

Mode d'emploi

**pour convoyeur de transport à polycordes
MEIKO avec convoyeur vertical**

Modèle RF avec VF - P (plateforme)

Modèle RF avec VF - G (fourche)

TRADUCTION DU « MODE D'EMPLOI D'ORIGINE »

Vous pouvez télécharger le mode d'emploi original sous: <https://partnet.meiko.de>





Sommaire

	Page
1 Introduction et indications générales.....	4
1.1 Conservation du mode d'emploi	5
1.2 Nom et adresse du fabricant	5
1.3 Désignation du type d'installation	5
2 Explication des symboles de sécurité.....	6
3 Description générale et détermination de l'utilisation.....	6
3.1 Description générale.....	6
3.2 Utilisation conforme	7
4 Déclaration de conformité CE	7
4.1 Déclaration de conformité CE.....	8
4.2 Déclaration d'intégration	9
5 Contraintes techniques du convoyeur	10
6 Consignes générales de sécurité.....	10
6.1 Responsabilités de l'utilisateur.....	10
6.2 Mesures de sécurité fondamentales.....	11
6.3 Remarques - dépose des plateaux.....	13
7 Instructions de montage (pour une machine incomplète)	13
8 Livraison, transport, installation et montage.....	14
8.1 Livraison.....	14
8.2 Transport	14
8.3 Mise en place et montage.....	15
8.4 Instructions pour l'élimination des matériaux d'emballage	15
9 Risques particuliers	16
9.1 Dispositif de prévention d'accident en début de convoyeur.....	16
9.2 Dispositif de prévention d'accident au niveau des roulettes de guidage en courbe	16
9.3 Dispositif de prévention d'accident dans les courbes	17
9.4 Tôles de protection sur le convoyeur vertical	17
10 Description du produit	18
10.1 Montage.....	18
10.2 Vérifier l'état et le détails.....	19
10.3 Contrôle du fonctionnement des dispositifs de sécurité	21
10.4 Limiteur de hauteur, tableau de commande avec témoin lumineux.....	22
10.5 Elimination des désactivations survenue pendant l'exploitation	22
10.6 Fonction spéciale de l'interrupteur de bourrage	24



11	Utilisation	25
11.1	Mise en service	25
11.2	Utilisation.....	25
11.3	Chargement des plateaux (illustrations de chargements non-conformes)	26
11.4	Mise en marche du convoyeur à polycordes.....	26
11.5	Mise hors service	27
12	Nettoyage	27
12.1	Collecteur de couverts dans la table de convoyeur.....	27
12.2	Nettoyage journalier	28
12.3	Entretien des surfaces en acier inoxydable.....	29
13	Soudage d'une polycorde à noyau.....	30
14	Soudage de la courroie plate de largeur 20 avec assemblage en Z.....	31
15	Formation du personnel	32
16	Recyclage de la machine	32
17	Entretien.....	33
17.1	Chargement de plateaux RF	33
17.2	Synchronisation des plateaux dans le convoyeur vertical	33
17.3	Convoyeur vertical.....	34
17.4	Convoyeur vertical - sortie.....	34
17.5	Tracé supérieur cartérisé	35
17.6	Convoyeur à courroies polycordes dans la zone de la laverie	35
17.7	Jonction des plateaux, TZF.....	36
17.8	Dispositif d'insertion automatique des plateaux, TST 6 / TST 7	36
17.9	Sécurité!!!	37
18	Documentation du convoeyur vertical.....	37
19	Sécurité incendie.....	37
20	Table de convoyeur rabattable	37
21	Issue de secours	38
22	Niveau de bruit	38
23	Éléments périphériques du convoyeur à polycordes.....	39

1 Introduction et indications générales

Cher client,

Nous nous réjouissons beaucoup de la confiance que vous accordez à nos produits.

Il est très important pour nous que les produits MEIKO que vous avez acquis vous donnent entière satisfaction, vous aident dans votre travail quotidien et vous soient d'une grande utilité.

Si vous observez exactement les informations décrites dans ce mode d'emploi, votre convoyeur travaillera toujours à votre entière satisfaction et aura une grande longévité.

Avant la livraison, le convoyeur a entièrement été mis en place dans notre usine et testé exactement dans toutes ces fonctions. Cette procédure nous assure et vous garantit la réception d'un produit totalement au point et éprouvé.

C'est pourquoi nous vous prions de lire tout d'abord soigneusement ce mode d'emploi. Le mode d'emploi d'autres accessoires et d'éléments intégrés d'autres fabricants doit être systématiquement respecté !

Ce mode d'emploi familiarisera l'utilisateur avec, l'installation, le mode de fonctionnement, la manipulation, les indications de sécurité, a maintenance.

