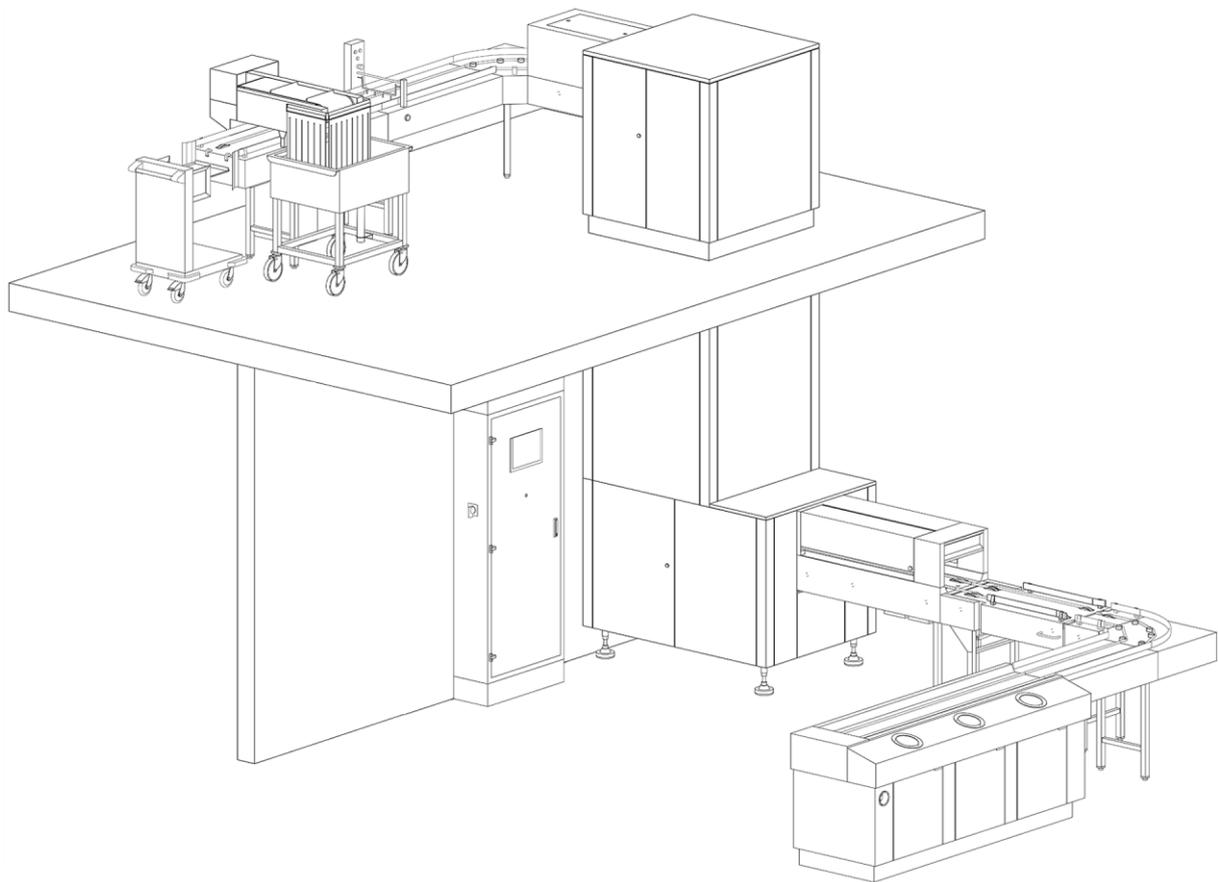


RF

Convoyeur polycorde avec convoyeur vertical

Mode d'emploi d'origine



FR



Préalable à l'utilisation, lisez attentivement les chapitres Fonctionnement, Description du produit et Sécurité !

Sommaire

1	REMARQUES CONCERNANT LE MODE D'EMPLOI	4
1.1	Identification produit	4
1.2	Contenu de la livraison	4
1.3	Documents d'accompagnement	4
1.4	Conventions de présentation	4
1.4.1	<i>Avertissements</i>	4
1.4.2	<i>Conseils d'utilisation</i>	4
1.4.3	<i>Éléments de balisage</i>	5
1.4.4	<i>Symboles</i>	5
1.4.5	<i>Figures</i>	5
2	SECURITE	5
2.1	Utilisation conforme aux prescriptions	5
2.2	Mauvaise utilisation prévisible	5
2.3	Consignes de sécurité	6
2.4	Dispositifs de sécurité	7
2.4.1	<i>Arrêt d'urgence</i>	7
2.4.2	<i>Fonction d'arrêt d'urgence</i>	7
2.4.3	<i>Interrupteur de sécurité</i>	8
2.4.4	<i>Séparation coupe-feu (option)</i>	8
2.5	Signalisation et panneaux de sécurité	9
2.6	Comportement en cas de danger	9
2.7	Exigences applicables au personnel	10
3	DESCRIPTION DU PRODUIT.....	11
3.1	Description du fonctionnement	11
3.2	Aperçu	11
3.2.1	<i>Champs d'action de la fonction d'arrêt d'urgence</i>	12
3.2.2	<i>Dépose des plateaux</i>	13
3.2.3	<i>Convoyeur vertical</i>	14
3.2.4	<i>Zone de débarassage</i>	15
3.3	Éléments de commande	16
3.4	Options	16
3.4.1	<i>Table de convoyage pliante</i>	16
3.4.2	<i>Limitation de hauteur</i>	17
3.4.3	<i>Extracteur magnétique de couverts</i>	17
3.4.4	<i>Convergence des plateaux</i>	17
3.4.5	<i>Dispositif d'introduction de plateaux</i>	18
3.4.6	<i>Chariot empileur de plateaux</i>	18
3.4.7	<i>Mode de bourrage</i>	18
3.4.8	<i>Mode de fonctionnement restreint</i>	19
3.4.9	<i>Vitesse de transport alternative</i>	19
3.4.10	<i>Lampe témoin</i>	19
3.4.11	<i>Bouton Arrêt du transport</i>	20
3.4.12	<i>Sacs à vaisselle</i>	20
3.4.13	<i>Désactivation</i>	20
3.4.14	<i>Détection de plateau</i>	20
3.4.15	<i>Détection de la position du plateau</i>	21
3.4.16	<i>Tunnel de visibilité et d'insonorisation</i>	21

3.5	Compensation du potentiel de protection	21
3.6	Postes de travail	22
4	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	23
4.1	Limites techniques	23
4.2	Conditions ambiantes	23
4.3	Exigences relatives au lieu de montage	23
4.4	Exigences concernant le raccordement électrique	23
5	TRANSPORT	24
6	MONTAGE ET MISE EN SERVICE	24
7	FONCTIONNEMENT/UTILISATION	24
7.1	Mettre en marche le système de convoyage	24
7.2	Activation du mode de bourrage	24
7.3	Sélectionner la vitesse de transport	25
7.4	Commutation de la détection de plateau	25
7.5	Marche à vide du système de convoyage	25
7.6	Ponter le mode de fonctionnement restreint	26
7.7	Désactivation du convoyeur	26
7.8	Aide en cas de défauts	26
7.9	Messages	28
7.9.1	<i>Structure des messages</i>	28
7.9.2	<i>Liste de messages</i>	29
8	NETTOYAGE	30
8.1	Nettoyage de la zone de dépose des plateaux et de débarrassage de la vaisselle	30
8.2	Nettoyage du retour dans le corps du convoyeur	31
8.3	Nettoyage du convoyeur vertical	31
8.4	Nettoyage de l'extracteur magnétique de couverts	32
8.5	Nettoyer l'écran tactile	32
9	MAINTENANCE	33
9.1	Plan de maintenance	33
9.1.1	<i>Abréviations utilisées</i>	33
9.1.2	<i>Intervalles de maintenance</i>	33
9.1.3	<i>Opérations de maintenance lorsque le système de convoyage est arrêté</i>	33
9.1.4	<i>Opérations de maintenance lorsque le système de convoyage est en marche</i>	34
10	DEMONTAGE ET MISE AU REBUT	35
10.1	Élimination de l'ancien appareil	35
10.2	Élimination du matériau d'emballage	36
11	INDEX	37

1 Remarques concernant le mode d'emploi

Le mode d'emploi et les autres documents applicables doivent être lus avant la première mise en service, conservés pour une utilisation ultérieure et être accessibles à l'opérateur à tout moment. Le non-respect du mode d'emploi peut entraîner des dommages aux personnes et aux biens.

Ce mode d'emploi peut être téléchargé à l'adresse suivante : www.meiko.fr ou <https://partnernet.meiko-global.com>.

1.1 Identification produit

Ce mode d'emploi est valable pour les types de machine suivants :
Convoyeur polycorde RF avec convoyeur vertical MVF MEIKO

1.2 Contenu de la livraison

Contenu de la livraison :

- Convoyeur polycorde, selon la commande
- Pour la documentation, les détails, voir les documents associés

1.3 Documents d'accompagnement

Outre ce mode d'emploi, d'autres documents sont disponibles en fonction de l'autorisation :

Opérateur / exploitant (inclus dans la livraison)	
Déclaration de conformité CE / UE	Liste de pièces détachées
Schéma électrique	Plan de montage (au préalable)
Manuel d'utilisation de l'écran tactile	Documentation sur le convoyeur vertical MVF
Documentation d'autres composants spécifiques à la commande	

1.4 Conventions de présentation

1.4.1 Avertissements

⚠ DANGER - indique un danger imminent qui, s'il n'est pas pris en compte, entraîne des blessures graves voire mortelles.

⚠ AVERTISSEMENT – indique un danger potentiel qui, s'il n'est pas pris en compte, est susceptible d'entraîner des blessures graves voire mortelles.

⚠ PRUDENCE - indique un danger potentiel qui, s'il n'est pas pris en compte, est susceptible d'entraîner des blessures légères ou modérées, ou des dégâts matériels.

1.4.2 Conseils d'utilisation



Remarque - indique des informations utiles et importantes concernant le produit ou son application.

1.4.3 Éléments de balisage

Description des éléments de balisage utilisés dans ce document :

- ✂ Outil nécessaire pour effectuer l'action indiquée en dessous.
- ▶ Condition à respecter pour effectuer l'action indiquée en dessous.
- 1. Étapes successives de l'action.
- ↳ Résultat intermédiaire pour les différentes étapes de l'action.
- ✓ Résultat final d'une action.
- Un point indique une énumération.
- [] Les termes entre crochets désignent des touches.
- (1) Les références du texte qui renvoient à des références numérotées des illustrations sont représentées entre parenthèses.

1.4.4 Symboles

	Lire le document		Liaison équipotentielle
	Attention		Fabricant

1.4.5 Figures

Les figures contenues dans ce document ne sont pas nécessairement fidèles à l'original ou à l'échelle. La représentation peut différer de l'original, par exemple en raison de modifications apportées au produit, sans que cela ne réduise pour autant les faits ou la compréhension.

2 Sécurité

2.1 Utilisation conforme aux prescriptions

Le convoyeur polycorde est exclusivement destiné au transport de plateaux avec vaisselle adaptés dans le secteur professionnel.

Le convoyeur polycorde ne doit être utilisé que s'il est en parfait état de fonctionnement.

Le convoyeur polycorde ne doit être utilisé que par un personnel formé à cet effet.

Le convoyeur polycorde n'est pas autorisé à fonctionner dans un environnement à risque d'explosion. Toute modification ou transformation du convoyeur polycorde ou de la commande est interdite.

2.2 Mauvaise utilisation prévisible

Le convoyeur polycorde ne doit pas être utilisé pour le transport :

- d'êtres vivants
- d'ustensiles de cuisine avec composants électriques
- de textiles, de maniques ou d'éponges en acier
- d'ustensiles n'entrant pas en contact avec des denrées alimentaires (par exemple : cendriers, chandeliers, etc.)
- d'objets chauds

La charge maximale autorisée sur la bande de convoyage ne doit pas être dépassée.

2.3 Consignes de sécurité

Aimant permanent puissant dans l'extracteur magnétique de couverts (option)

Des aimants permanents puissants sont montés dans l'extracteur magnétique de couverts. Ceux-ci peuvent influencer le fonctionnement des stimulateurs cardiaques et des défibrillateurs implantés. Une impulsion magnétique peut faire passer le stimulateur cardiaque dans un autre mode. Un défibrillateur peut alors ne plus fonctionner.

- Respecter les panneaux de sécurité.
- En tant que porteur d'un stimulateur cardiaque ou d'un défibrillateur implanté, veiller à ce que la distance soit suffisante.
- Avertir les porteurs de tels implants actifs, le cas échéant.

Risque d'électrocution par une installation électrique !

