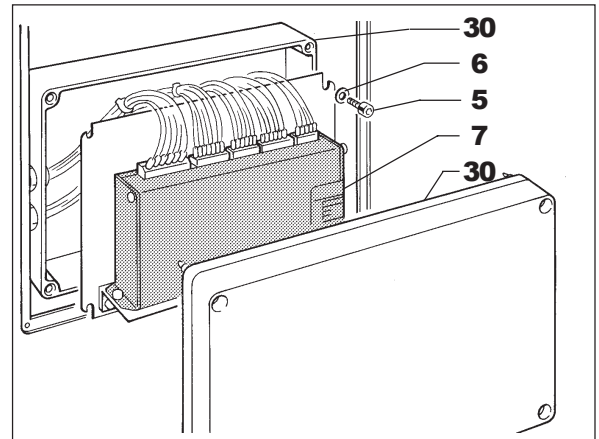
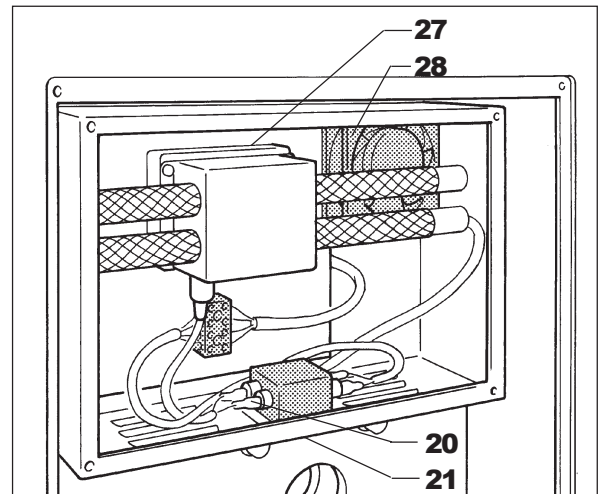
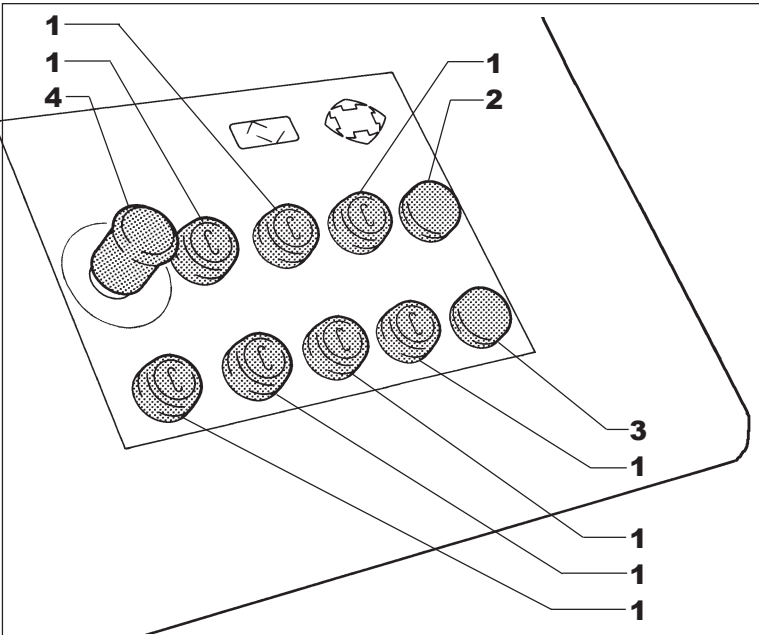
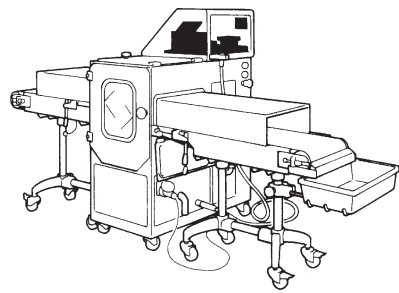