Le contact avec des pièces sous tension qui ont subi des dommages peut entraîner de graves décharges électriques et occasionner des blessures ou la mort de personnes.

- Faire immédiatement réparer les isolations et les composants endommagés de l'installation électrique par des techniciens agréés MEIKO ou par un atelier spécialisé qualifié.
- Remplacer immédiatement le câble d'alimentation endommagé.

Porter un équipement de protection individuelle !

L'absence ou l'inadéquation des équipements de protection individuelle augmente le risque d'atteinte à la santé et de blessure des personnes.

- Définir et mettre à disposition l'équipement de protection individuelle pour l'intervention concernée.
- N'utiliser que des équipements de protection individuelle en bon état et offrant une protection efficace.
- Adapter l'équipement de protection individuelle à la personne, par exemple la taille.
- Exemples d'équipements de protection individuelle :
 - gants de travail
 - chaussures de sécurité
 - lunettes de protection
 - tenue de protection

Porter des vêtements appropriés !

Les vêtements amples augmentent le risque d'être happé ou entraîné par des pièces en rotation et le risque de rester accroché à des pièces saillantes. Cela peut entraîner des blessures graves.

- Porter des vêtements ajustés.
- Ne jamais porter de bagues, chaînes ou autres bijoux.
- Porter une résille si vous avez les cheveux longs.
- Porter des chaussures robustes ou des chaussures de sécurité.

Maintenir la lisibilité des signaux et des panneaux de sécurité !

Les plaques et signaux de sécurité sur la machine signalent les risques dans les zones dangereuses et sont des éléments importants de l'équipement de sécurité de la machine. L'absence de plaques et signaux de sécurité augmente le risque de blessures graves ou mortelles pour les personnes.

- Nettoyer les plaques et signaux de sécurité encrassés.
- Remplacer immédiatement les plaques et signaux de sécurité endommagés ou devenus méconnaissables.

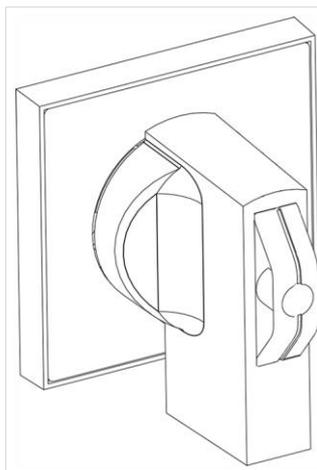
Maintenir les dispositifs de protection en état de fonctionnement !

Si les dispositifs de protection font défaut ou sont endommagés, des personnes peuvent être gravement blessées ou tuées.

- Remplacer immédiatement les dispositifs de protection endommagés.
- Si les dispositifs de protection sont endommagés, arrêter la machine.
- Ne jamais manipuler, ponter ou neutraliser les dispositifs de protection.
- Monter les dispositifs de protection démontés et les autres pièces avant la mise en service et les mettre en position de protection.

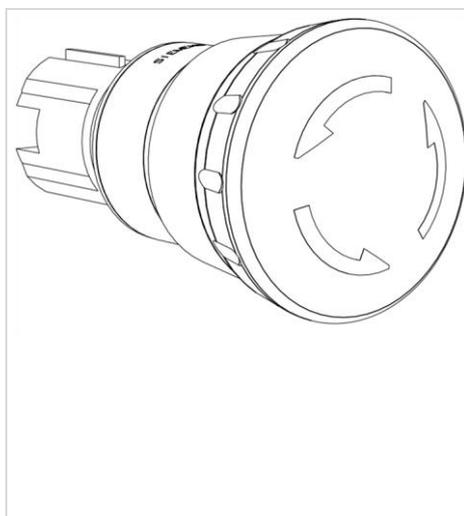
2.4 Dispositifs de sécurité

2.4.1 Arrêt d'urgence



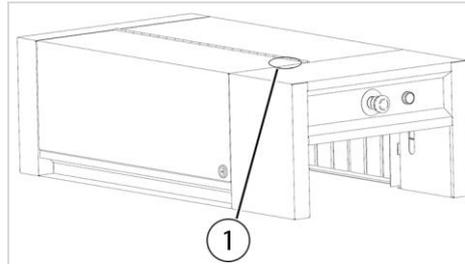
L'interrupteur principal du convoyeur polycorde est conçu pour faire office d'arrêt d'urgence. L'arrêt d'urgence interrompt l'alimentation électrique du système de convoyage. Il peut être sécurisé contre toute remise en marche. L'arrêt d'urgence se trouve sur l'armoire électrique. Il doit être facilement accessible à tout moment et ne doit pas être entravé par la présence d'obstacles.

2.4.2 Fonction d'arrêt d'urgence



Fonction d'arrêt d'urgence. Le déclenchement de l'arrêt d'urgence stoppe le parcours de convoyage de la zone active concernée. Si nécessaire, les sections situées en amont sont mises à l'arrêt par désactivation. Après avoir éliminé la cause de la panne, déverrouiller le bouton d'arrêt d'urgence et appuyer sur le bouton **[Acquitter]**. Les boutons d'arrêt d'urgence doivent être facilement accessibles à tout moment et ne doit pas être entravés par la présence d'obstacles. Les boutons d'arrêt d'urgence ne doivent pas être utilisés pour arrêter le système de convoyage !

2.4.3 Interrupteur de sécurité



Les clapets verrouillables sont en outre protégés par un interrupteur de sécurité (1) afin d'empêcher toute intervention pendant le fonctionnement.

Si le clapet est ouvert pendant le fonctionnement, l'interrupteur de sécurité active alors la désactivation jusqu'à l'arrêt du système de convoyage.

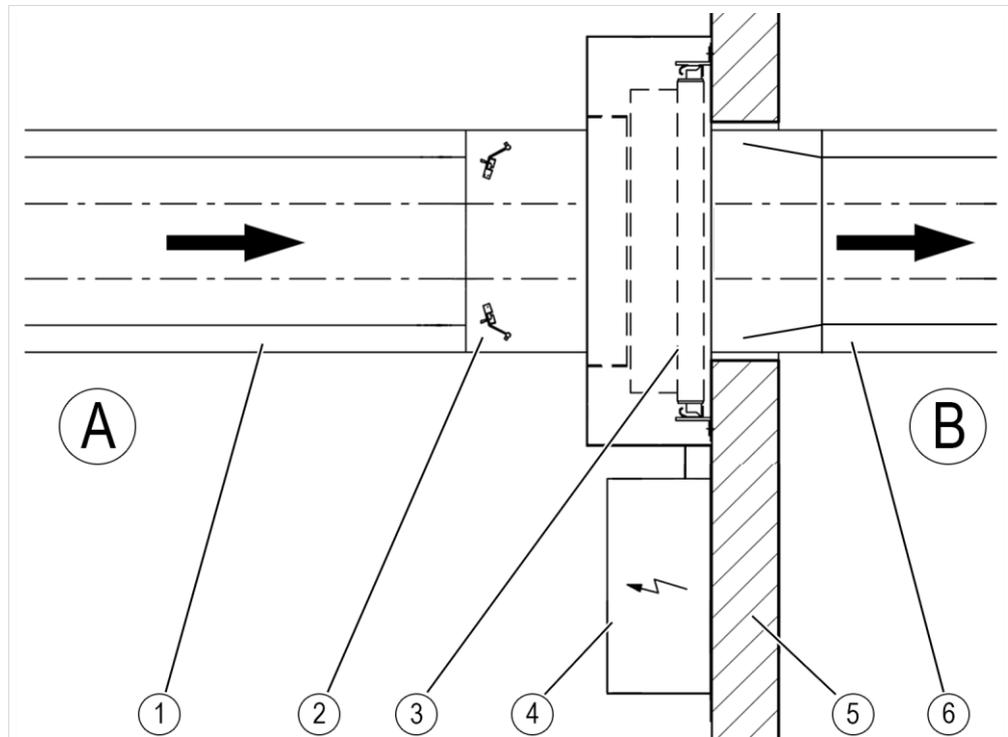
Sites possibles :

- Tunnel au niveau du passage du parcours de convoyage horizontal au convoyeur vertical
- Tunnel au niveau du passage du convoyeur vertical au parcours de convoyage horizontal
- Portes / trappes d'inspection sur le convoyeur vertical

Lorsque le clapet correspondant est fermé et validé, le convoyeur redémarre automatiquement.

2.4.4 Séparation coupe-feu (option)

Lorsqu'un système de convoyage passe par plusieurs compartiments coupe-feu délimités par la construction, les séparations coupe-feu empêchent, en cas d'incendie, la propagation du feu au-delà du compartiment coupe-feu concerné.



Une séparation coupe-feu se compose d'une fermeture coupe-feu pour convoyeur (FAA) pour la séparation physique (3) entre deux compartiments coupe-feu (A et B) et d'un dispositif de blocage (FSA) pour la commande indépendante du réseau (4). En cas d'incendie, le dispositif de blocage assure le fonctionnement fiable du dispositif de sécurité.

Pour éviter qu'un plateau ne gêne la fermeture coupe-feu pour convoyeur (3) en cas d'incendie, la bande de convoyage est dégagée. Cela peut être réalisé de deux manières :

- Un dispositif de retenue mécanique (2) maintient les plateaux devant la fermeture coupe-feu pour convoyeur (3) en cas d'incendie, tandis que la bande de convoyage (1) continue de se déplacer librement.
- Un dispositif de déplacement libre arrête la bande de convoyage (1) avec plateaux avant la fermeture coupe-feu pour convoyeur (3). Le parcours de convoyage (6) qui s'y rattache continue de fonctionner pendant une durée définie jusqu'à ce que la section de bande située sous la fermeture coupe-feu pour convoyeur soit libre.

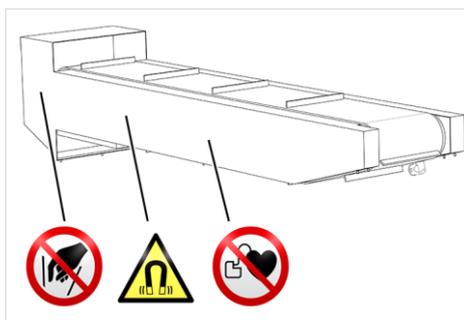
L'exécution et la position exactes de la séparation coupe-feu sont indiquées sur le plan de montage.



Remarque

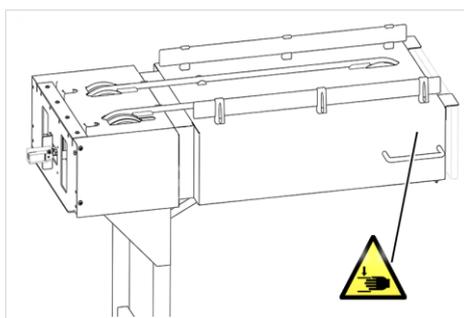
Les séparations coupe-feu doivent être contrôlées régulièrement pour s'assurer de leur bon fonctionnement. En outre, un contrôle visuel doit être effectué après chaque processus de fermeture, afin d'éliminer par exemple les pièces de vaisselle de la zone de fermeture.

2.5 Signalisation et panneaux de sécurité



Panneaux de sécurité sur l'extracteur magnétique de couverts, présents des deux côtés :

- Ne pas y toucher
- Avertissement relatif au champ magnétique
- Interdit aux personnes portant un stimulateur cardiaque



Panneau de sécurité sur la table de convoyage rabattable, présent des deux côtés :

- Avertissement de risque de blessure des mains

2.6 Comportement en cas de danger



- En cas de situation dangereuse, appuyer sur la touche d'arrêt d'urgence ou procéder à la mise hors tension à l'aide de l'interrupteur principal sur site.

2.7 Exigences applicables au personnel

Les mises en service, les instructions, les réparations, les interventions de maintenance, de montage et d'installation des ou sur les produits MEIKO ne doivent être effectués / initiés que par des partenaires de service agréés.

Pendant le fonctionnement, s'assurer que :

- Seul un personnel suffisamment formé et qualifié travaille sur la machine.
- Les compétences du personnel en matière d'utilisation, d'entretien et de réparation sont clairement définies.
- Le personnel en formation travaille toujours sur la machine sous la surveillance d'une personne expérimentée.

Par **personnel qualifié** au sens du présent document, on entend les personnes qui :

- ont plus de 14 ans.
- sont en mesure, sur la base de leur formation, de leur expérience et de leur instruction, d'exécuter les activités requises.
- ont été autorisées par le responsable de la sécurité de l'installation à effectuer les opérations nécessaires.
- ont lu et compris le mode d'emploi et les consignes de sécurité associées, et les respectent.

Les qualifications nécessaires à l'exécution de certains travaux sur la machine sont définies par MEIKO :

Opération	Personnes Opérateurs formés	Technicien interne agréé par MEIKO	Technicien agréé par MEIKO
Mise en place / montage			✓
Mise en service			✓
Fonctionnement, utilisation	✓	✓	✓
Nettoyage de la bande de convoyage, surfaces	✓	✓	✓
Nettoyage du convoyeur vertical		✓	✓
Contrôle des dispositifs de sécurité		✓	✓
Recherche de défauts	✓	✓	✓
Élimination de défauts mécaniques	✓	✓	✓
Élimination de défauts électriques		✓*	✓
Maintenance		✓	✓
Réparations		✓	✓

* avec formation d'électricien



Remarque

La formation doit être confirmée par écrit.

3 Description du produit

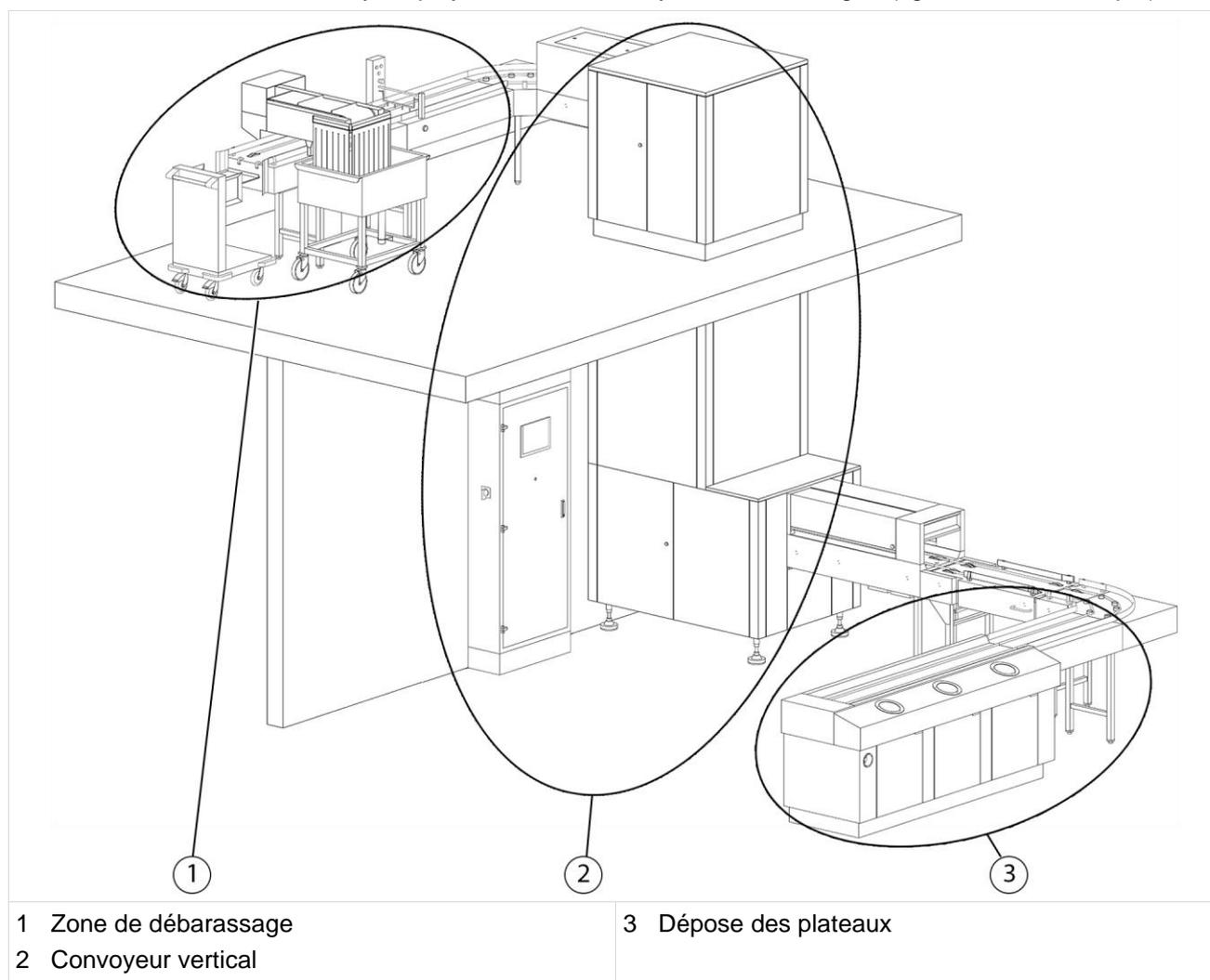
3.1 Description du fonctionnement

Le convoyeur polycorde transporte les plateaux sur un parcours de convoyage depuis la zone de dépose des plateaux jusqu'à la zone de débarassage. L'ensemble du parcours de convoyage est divisé en segments. Chaque segment est doté d'une courroie polycorde à entraînement.

Lors de la dépose des plateaux, ceux-ci sont placés avec la vaisselle sur les courroies polycordes. Les plateaux sont transportés vers la zone de débarassage, où le personnel enlève la vaisselle sale et la place dans le lave-vaisselle. À la fin du parcours de convoyage, le personnel enlève les plateaux vides, ou bien ils sont placés sur une unité d'empilage ou dans un lave-vaisselle.

3.2 Aperçu

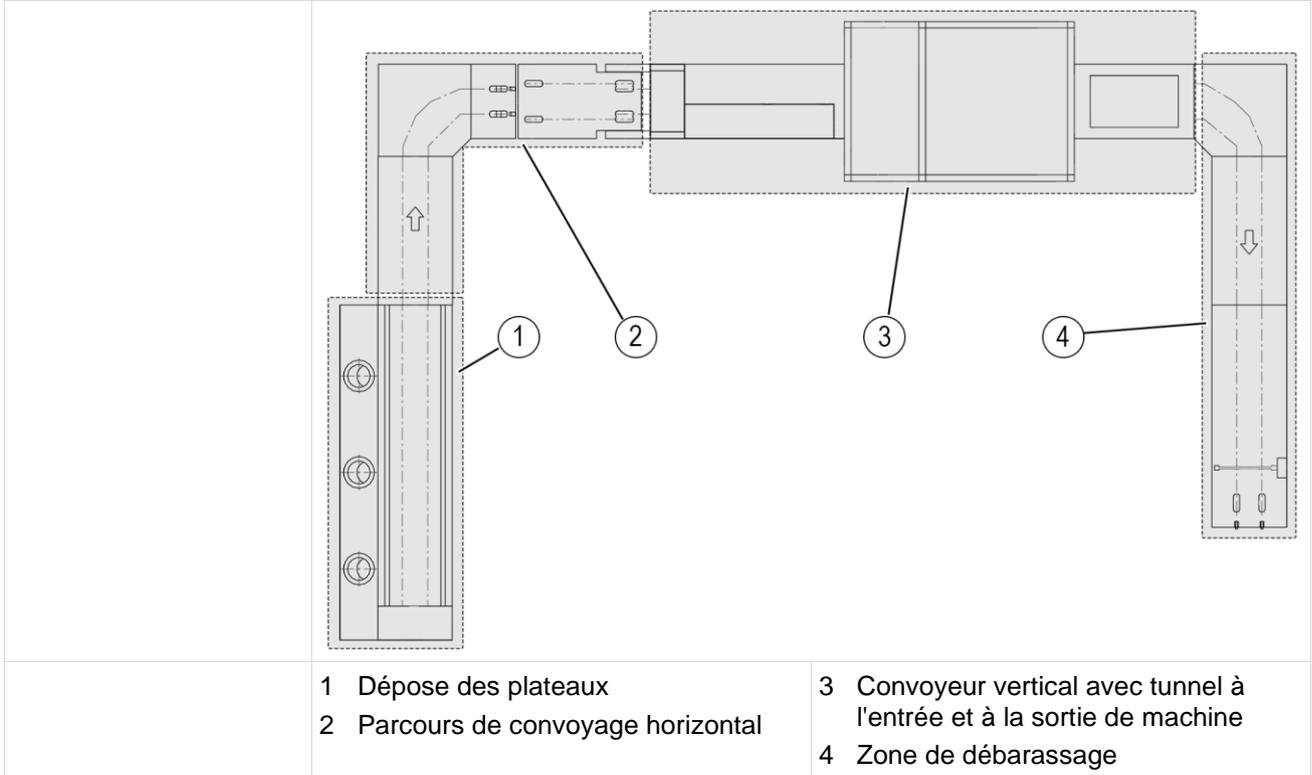
Convoyeur polycorde avec convoyeur vertical intégré. (figure à titre d'exemple)



3.2.1 Champs d'action de la fonction d'arrêt d'urgence

Chaque bouton d'arrêt d'urgence a son propre champ d'action. Il est ainsi garanti que seule une section définie du système de convoyage est stoppée par un arrêt d'urgence, tandis que les autres parties du système de convoyage peuvent continuer à fonctionner, le cas échéant.

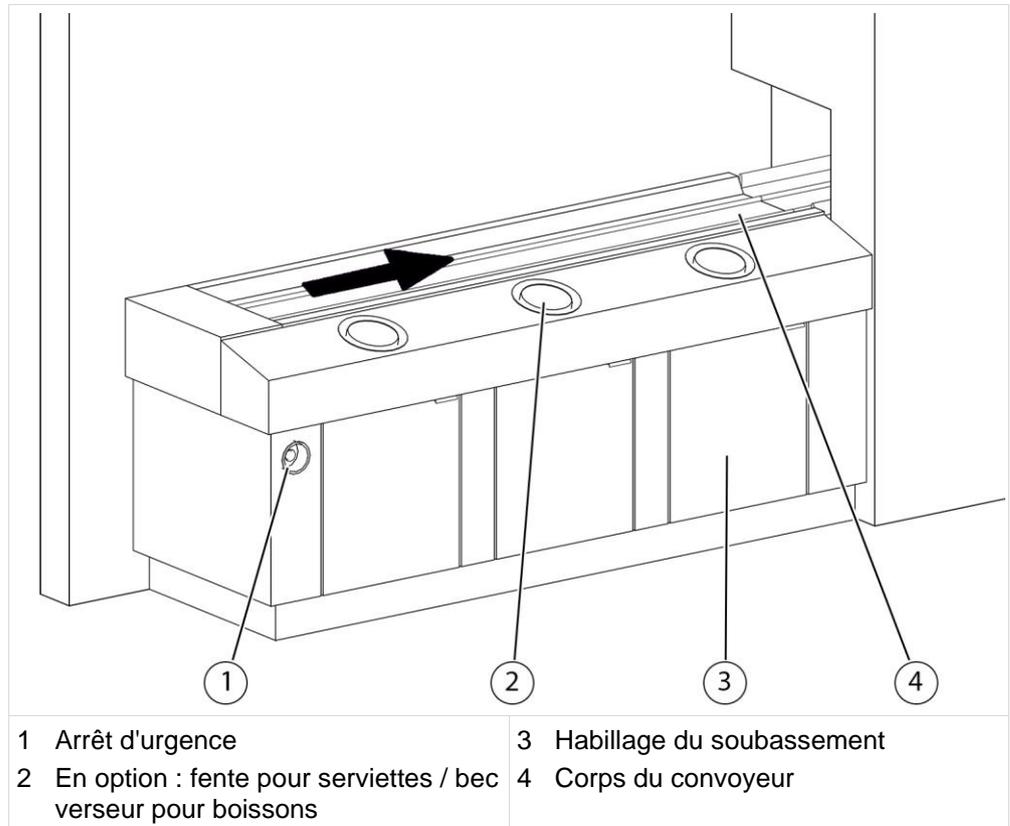
La figure montre des exemples de champs d'action sur un convoyeur polycorde avec convoyeur vertical.