POS	Q.TE/Q.TY	CODE/DESCR.
1	1	1501000017 Tappeto x nastro uscita
2	1	363204046A Perno rullo penna nastro u.
2	1	363204047A Parte centrale rullo penna n.u.
2	2	363204048A Parte laterale rullo penna n.u.
3	1	363204049A Distanziali supporto rullo n.u.
4	1	363204133B Supporto rullo penna n.u. sx
5	4	Viti
6	2	Viti TCE
7	2	363203054B Perno centraggio nastri
8	2	363203025 Perno fulcro guida
9	2	363203022 Perno otturatore
10	4	Viti
11	2	Viti
12	2	Viti TCE
13	1	1632050E Protezione trasportatore uscita
14	1	363204132B Supporto rullo penna dx
15	1	363203129A Staffa centraggio
16	2	363203021 Leva x sgancio
17	2	1408000052 Pomolo x leva
18	8	Rondelle Grover
19	8	Rondelle
20	8	Viti TE
21	1	163200035B Squadra appog. spina
22	4	Skintop
23	2	1411000004 Base di sostegno
24	2	1410000002 Ruota girevole frenata
25	2	363203026 Bracci x leva
26	1	1632042C Struttura
27	2	163204143B Supporti gamba
28	8	Rondelle Grover
29	8	Rondelle
30	8	Dadi
31	2	1411000003 Testata di appoggio
32	2	363203024 Blocchetto guida perno
33	2	363203027 Bracci con viti
34	2	163299003 Squadra centrag. protez.
35	4	Viti TE
36	8	Rondelle
37	8	Viti TE
38	2	Vite reg.
39	2	369620101 Blocchetto x vite regol.
40	4	Viti TE
41	2	363203052A Supporto mototamburo
42	1	1200123460 Mototamburo
43	2	Viti TCE
44	1	1408000053 Pomolo
45	1	1411000005 Supporto
45	1	363210022 Bussola riduzione
46	1	Vite
47	1	0801000041 Magnete
48	1	363204056C Supp. magnete
49	2	Viti
50	1	363203130A Staffa centraggio
51	2	1410000001 Ruota
52	2	Dadi
53	1	363296601 Raschiatore
54	2	363296602 Supporti raschiatore
55	1	1411000006 Bacinella
56	4	Viti
57	1	0801000020 Scatola derivazione
58	1	163201001A Supporto bacinella
59	1	0801000070 Spina volante
60	2	363276001

TABLE VII

SECTOR MATIC

TABLE VII



POS	Q.TE/Q.TY	CODE/DESCR.
1	9	0802010010 Pulsanti
1	9	0802010011 Cappuccio protezione
1	9	0802010012 Contatto
2	1	0803010013 Gemma bianca
2	1	0803010014 Portalampada
2	1	0803010015 Led bianco
3	1	0803010013 Gemma bianca
3	1	0803010014 Portalampada
3	1	0803010016 Led rosso
4	2	0802010013 Pulsanti fungo
4	2	0802010014 Contatto
4	2	0802010016 Contatto
5	4	Viti
6	4	Rondelle
7	1	530900006 Scheda elettronica
8	1	0801000115 Portafusibili bipol.
9	1	0808000014 Interruttore magnetotermico
9	1	0808000018 Contatto ausil.
10	1	0808000037 Interruttore magnetotermico
10	1	0808000018 Contatto ausil.
11	1	0808000037 Interruttore magnetotermico
11	1	0808000018 Contatto ausil.
12	1	Pannello
13	1	0850000001 Stabilizzatore
14	4	Viti
15	4	Rondelle
16	1	0807000012 Contattore
17	3	0801000142 Contattore
17	1	0801000143 Blocco meccanico
18	1	0807000032 Contattore
19	1	0890000002 Potafusibile unipol.
20	1	0809000013 Filtro antidisturbo
21	1	Cassetta
22	1	0810000008 Interruttore generale
22	1	0810000021 Manopola x inter.
23	1	0804000002 Relè
24	11	Morsetti
25	9	Morsetti dop.
26	1	0816000003 Morsetto portafus.
27	1	0813000003 Generatore di ozono
28	1	0814000003 Ventilatore
29	1	0809000014 Trasformatore
30	1	Cassetto stagna
33	1	0803010015 Led bianco
33	1	0802010012 Contatto
33	1	0802010025 Pulsante luminoso
33	1	0802010011 cappuccio protezione
33	1	0803010014 Portalampada



PIECES JOINTES

ENCLOSURES



Production **CRM** s.r.l.
23878 Verderio Superiore (LC) ITALY Via L. Da Vinci 62
tel. (039) 9515456 - fax (039) 9515461
email: crm@crmmeatmachine.com - **sito Internet:** www.crmmeatmachine.com