Champ d'action	Effet	Lieu
Dépose des plateaux	Agit sur tous les moteurs de la dépose des plateaux.	Arrêt d'urgence sur dépose des plateaux
Parcours de convoyage horizontal	Agit sur tous les moteurs de ce parcours de convoyage. Les moteurs situés en amont sont arrêtés par désactivation.	Fonction d'arrêt d'urgence sur le parcours de convoyage
Convoyeur vertical	Agit sur l'entraînement intermédiaire, le moteur à une vitesse, le moteur du convoyeur vertical et le moteur de transfert. Les moteurs situés en amont sont arrêtés par désactivation.	Arrêt d'urgence dans la partie inférieure
		Arrêt d'urgence dans la partie supérieure
Zone de débarassage	Agit sur tous les moteurs du parcours de convoyage de la zone de débarassage. Les moteurs situés en amont sont arrêtés par désactivation.	Arrêt d'urgence au poste de commande

3.2.2 Dépose des plateaux

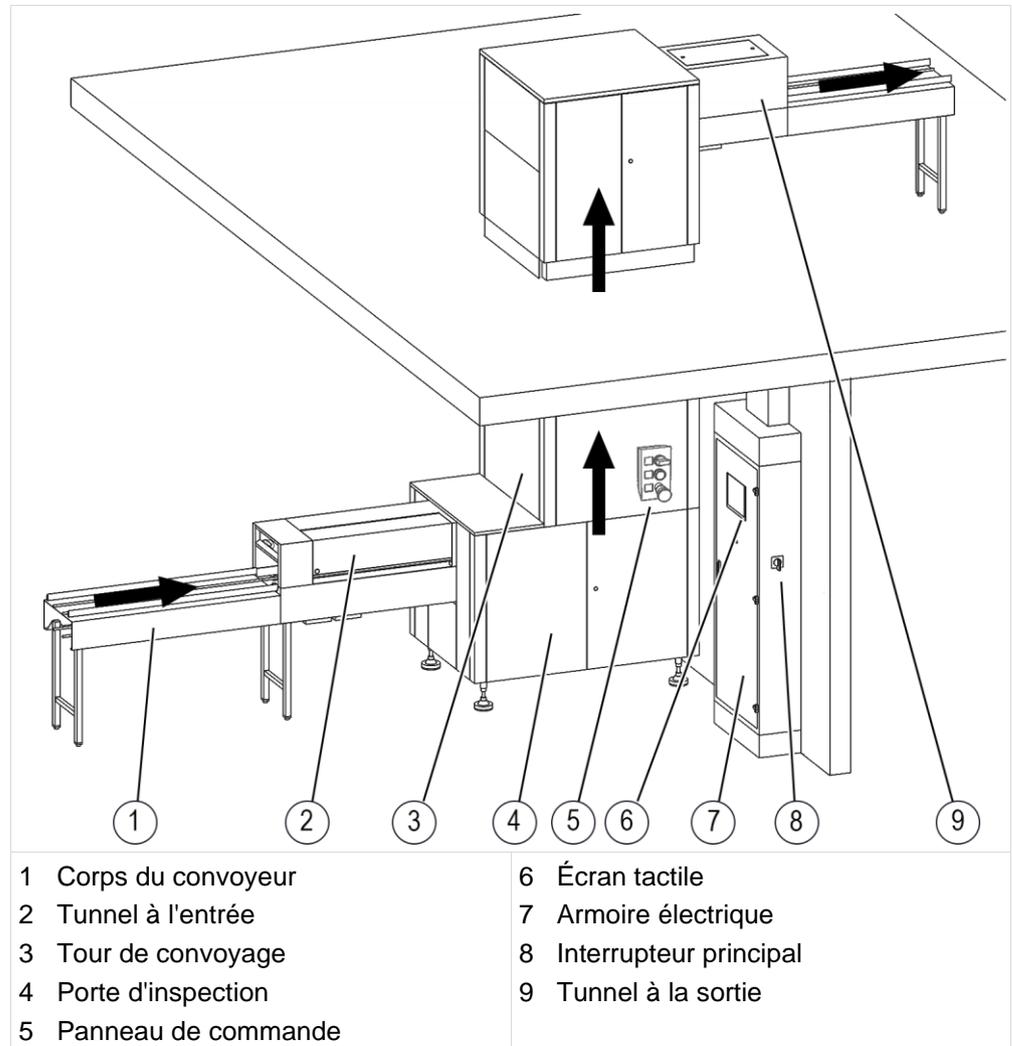
La dépose des plateaux se trouve au début du convoyeur polycorde et généralement dans une zone accessible au public. Selon la configuration du système de convoyage, la dépose des plateaux peut également se trouver dans la laverie. (figure à titre d'exemple)

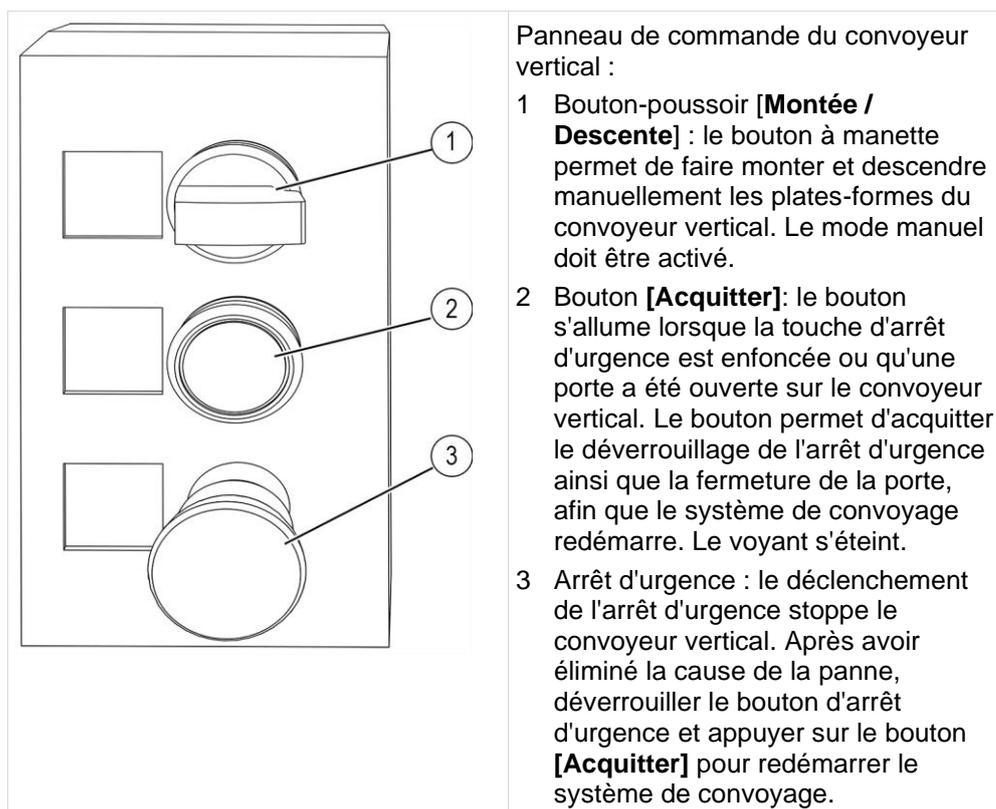


3.2.3 Convoyeur vertical

Les convoyeurs verticaux prennent en charge des plateaux chargés de vaisselle sur des parcours de convoyage horizontaux, les transportent verticalement et les transfèrent vers un autre parcours de convoyage horizontal à un autre niveau.

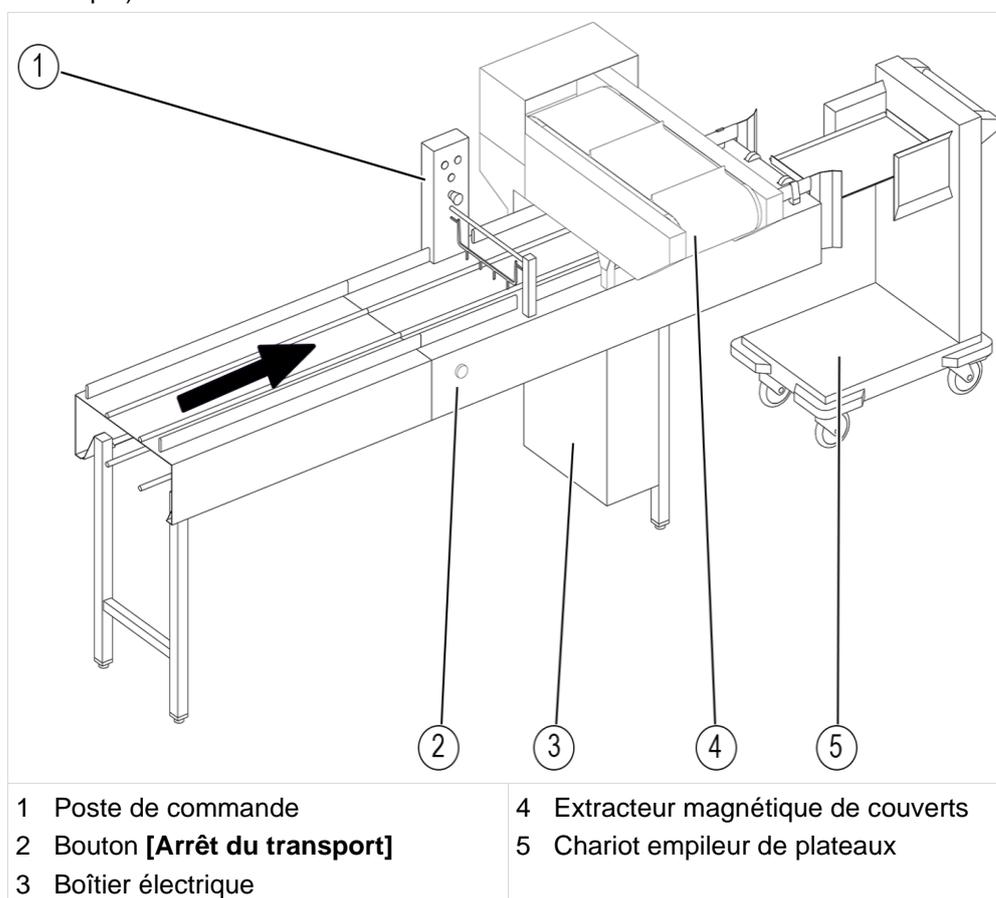
Les convoyeurs verticaux sont intégrés dans la commande du convoyeur polycorde via des circuits de sécurité. Le nombre et la position des convoyeurs verticaux utilisés dépendent de la commande. Voir le plan de montage. (figure à titre d'exemple)





3.2.4 Zone de débarassage

Dans la zone de débarassage, les plateaux qui arrivent sont débarrassés par un personnel instruit et la vaisselle sale est placée dans le lave-vaisselle. (figure à titre d'exemple)



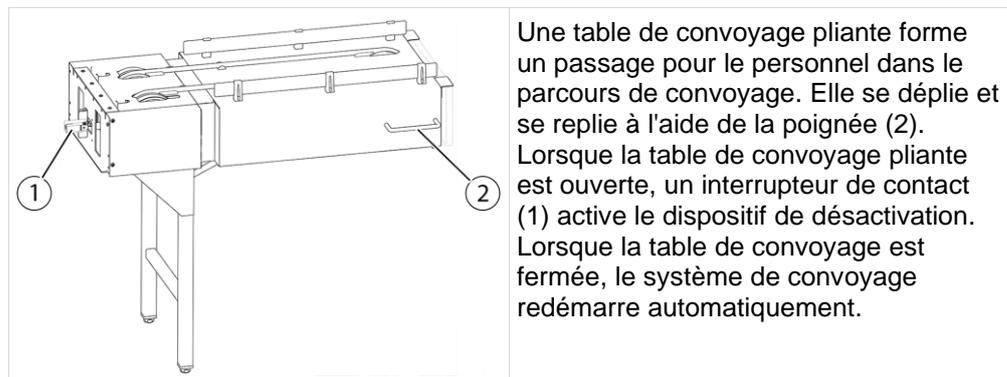
3.3 Éléments de commande

Icône	Description
I	Le bouton [Marche] démarre le convoyeur polycorde. Le bouton s'allume en blanc lorsqu'on appuie dessus.
O	Le bouton [Arrêt] arrête le convoyeur polycorde. Si l'on appuie sur le bouton, le bouton [Marche] s'éteint.
▶▶▶	Interrupteur à manette pour changer la vitesse de transport (option).
	Interrupteur à manette pour passer en mode de bourrage (option).
	Détection de plateau. Interrupteur à manette pour passer d'un type de plateau à l'autre (option).
	Bouton [Arrêt du transport] au niveau des zones de débarassage de la vaisselle (option). Le bouton s'allume en blanc lorsqu'on appuie dessus.
//	Le bouton [Acquitter] s'allume en bleu lorsque : <ul style="list-style-type: none"> le bouton d'arrêt d'urgence est enfoncé, une porte d'inspection est ouverte, un volet de tunnel est ouvert sur le convoyeur vertical, le sac de récupération des couverts (en option) est plein. Après avoir effectué une opération, celle-ci doit être confirmée avec le bouton [Acquitter] pour que la bande de convoyage redémarre. Le voyant s'éteint.

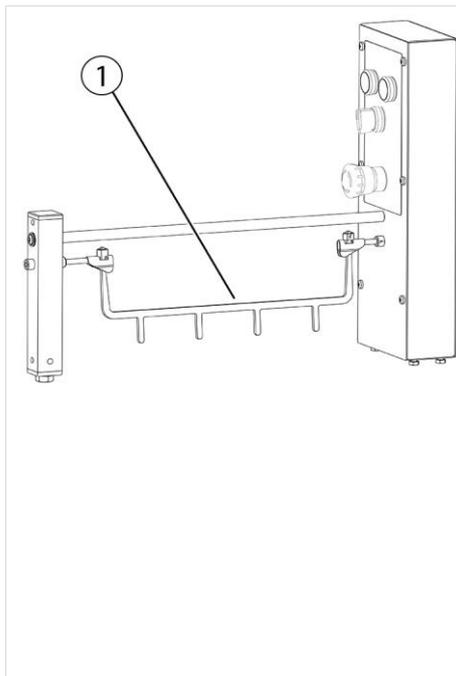
3.4 Options

En fonction de la version spécifique à la commande du convoyeur polycorde, différents modules ou fonctions optionnels peuvent être inclus.

3.4.1 Table de convoyage pliante



3.4.2 Limitation de hauteur



La tige de commutation (1) saisit des pièces de vaisselle sur le plateau qui sont plus hautes que le bord du plateau. Ensuite, la section du parcours de convoyage s'arrête et la désactivation est activée.

Une fois le plateau déchargé, la limite de hauteur est libérée et la section du parcours de convoyage redémarre.

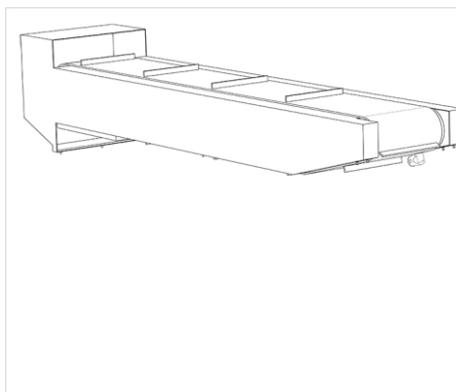
La limitation de hauteur fonctionne indépendamment de la vitesse de transport et du mode de fonctionnement réglé. Elle peut - comme sur la figure - être de type mécanique ou optique.

Positions possibles :

- Avant une unité d'empilage
- Avant la mise en marche vers le lave-vaisselle

Voir le plan de montage. (figure à titre d'exemple)

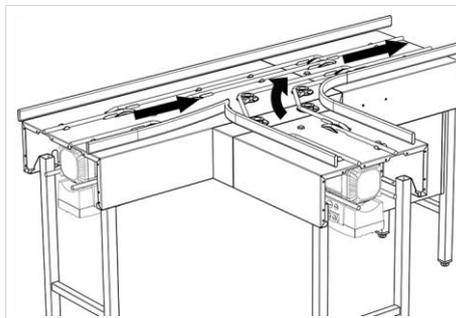
3.4.3 Extracteur magnétique de couverts



L'extracteur magnétique de couverts (figure à titre d'exemple) soulève les couverts magnétiques du plateau et les transporte via une bande dans un lave-vaisselle à convoyeur raccordé ou dans un chariot de trempage des couverts.

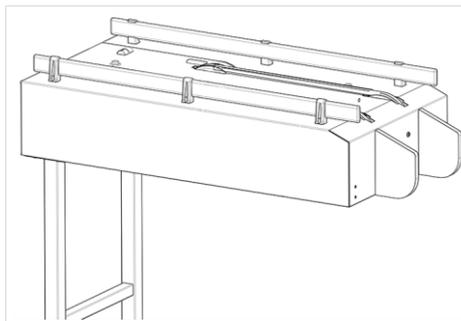
Si un lave-vaisselle à convoyeur est raccordé, celui-ci active l'extracteur magnétique de couverts. Dans le cas contraire, l'extracteur magnétique de couverts est activé par le système de convoyage.

3.4.4 Convergence des plateaux



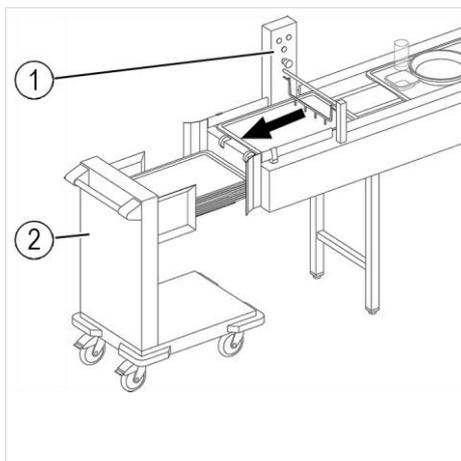
Une convergence de plateaux réunit les plateaux de deux parcours de convoyage. Les vitesses de transport des parcours de convoyage d'alimentation peuvent être différentes. (figure à titre d'exemple)

3.4.5 Dispositif d'introduction de plateaux



Le dispositif d'introduction de plateaux se trouve à l'entrée du lave-vaisselle à convoyeur. Il veille à ce que les plateaux débarrassés soient automatiquement introduits dans le lave-vaisselle à convoyeur. (figure à titre d'exemple)

3.4.6 Chariot empileur de plateaux



Le chariot empileur de plateaux (2) récupère les plateaux débarrassés en fin de bande. La bande de convoyage s'arrête lorsque le chariot empileur de plateaux est plein. Il faut alors le décharger ou l'échanger contre le vide.

La bande de convoyage s'arrête également lorsque le chariot empileur de plateaux est retiré de sa position. Il redémarre dès que le chariot empileur de plateaux est remis en place.

Contrôle du niveau en option avec lampe témoin (1) au poste de commande.

3.4.7 Mode de bourrage



Le mode de bourrage est commuté au poste de commande à l'aide d'un interrupteur à manette. Il s'active immédiatement. Il est également possible de l'activer ou de le désactiver sur l'écran tactile.

En mode de bourrage actif, les plateaux sont accumulés par sections, en commençant par la zone de chargement, jusqu'à ce que la totalité du parcours de convoyage soit pleine.

Le système de convoyage s'arrête et un signal sonore retentit. En passant en mode de fonctionnement continu, le signal sonore est désactivé et le système de convoyage redémarre. Les plateaux accumulés se déplacent ensuite en continu vers la laverie.

3.4.8 Mode de fonctionnement restreint

Le mode de fonctionnement restreint est automatiquement activé lorsqu'un lave-vaisselle à convoyeur raccordé au système de convoyage s'arrête. Cela permet de s'assurer que le parcours de convoyage prémonté continue de fonctionner. Ce n'est que lorsque le capteur détecte un plateau devant le traitement automatique des couverts que le parcours de convoyage monté en amont est également stoppé (le cas échéant par désactivation).

Le parcours de convoyage redémarre lorsque :

- le plateau est retiré du capteur,
- le transport du lave-vaisselle redémarre.

3.4.9 Vitesse de transport alternative

	<p>La vitesse de transport est commutée au poste de commande à l'aide d'un interrupteur à manette ou sur l'écran tactile et est immédiatement active. Elle agit sur l'ensemble du système de convoyage.</p> <p>Symboles au poste de commande :</p> <p>(1) vitesse de transport lente, par exemple en cas de faible charge.</p> <p>(2) vitesse de transport plus rapide, par exemple en cas d'augmentation de la charge.</p>
---	---

3.4.10 Lampe témoin

La lampe témoin jaune se trouve au niveau du poste de commande. Elle peut avoir les fonctions suivantes, selon les caractéristiques du système de convoyage :

	<p>Mode de secours neutralisé</p> <p>La lampe témoin s'allume tant que le mode de fonctionnement restreint est neutralisé.</p>
	<p>Chariot empileur de plateaux</p> <p>La lampe témoin indique les états possibles :</p> <ul style="list-style-type: none">• Chariot empileur de plateaux plein / presque plein,• Chariot empileur de plateaux pas en position,• Réservoir intermédiaire plein.

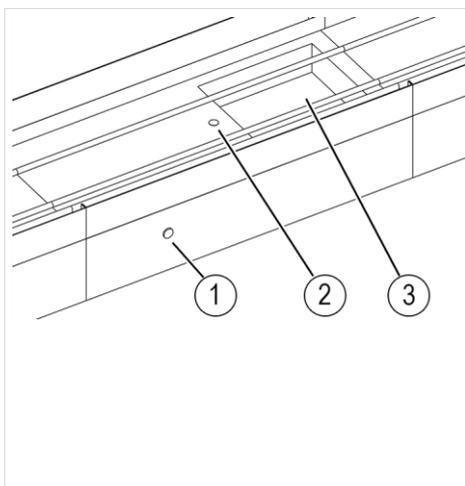
3.4.11 Bouton Arrêt du transport



Un ou plusieurs boutons **[Arrêt du transport]** peuvent être présents sur les emplacements de rangement de la vaisselle.

- Les boutons-poussoirs arrêtent le champ d'action correspondant
- Lorsqu'un bouton est actionné, tous les boutons s'allument en blanc
- La bande de convoyage est redémarrée en appuyant sur n'importe quel bouton **[Arrêt du transport]**

3.4.12 Sacs à vaisselle



Les sacs récupérateurs de vaisselle (3) recueillent les pièces de vaisselle tombées des plateaux. Les bacs de collecte doivent être contrôlés et vidés régulièrement. Un capteur de lumière (2) détecte les plateaux bloqués et arrête le parcours de convoyage du champ d'action. Après avoir remédié au problème, il suffit d'appuyer sur le bouton **[Acquitter]** (1) pour redémarrer le parcours de convoyage.

Plusieurs sacs de récupération de vaisselle peuvent être présents sur un système de convoyage. Voir le plan de montage.

3.4.13 Désactivation

La désactivation est un arrêt section par section du système de convoyage.

Lorsque la désactivation est activée, la section de bande concernée s'arrête. Dès qu'un plateau atteint la section de bande avant la section de bande arrêtée, celle-ci s'arrête également. Toutes les sections de bande s'arrêtent ainsi progressivement jusqu'à la dépose des plateaux. Lorsque la désactivation est désactivée, les sections de bande redémarrent.

Les éléments suivants activent le dispositif de désactivation :

- Table de convoyage pliante
- Limitation de hauteur
- Interrupteurs de sécurité sur les trappes de tunnel
- le lave-vaisselle branché s'arrête
- Convergence des plateaux

3.4.14 Détection de plateau

L'interrupteur à manette permettant de passer d'un type de plateau à l'autre active les capteurs respectifs pour détecter les pièces de vaisselle sur les différents plateaux.

Mode de fonctionnement :

Les capteurs détectent les plateaux transportés après la zone de débarassage. Ils détectent s'il reste des pièces de vaisselle sur les plateaux et arrêtent la bande de convoyage lorsqu'un plateau détecté n'est pas complètement débarrassé. Une fois le plateau débarrassé, la bande de convoyage redémarre.

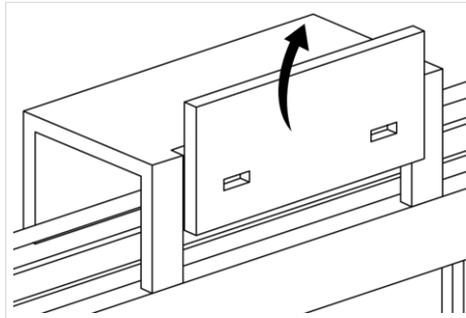
En principe, il faut veiller à ce que les plateaux asymétriques, comme les plateaux trapézoïdaux, soient toujours posés dans la bonne position.

3.4.15 Détection de la position du plateau

Des capteurs situés dans la zone de débarassage permettent de détecter si les plateaux asymétriques ont été posés dans la bonne position.

- Si un plateau asymétrique est détecté dans la mauvaise position, la bande de convoyage s'arrête.
- La bande de convoyage redémarre lorsque le plateau est remis dans la bonne position.

3.4.16 Tunnel de visibilité et d'insonorisation



Les tunnels de protection visuelle et d'insonorisation recouvrent les parcours de convoyage dans une zone délimitée. Ils peuvent être équipés de volets amovibles à l'avant (voir figure) ou de couvercles amovibles.

3.5 Compensation du potentiel de protection



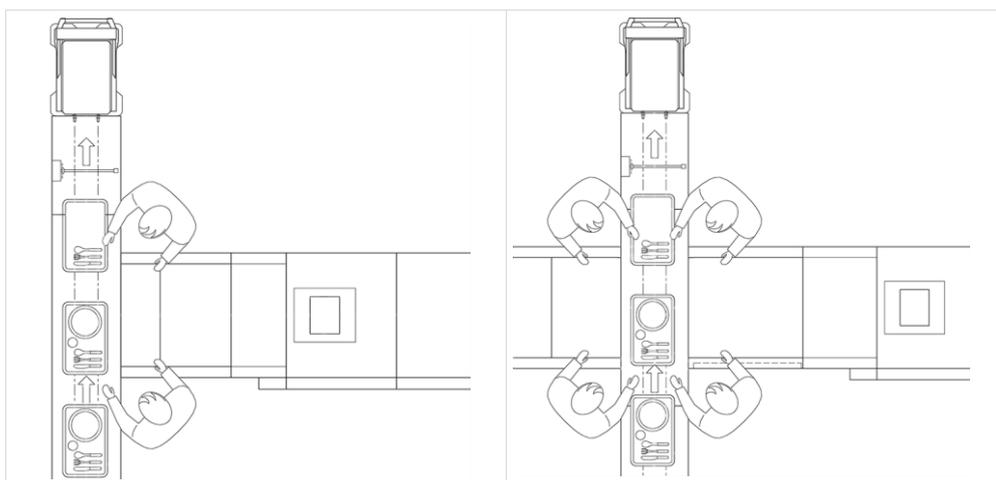
Compensation du potentiel de protection sur la partie supérieure de l'armoire électrique. Le cas échéant, d'autres raccordements pour une compensation de potentiel de protection peuvent être disponibles sur le convoyeur polycorde. Voir le plan de montage. (figure à titre d'exemple)

3.6 Postes de travail

Tâches aux postes de travail selon le degré d'automatisation :

Le degré d'automatisation (1/2/3, voir tableau) est déterminé par le(s) composant(s) raccordé(s) au convoyeur polycorde, comme le lave-vaisselle, l'extracteur magnétique de couverts et/ou le chariot empileur de plateaux. Il en résulte les tâches respectives aux postes de travail.

Tâches selon le degré d'automatisation	1	2	3
Débarrasser la vaisselle des résidus alimentaires et des déchets et éliminer ces derniers.	x	x	x
Retirer la vaisselle des plateaux et la placer sur le convoyeur du lave-vaisselle.	x	x	x
Retirer les couverts et les placer sur la piste à couverts ou dans le godet à couverts du lave-vaisselle.	x	x	
Les couverts sont soulevés du plateau par un extracteur magnétique de couverts.			x
Retirer le plateau et le soumettre à un nettoyage ultérieur.	x		
Le plateau vide est automatiquement transporté dans un lave-vaisselle ou sur un chariot empileur de plateaux.		x	x



Exemples de postes de travail typiques pour le degré d'automatisation 2 :

- 2 postes de travail avec entrée standard (à gauche, figure à titre d'exemple)
- 4 postes de travail avec entrée abaissée (à droite, figure à titre d'exemple)

4 Caractéristiques techniques

4.1 Limites techniques

Limites techniques	
Taille de plateau autorisée	
Longueur	425-530 mm
Largeur	325-370 mm
Charge maximale	5 kg/m
Vitesse de transport :	4-25 m/min
Niveau de pression acoustique	≤70 db(A)

4.2 Conditions ambiantes

Conditions ambiantes	
Température de service	5-40 °C
Humidité relative	<95 %
Température de stockage	5-40 °C
Altitude maximale du lieu d'installation au-dessus du niveau de la mer	2 000 m

4.3 Exigences relatives au lieu de montage

- Prévoir un lieu de stockage et d'installation étant toujours à l'abri du gel
- Installer des revêtements de sol antidérapants dans la zone de travail

4.4 Exigences concernant le raccordement électrique

Réaliser le raccordement électrique conformément aux prescriptions locales en vigueur (par ex. HD 60364-1 / CEI 60364-1 / VDE 0100-100) pour que la machine puisse être raccordée à l'alimentation secteur conformément aux réglementations en matière d'installation. Les réglementations nationales en matière d'installation peuvent toutefois varier. La machine et ses appareils complémentaires sont conçus pour le raccordement électrique fixe au réseau d'alimentation et pour la liaison équipotentielle principale disponibles sur site, et sont commercialisés après avoir subi les contrôles requis.

Protection par fusible et protection de secours

- Réaliser la machine conformément aux conditions locales et au courant de mesure (voir plaque signalétique) en tant que circuit électrique protégé séparément (circuit électrique terminal), de sorte que la protection de secours soit garantie. Tenir compte des variantes de raccordement disponibles le cas échéant !

Interrupteur principal/câble de raccordement au réseau

- L'interrupteur principal doit être facilement accessible pour l'opérateur.
- La largeur d'ouverture des contacts doit correspondre à la catégorie de surtension III dans chaque pôle.
- Les câbles de raccordement au réseau doivent être des câbles flexibles gainés, résistants à l'huile, pas plus légers qu'un câble normal gainé de

polychloroprène (ou d'un autre élastomère synthétique équivalent) du marquage 60245 IEC 57.

- Consulter le schéma électrique pour y trouver les données techniques de l'interrupteur principal comme le couple et la longueur de dénudage.

Sécurité électrique

- La sécurité électrique de la machine est garantie uniquement si elle est raccordée à un système de mise à la terre installé conformément à la réglementation en vigueur. Il est primordial que cette condition de sécurité élémentaire et, en cas de doute, toute l'installation domestique soient contrôlées par un électricien qualifié.
- Exécuter les mesures de protection ainsi que le branchement de la compensation de potentiel de l'installation et des composants qui lui sont raccordés (tables, unités d'alimentation, convoyeurs) selon les prescriptions locales et selon les conditions du fournisseur d'énergie local.

5 Transport



Remarque

La machine ne doit être transportée que par un technicien agréé par MEIKO !

6 Montage et mise en service



Remarque

Le montage et l'installation ne doivent être effectués que par un technicien agréé par MEIKO !

7 Fonctionnement/utilisation

7.1 Mettre en marche le système de convoyage

- ▶ Le convoyeur polycorde est désactivé.
 1. Activer l'interrupteur principal.
 2. Appuyer sur le bouton **[Acquitter]** de l'armoire électrique du convoyeur vertical.
 - ↳ La fonction d'arrêt d'urgence est acquittée.
 3. Appuyer sur le bouton **[Acquitter]** de l'armoire électrique du convoyeur vertical.
 - ↳ Les interrupteurs de sécurité sont acquittés.
 4. Appuyer sur le bouton **[Marche]** au niveau du poste de commande.
- ✓ Le convoyeur polycorde ainsi que tous les composants qui y sont raccordés sont activés. Les courroies polycordes tournent. Les plateaux peuvent être posés sur la station de chargement.

7.2 Activation du mode de bourrage

Il est possible de changer de mode de fonctionnement à tout moment. Disponible en option.

- ▶ Le mode de fonctionnement continu est actif.
 1. Activer le mode de bourrage sur l'écran tactile.
- ✓ Le mode de bourrage est actif.

7.3 Sélectionner la vitesse de transport

La vitesse de transport de la courroie ronde peut être commutée pendant le fonctionnement. Disponible en option.

- ▶ Le système de convoyage dispose d'un système de commutation de vitesse.
 1. Modifier la vitesse sur l'écran tactile.
- ✓ La vitesse de transport de la courroie ronde s'adapte immédiatement au réglage. Si la vitesse est commutée alors que le système de convoyage est éteint, la courroie ronde tourne à la vitesse réglée après la mise en marche.

7.4 Commutation de la détection de plateau

Si, lors de la mise en marche du système de convoyage, la position de l'interrupteur à manette pour le type de plateau n'est pas sur la bonne position, les plateaux ne sont alors pas détectés ou sont mal détectés et le système de convoyage s'arrête.

- ▶ L'option de détection de plateau est disponible.
 1. Lors de la mise en marche du système de convoyage, vérifier la position de l'interrupteur à manette pour la détection de plateau.
 2. Si nécessaire, commuter l'interrupteur à manette pour la détection de plateau sur le type des plateaux utilisés.
- ✓ Les capteurs de type de plateau sont commutés. La détection de plateau réglée reste active jusqu'à ce qu'elle soit commutée au niveau de l'interrupteur à manette.



Remarque

Pas d'utilisation mixte possible avec différents types de plateaux ! Lors du passage au deuxième type de plateau, l'interrupteur à manette doit être commuté.

7.5 Marche à vide du système de convoyage

Cette fonction permet de retarder la désactivation du convoyeur polycorde afin de vider l'ensemble du parcours de convoyage en fin de cycle ou avant les travaux de maintenance.

- ▶ Le convoyeur polycorde est activé.
- ▶ Les derniers plateaux sont posés.
 1. Activer la fonction **Marche à vide** sur l'écran tactile.
- ↳ La dépose des plateaux s'arrête. Les autres zones continuent à fonctionner pendant un temps défini jusqu'à ce que tous les plateaux soient retirés.
- ✓ Marche à vide du convoyeur polycorde. Tous les entraînements sont arrêtés.

7.6 Pontre le mode de fonctionnement restreint

Pour maintenir le fonctionnement du système de convoyage et continuer à transporter des plateaux en cas de panne prolongée du lave-vaisselle à convoyeur, il est possible de ponter le mode de fonctionnement restreint sur l'écran tactile.

- ▶ Un lave-vaisselle à convoyeur raccordé est tombé en panne.
 - ▶ Le mode de fonctionnement restreint est actif. La bande de convoyage s'arrête lorsque le capteur détecte un plateau avant le traitement automatique des couverts.
1. Pontre le mode de fonctionnement restreint sur l'écran tactile.
- ✓ Le système de convoyage redémarre. Les plateaux continuent d'être transportés de la zone de chargement vers la laverie tant que la fonction est active.



Remarque

Attention, aimant permanent ! En cas de fonctionnement restreint ponté, tous les plateaux en amont de l'extracteur magnétique de couverts doivent être complètement retirés.

7.7 Désactivation du convoyeur

- ▶ Le convoyeur polycorde est activé.
1. Marche à vide du convoyeur polycorde.
 - ↳ Marche à vide progressive du convoyeur polycorde et désactivation des entraînements.
 2. Couper l'interrupteur principal.
- ✓ Le convoyeur polycorde est désactivé.

7.8 Aide en cas de défauts

Les dysfonctionnements suivants peuvent être éliminés par l'opérateur ou le technicien interne.

Dysfonctionnement	Cause possible	Dépannage
La courroie ronde ne tourne pas.	La fonction d'arrêt d'urgence a été actionnée.	Éliminer le dysfonctionnement éventuel. Déverrouiller la fonction d'arrêt d'urgence. Appuyer sur le bouton [Acquitter] , si présent.
	Table de convoyage pliante mal fermée.	Fermer correctement la table de convoyage pliante, vérifier éventuellement l'interrupteur de contact.
	La limitation de hauteur est actionnée.	Limitation de hauteur mécanique : vérifier le fonctionnement de la tige de commutation. Limitation de hauteur optique : vérifier l'état des capteurs et les nettoyer si nécessaire.
	Moteur défectueux.	Contactez le service technique.
	Bouton [Arrêt du transport] actionné. Le bouton s'allume.	Appuyer à nouveau sur le bouton [Arrêt du transport] .

La courroie ronde s'arrête.	La fonction d'arrêt d'urgence a été actionnée.	Éliminer le dysfonctionnement éventuel. Déverrouiller la fonction d'arrêt d'urgence. Appuyer sur le bouton [Acquitter] , si présent.
	La limitation de hauteur s'est déclenchée.	Retirer l'objet. La bande de convoyage redémarre.
	Dispositif de désactivation actif, car le parcours de convoyage est plein.	Décharger le parcours de convoyage. La bande de convoyage redémarre.
	Les capteurs détectent un plateau incorrect ou de la vaisselle non débarrassée.	Retirer la vaisselle, le cas échéant le mauvais plateau. Vérifier la position de l'interrupteur à manette. Après élimination de la cause, la bande de convoyage redémarre.
	Moteur défectueux.	Contacter le service technique.
	Un composant suivant le convoyeur déclenche l'arrêt de la courroie ronde : <ul style="list-style-type: none"> • Lave-vaisselle • Lave-plateaux 	<ul style="list-style-type: none"> • Remédier au dysfonctionnement du composant. La bande de convoyage redémarre. • Ponter le mode de fonctionnement restreint avec l'interrupteur à clé du boîtier électrique (option). La bande de convoyage redémarre. Débarrasser les plateaux à la main en amont de l'extracteur magnétique de couverts, retirer les plateaux si nécessaire.
	Chariot empileur de plateaux : <ul style="list-style-type: none"> • manque • est plein 	Remédier au défaut sur les composants. La bande de convoyage redémarre : <ul style="list-style-type: none"> • Remplacer le chariot empileur de plateaux • Positionner le chariot empileur de plateaux
	La détection de plateau en fin de bande s'est déclenchée.	Décharger le parcours de convoyage. La bande de convoyage redémarre.
	La détection de la position du plateau s'est déclenchée.	Orienter ou retirer le plateau correctement. La bande de convoyage redémarre.

Les dysfonctionnements qui ne sont pas décrits ici peuvent être éliminés avec l'assistance d'un technicien agréé MEIKO. Contacter la succursale compétente ou un distributeur spécialisé agréé.

7.9 Messages

Les messages affichés sur l'écran tactile peuvent être de deux types :

Messages de défaut :

- Les messages de défaut en attente sont affichés dans la ligne de texte sur l'écran tactile et indiqué par le symbole d'avertissement clignotant (voyant de signalisation) avec le nombre de messages de défaut en attente.
- La zone d'action concernée de l'installation de convoyage est stoppée et le dispositif de désactivation est activé. Selon la gravité du défaut, l'ensemble du convoyeur est éventuellement arrêté.
- Dans l'aperçu de l'installation, la zone impactée par le défaut clignote.
- Il convient de remédier au défaut et d'acquitter le message de défaut sur l'écran tactile. Le voyant de signalisation est remis à zéro, le message de défaut disparaît.
- Les messages de défaut ont toujours la priorité sur les messages d'information.

Messages de fonctionnement :

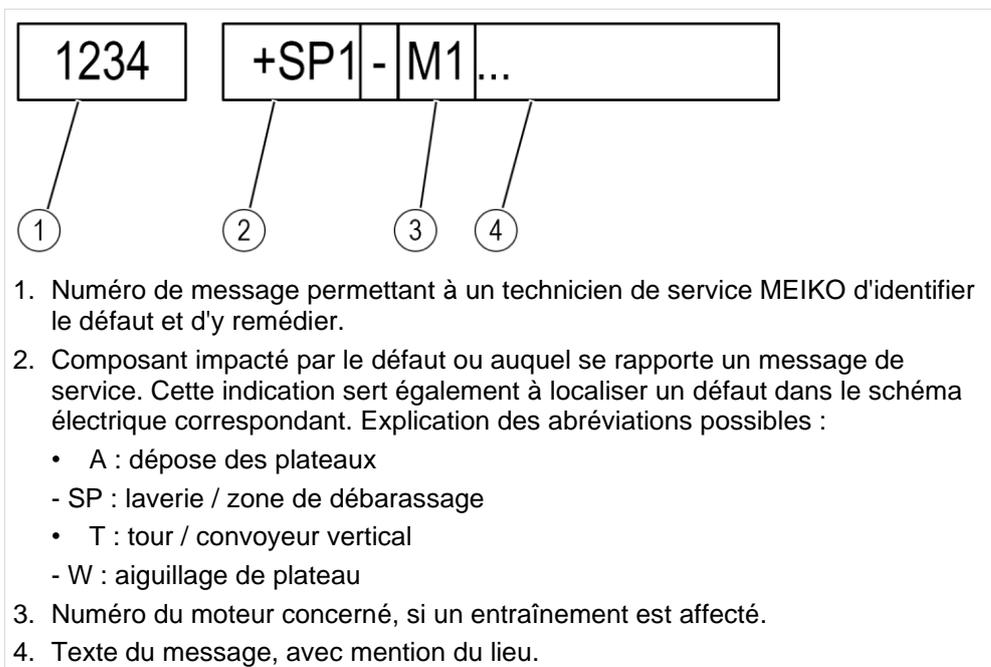
- Les messages de fonctionnement sont affichés dans la ligne de texte sur l'écran tactile.
- Le cas échéant, la zone d'action concernée du système de convoyage est stoppée et le dispositif de désactivation est activé.
- Le cas échéant, la cause doit être éliminée. Ensuite, le convoyeur redémarre automatiquement.



Remarque

Voir le manuel d'utilisation du panneau tactile pour obtenir une description de l'écran tactile et de ses fonctions.

7.9.1 Structure des messages



7.9.2 Liste de messages

Le tableau énumère les textes de notification à proprement parler, sans abréviation de composant ni indication de lieu.

Texte de notification	Mesure
Interrupteur de volet Habillage de la tour	Trappe d'inspection sur le convoyeur vertical ouverte ou mal fermée. Fermer la trappe d'inspection et confirmer avec le bouton [Valider] . La bande de convoyage démarre automatiquement.
Trappe ouverte	Volet de tunnel sur le convoyeur vertical ouvert ou mal fermé. Fermer le volet et confirmer avec le bouton [Acquitter] . La bande de convoyage démarre automatiquement.
Limitation de hauteur	Éliminer la cause. La bande de convoyage démarre automatiquement.
Arrêt du transport	Appuyer sur n'importe quel bouton [Arrêt du transport] pour redémarrer la zone d'action arrêtée.
Interrupteur de réparation	Passer en mode manuel et dégager manuellement le convoyeur vertical à l'aide du bouton à manette [Montée / Descente] . Si le défaut persiste, contacter le service MEIKO ou le fabricant.
Commande manuelle	Mode manuel active.
Fonction d'arrêt d'urgence acquittée	Acquitter la fonction d'arrêt d'urgence. La bande de convoyage démarre automatiquement.
Fonction d'arrêt d'urgence	Le cas échéant, éliminer le défaut, déverrouiller la fonction d'arrêt d'urgence et l'acquitter. La bande de convoyage démarre automatiquement.
Contrôle de hauteur	Éliminer la cause. La bande de convoyage démarre automatiquement.
Pont de table ouvert	Fermer la table de convoyage pliante. La bande de convoyage démarre automatiquement.
Dysfonctionnement de l'entraînement	Contacteur le technicien interne ou le service après-vente MEIKO.
Fermeture coupe-feu	Contacteur le fabricant.
Défaut d'alimentation Movimot	Contacteur le technicien interne ou le service après-vente MEIKO.
Encombrement	Remédier à l'encombrement. La bande de convoyage démarre automatiquement. En cas encombrement au niveau du sac de récupération de la vaisselle, procéder à un acquittement supplémentaire afin de démarrer la bande de convoyage.

8 Nettoyage

ATTENTION – Dégâts matériels sur l'installation électrique dus à une infiltration d'eau

- Ne jamais asperger la machine, les armoires électriques et autres composants électrotechniques avec jet d'eau ou un nettoyeur à haute pression.
- Empêcher impérativement toute infiltration accidentelle d'eau dans la machine.
- Si la machine est installée de plein pied, ne jamais inonder l'espace environnant.

ATTENTION – Risque de dégâts matériels sur l'acier inoxydable en cas de nettoyage incorrect

L'utilisation de détergents, de produits d'entretien et d'ustensiles de nettoyage inappropriés pour nettoyer l'acier inoxydable entraîne des dégâts, des dépôts ou des décolorations de la machine.

- Ne jamais utiliser de produits lessiviels ni de décapants agressifs.
- Ne jamais utiliser de produits lessiviels contenant de l'acide chlorhydrique ni d'agents de blanchiment à base de chlore.
- Ne pas utiliser d'ustensiles de nettoyage ayant préalablement été utilisés pour nettoyer de l'acier non inoxydable.

8.1 Nettoyage de la zone de dépose des plateaux et de débarrassage de la vaisselle

C'est dans les zones de dépose des plateaux et de débarrassage de la vaisselle que les salissures sont les plus importantes. Il est donc nécessaire de nettoyer ces zones quotidiennement.

Pour le nettoyage, il est préférable d'utiliser un produit de nettoyage peu alcalin. Les produits suivants ne sont pas appropriés :

- nettoyants contenant de l'alcool
- nettoyants contenant du chlore
- nettoyants acides
- additifs de nettoyage qui collent après séchage
- désinfectants

► Le convoyeur polycorde est désactivé et protégé contre toute remise en marche.

1. Éliminer les impuretés grossières dans les zones de dépose des plateaux et de débarrassage de la vaisselle.
 2. Vider et nettoyer les récipients de collecte optionnels pour les résidus alimentaires, de boissons et autres déchets.
 3. Débarrasser les surfaces de glissement et les courroies polycordes des résidus collants à l'aide d'un chiffon et d'un détergent légèrement alcalin.
 4. Nettoyer les surfaces en acier inoxydable avec un chiffon doux et un produit de nettoyage adapté à l'acier inoxydable.
- ✓ Les zones de dépose des plateaux et de débarrassage de la vaisselle sont nettoyées.

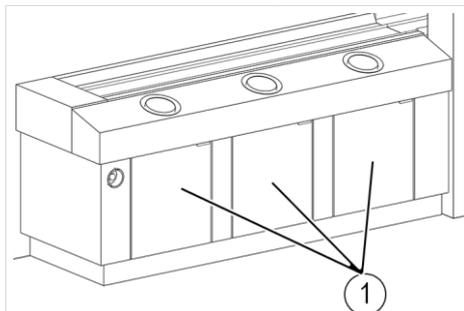


Remarque

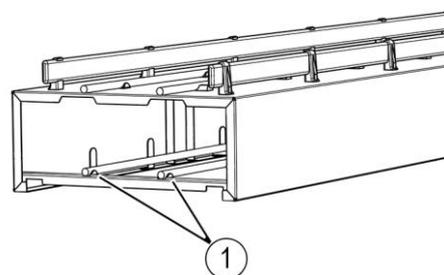
Le reste du parcours de convoyage entre les zones de dépose des plateaux et de débarrassage de la vaisselle doit être contrôlé régulièrement pour vérifier qu'il n'y a pas de salissures ou de pièces tombées et procéder au nettoyage si nécessaire.

8.2 Nettoyage du retour dans le corps du convoyeur

Le retour dans le corps du convoyeur s'encrasse en particulier dans la zone de dépose des plateaux et son état doit être contrôlé tous les mois puis nettoyé si nécessaire. Un chiffon peut être utilisé pour le nettoyage.



- ▶ Le système de convoyage est désactivé et protégé contre toute remise en marche.
- 1. Ouvrir les portes de l'habillage (1) de la zone de dépose des plateaux.



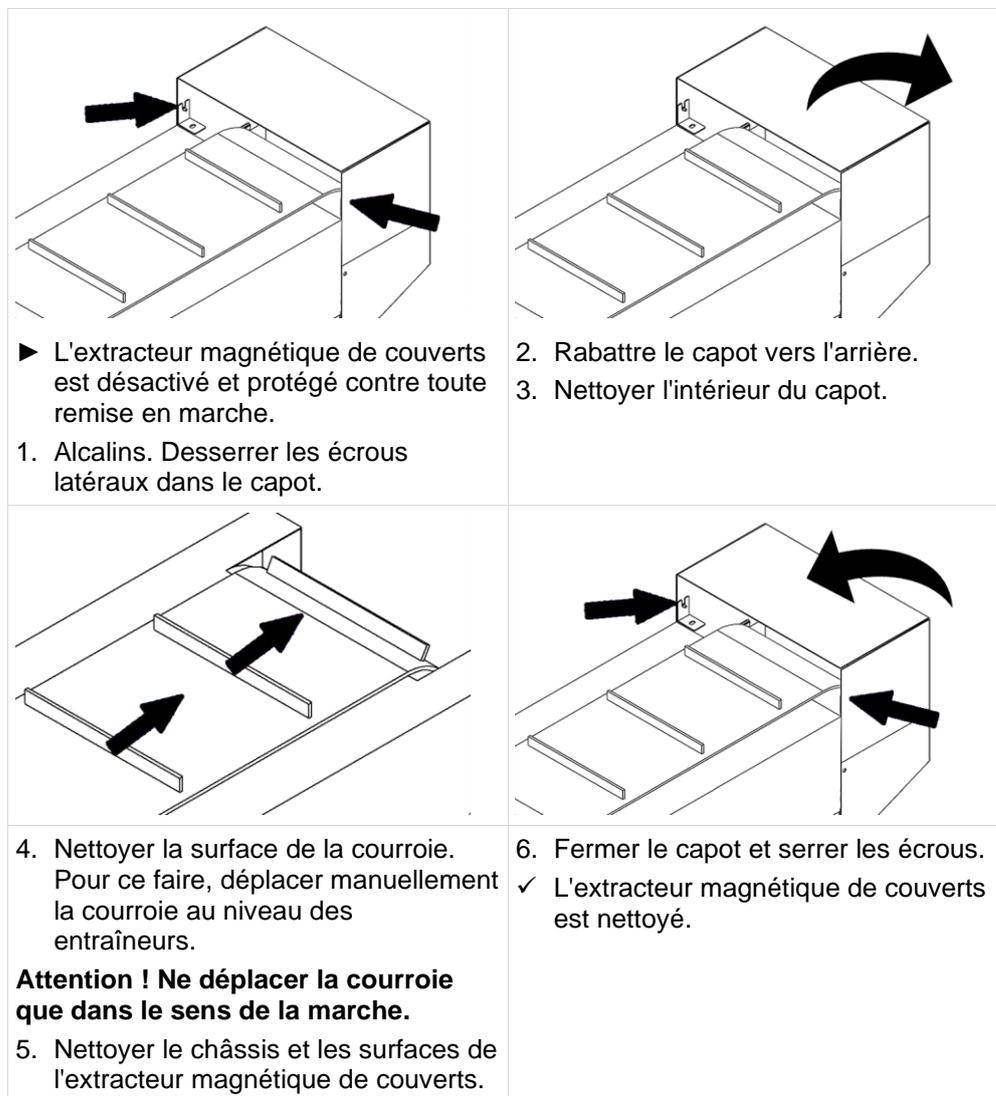
- 2. Contrôler l'encrassement des guides de courroie polycorde (1) dans le corps du convoyeur et les nettoyer. Pour ce faire, soulever légèrement la courroie polycorde des guides.
- 3. Contrôler la suite du cheminement et nettoyer également si nécessaire.
- ✓ Le retour dans le corps du convoyeur est nettoyé.

8.3 Nettoyage du convoyeur vertical

- ▶ Le convoyeur polycorde est activé.
- 1. Appuyer sur le bouton bleu de l'écran tactile **Nettoyage de la piste 1**.
- ↳ Le bouton passe au jaune. La fonction Marche à vide est activée. Lorsque la zone a fait l'objet d'une marche à vide, le convoyeur vertical peut alors être utilisé manuellement.
- 2. Avec l'interrupteur à manette du convoyeur vertical, déplacer la plate-forme suivante vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce qu'elle soit dans une position accessible pour le nettoyage.
- 3. Ouvrir la porte vers les plates-formes.
- 4. Nettoyer la plate-forme avec un chiffon et un détergent peu alcalin.
- 5. Fermer la porte vers les plates-formes et confirmer avec le bouton **[Quitter]**.
- 6. Déplacer les plates-formes vers le haut ou vers le bas à l'aide de l'interrupteur à manette jusqu'à ce que la plate-forme suivante soit accessible.
- 7. Répéter le processus de nettoyage pour toutes les plates-formes.
- ✓ Le convoyeur vertical est nettoyé. Répéter les étapes pour d'autres convoyeurs verticaux / pistes.

8.4 Nettoyage de l'extracteur magnétique de couverts

Un nettoyage quotidien de l'extracteur magnétique de couverts est nécessaire. Pour le nettoyage, utiliser uniquement des chiffons doux et des produits de nettoyage peu alcalins.



8.5 Nettoyer l'écran tactile

Afin de nettoyer l'écran tactile lorsque la commande est activée, la fonction tactile peut être désactivée pendant une durée définie.

1. Ouvrir l'option de menu **SAV**.
↳ Le masque de connexion s'affiche sur l'écran tactile.
 2. Saisir l'utilisateur et le mot de passe et confirmer avec **OK**.
 3. Ouvrir à nouveau le point de menu **SAV**.
 4. Appuyer sur le bouton **Vue nettoyage**.
↳ La fonction tactile est désactivée pendant 10 secondes.
 5. Essuyer l'écran tactile avec un chiffon humide.
- ✓ L'écran tactile est nettoyé.

9 Maintenance



Remarque

Faire réaliser les travaux de maintenance **exclusivement** par du personnel autorisé par MEIKO !

9.1 Plan de maintenance

9.1.1 Abréviations utilisées

BFM	Extracteur magnétique de couverts
BSA	Séparation coupe-feu
MVF	Convoyeur vertical MEIKO
TST	Cycle de poussée des plateaux, cycle d'introduction dans le lave-vaisselle

9.1.2 Intervalles de maintenance

Les intervalles de maintenance dans le tableau de maintenance sont indiqués comme suit et se réfèrent à un travail en équipe (en 3-8) :

1T	Tous les jours	6M	Tous les 6 mois
1W	Toutes les semaines	1 ans	Tous les ans
1M	Tous les mois	3 ans	Tous les 3 ans

9.1.3 Opérations de maintenance lorsque le système de convoyage est arrêté

Opérations de maintenance lorsque le système de convoyage est arrêté	Intervalle	✓
BFM (option) : vérifier que la bande et la jonction de bande ne sont pas endommagées.	1W	
Courroie polycorde : vérifier la tension et la régler si nécessaire.	1M	
Vérifier l'absence de dommages mécaniques sur la courroie polycorde.	1M	
Vérifier que les courroies polycordes ne sont pas collées, les nettoyer si nécessaire.	1M	
Nettoyer le retour dans le corps de bande.	1M	
MVF : vérifier la distance entre la tige de commutation et le détecteur de proximité.	1M	
MVF : vérifier la position (douille) du support de plate-forme dans la courroie dentée.	1M	
MVF: nettoyer les glissières en amont et en aval.	1M	
Vérifier les galets de roulement du renvoi d'angle.	6M	
MVF: contrôler les galets d'entraînement et de renvoi en marche avant et arrière.	6M	
Vérifier le fonctionnement et le degré de détérioration des poulies rondes.	6M	
Vérifier que les guides de la courroie polycorde ne sont pas endommagés.	6M	
Vérifier que les guides de plateaux fonctionnent et ne sont pas endommagés.	6M	
Contrôler la tension et l'état de la courroie plate.	6M	
MVF : vérifier que le guide-plateaux latéral n'est pas endommagé.	6M	

Opérations de maintenance lorsque le système de convoyage est arrêté	Intervalle	✓
MVF: contrôler la tension et l'état de la courroie plate.	6M	
MVF : vérifier si le panneau d'avertissement sur la porte d'accès et derrière la porte d'habillage est présent et lisible.	6M	
MVF : vérifier que le détecteur de proximité est bien fixé et correctement positionné.	6M	
Contrôler l'appui des courroies polycordes en retour dans les clips des équerres de support.	6M	
Vérifier l'état de nettoyage du système de convoyage.	6M	
Armoire électrique : remplacer le filtre à air, si présent.	6M	
Nettoyer le guidage du frein de plateau et le vaporiser de silicone.	6M	
TST : resserrer les fusibles et les raccords.	6M	
TST : vérifier le câblage.	6M	
Vérifier que les tôles d'habillage de protection contre les accidents sont correctement positionnées et bien fixées.	6M	
Vérifier que toutes les portes d'accès sont fermées à clé et que la clé est conservée par une personne formée à cet effet.	6M	
Chariot empileur de plateaux (option) : nettoyer les capteurs de la limitation de hauteur.	6M	
BFM (option) : vérifier que le corps de bande n'est pas endommagé.	6M	
BFM (option) : vérifier que les câbles électriques ne sont pas pliés ou endommagés.	6M	
Vérifier la lisibilité des signes de sécurité sur le système de convoyage, les remplacer si nécessaire.	1 ans	
BFM (option) : vérifier que le démagnétiseur de plateau n'est pas endommagé.	1 ans	
MVF : vidanger l'huile du motoréducteur.	3 ans	

9.1.4 Opérations de maintenance lorsque le système de convoyage est en marche

Opérations de maintenance lorsque le système de convoyage est en marche	Intervalle	✓
MVF : vérifier que les plates-formes ne sont pas endommagées.	1M	
MVF : procéder au contrôle visuel de la rectitude de la chaîne à blocs en caoutchouc.	1M	
MVF : vérifier que les douilles de serrage des barres d'extrémité sont correctement positionnées.	1M	
MVF : Vérifier l'usure des flancs des dents de la chaîne à blocs en caoutchouc.	1M	
MVF : vérifier l'usure de la charnière de la chaîne à blocs en caoutchouc.	1M	
MVF : vérifier l'usure des glissières.	1M	
MVF : graisser la chaîne d'entraînement.	1M	
BSA (option) : effectuer un contrôle de fonctionnement.	1M	
Vérifier le bruit de fonctionnement, la température et l'usure de tous les roulements.	3M	
MVF: contrôler les galets d'entraînement et de renvoi en marche avant et arrière.	6M	
Graisser la chaîne d'entraînement de la courroie polycorde.	6M	
Vérifier la régularité de fonctionnement des courroies polycordes.	6M	
Contrôler le fonctionnement et l'état des galets de came en haut et en bas.	6M	

Opérations de maintenance lorsque le système de convoyage est en marche	Intervalle	✓
Contrôler le bruit et la ventilation des moteurs d'entraînement.	6M	
Vérifier la présence éventuelle de bruits et le bon fonctionnement des motoréducteurs.	6M	
Vérifier le fonctionnement de la barrière photoélectrique et du détecteur photoélectrique.	6M	
Vérifier que la barrière photoélectrique et le détecteur photoélectrique sont bien fixés.	6M	
MVF : vérifier le fonctionnement du détecteur de proximité.	6M	
MVF : vérifier la hauteur de transfert plate-forme / convoyeur de plateaux.	6M	
Vérifier le fonctionnement du commutateur de limitation de hauteur.	6M	
Contrôler l'empilage des plateaux.	6M	
Contrôler le fonctionnement du bouton Marche / Arrêt.	6M	
Contrôler la fonction d'arrêt d'urgence.	6M	
Armoire électrique : vérifier le fonctionnement des ventilateurs, si présents.	6M	
Vérifier le fonctionnement de la commande électrique et des éléments de commutation.	6M	
TST : vérifier l'interaction de toutes les fonctions.	6M	
BSA (option) : maintenance par une entreprise spécialisée.	1 ans	

10 Démontage et mise au rebut

10.1 Élimination de l'ancien appareil



L'appareil est marqué de ce symbole. Veuillez respecter les prescriptions locales en vigueur pour l'élimination correcte de votre ancien appareil. Privilégier la réutilisation des composants en fonction de leurs matériaux.

10.2 Élimination du matériau d'emballage

L'ensemble du matériau d'emballage se compose de matériaux recyclables. Il s'agit des matériaux suivants :

- Cadre en bois à quatre pans
- Film plastique (PE)
- Cartonnage (protège-arête)
- Ruban de maintien (maintien en acier)
- Ruban de maintien (plastique (PP))



Remarque

Le cadre en bois à quatre pans est en sapin / épicéa brut non traité. Des directives d'importations locales spéciales peuvent aussi imposer du bois ayant été traité contre les parasites.

11 Index

A

Abréviations	33
Aide en cas de défauts	26
Aperçu.....	11
convoyeur vertical	14
dépose des plateaux	13
zone de débarassage	15

C

Caractéristiques techniques	23
Champs d'action de la fonction d'arrêt d'urgence	12
Commutation de la détection de plateau	25
Compensation du potentiel de protection	21
Comportement en cas de danger	9
Conditions ambiantes	23
Consignes de sécurité	6
Contenu de la livraison	4
Conventions de présentation	4

D

Démontage et mise au rebut	35
Désactivation du convoyeur	26
Description du fonctionnement	11
Description du produit.....	11
Désignation de la machine	4
Dispositifs de protection	
arrêt d'urgence	7
interrupteurs de sécurité.....	8
séparation coupe-feu.....	8
Dispositifs de sécurité.....	7
Documents d'accompagnement	4

E

Élimination de l'ancien appareil	35
Élimination du matériau d'emballage.....	36
Exigences applicables au personnel	10
Exigences concernant le raccordement électrique	
.....	23
Exigences relatives au lieu de montage	23

F

Fonctionnement/utilisation	24
----------------------------------	----

L

Limites techniques	23
Liste de messages	28, 29
structure des messages	28

M

Maintenance	
intervalles de maintenance	33
Marche à vide du système de convoyage	25

Mettre en marche le système de convoyage	24
Mise en service	24
Mode de fonctionnement restreint	19
Modes de fonctionnement	
activer le mode de bourrage.....	24
Montage	24

N

Nettoyage.....	30
nettoyer la zone de dépose des plateaux et de	
débarassage de la vaisselle	30
nettoyer le convoyeur vertical	31
nettoyer l'extracteur magnétique de couverts	32
Nettoyer l'écran tactile	32

O

Opérations de maintenance lorsque le système de	
convoyage est arrêté	33
Opérations de maintenance lorsque le système de	
convoyage est en marche.....	34
Options.....	16
bouton Arrêt du transport	20
chariot empileur de plateaux.....	18
convergence des plateaux	17
désactivation.....	20
détection de la position du plateau	21
détection de plateau.....	20
dispositif d'introduction de plateaux.....	18
extracteur magnétique de couverts.....	17
lampe témoin.....	19
limitation de hauteur	17
mode de bourrage	18
table de convoyage pliante.....	16
tunnel de visibilité et d'insonorisation.....	21
vitesse de transport alternative.....	19

P

Plan de maintenance	33
Ponter le mode de fonctionnement restreint.....	26

R

Remarques concernant le mode d'emploi	4
Remarques sur le mode d'emploi	
figures.....	5

S

Sacs à vaisselle	20
Sécurité.....	5
Sélectionner la vitesse de transport.....	25
Signalisation et panneaux de sécurité	9

U

Utilisation conforme aux prescriptions	5
Utilisation non conforme à l'usage de destination	5



The clean solution



MEIKO Maschinenbau GmbH & Co. KG

Englerstraße 3

77652 Offenburg

Germany

www.meiko-global.com

info@meiko-global.com