Les indications vous aideront à bien connaître le convoyeur et à l'utiliser correctement. Une bonne connaissance du matériel vous épargnera des réparations et des arrêts de fonctionnement inutiles lors du service.

Tous dommages causés par la non-observance de ce mode d'emploi entraînent l'annulation complète de la garantie du produit. Nous déclinons également toute responsabilité pour tous les dommages consécutifs qui en résultent.

La Société MEIKO travaille en permanence à l'amélioration de tous ces produits.

Veillez noter que nous nous réservons à tout moment le droit de modifier l'étendue de la livraison eu égard à la forme, l'équipement et la technique.

Vous ne pourrez en aucun cas revendiquer les indications, illustrations et descriptions du présent mode d'emploi.

Vous pouvez vous adresser à l'établissement MEIKO compétent pour toute information complémentaire, ou si vous êtes confronté à des problèmes particuliers qui ne sont pas traités de façon exhaustive dans la notice d'utilisation.

D'autre part, nous attirons votre attention sur le fait que le contenu de ce mode d'emploi ne fait pas partie intégrante d'un accord, engagement ou rapport de droit antérieur ou existant et ne peut les modifier.

Toutes les obligations de la Société MEIKO résultent du contrat de vente individuel qui inclut également le règlement de garantie complet et seul valable.

Une version en langue nationale des instructions de service doit exister pour chaque pays de l'UE. Dans le cas contraire, il ne faut pas mettre l'installation de convoyage en service.

Les instructions de service d'origine en langue allemande ainsi que toutes les instructions de service de toutes les langues nationales des pays de l'UE peuvent être téléchargées à l'adresse suivante : <https://partnernet.meiko.de>

Toute la documentation technique vous est fournie gratuitement. Tout autre exemplaire vous sera facturé.

Les présentes obligations de garantie contractuelles sont ni amplifiées, ni restreintes par le contenu du présent mode d'emploi.

La société MEIKO vous souhaite beaucoup de plaisir et de succès.



1.1 Conservation du mode d'emploi

Gardez ce mode d'emploi toujours prêt du convoyeur!
Il doit toujours être à la portée de la main!

1.2 Nom et adresse du fabricant

En cas de questions ou de problèmes techniques, veuillez contacter directement :

MEIKO Maschinenbau GmbH & Co.
Englerstraße 3
D - 77652 OFFENBURG
Telefon +49/781/203-0
<http://www.meiko.de>
info@meiko.de

ou :

Nom et adresse de l'établissement, de l'usine ou du distributeur MEIKO,

(apposer le cachet ou l'adresse)

1.3 Désignation du type d'installation

En cas de questions ou de commandes de pièces détachées, veuillez toujours indiquer les détails suivants :

Type: _____

SN : _____

 _____

Ces informations se trouvent sur la plaque signalétique.

2 Explication des symboles de sécurité

Les symboles suivants sont utilisés dans le présent mode d'emploi. Ils ont avant tout pour objet d'attirer l'attention des lecteurs sur le texte situé à côté des consignes de sécurité.



ATTENTION !

Ce symbole attire l'attention sur les dangers de mort et les risques pour la santé des personnes.



RISQUE !

Ce symbole attire l'attention sur les dangers pour le système de traitement à déchets alimentaires, les matériaux ou l'environnement.



Ce symbole signale des informations visant à une meilleure compréhension du fonctionnement de l'installation.



Attention! Tension électrique dangereuse



Attention ! Dangers de blessure à la main !

3 Description générale et détermination de l'utilisation

3.1 Description générale

Les convoyeur à courroie polycordes sont adaptés au transport de couverts souillés.

Le guidage linéaire des courroies polycordes libère pratiquement la totalité de la table de convoyeur.

Ce type de retour des couverts souillés est apprécié particulièrement parce qu'il ne permet que le chargement de plateaux. Les éléments de couverts individuels (assiettes, tasses, couverts, bouteilles) ne peuvent pas être chargés et tomber du convoyeur lors du transport, par ex. dans les courbes.



Cela assure une fiabilité élevée du transport des couverts souillés.

La technique à courroie polycordes permet de réaliser toutes les courbes imaginables.

Les différences de vitesse transportent les plateaux de manière sûre et centrée dans les virages, en respectant la distance requise entre les plateaux.

Des guidages de plateaux élevés et robustes assurent que les couverts mal positionnés ne tombent pas dans les courbes et que les plateaux soient réorientés correctement.

Les solutions convaincantes pour le guidage vertical du système, les convoyeurs verticaux MEIKO MVF-G et MVF-P :

- une transition fluide et continue du plan horizontal au plan vertical.
- une excellente stabilité des couverts.

Le système de chargement et de déchargement MEIKO assure un freinage sensible et un démarrage fluide des plateaux, même à des débits élevés (jusqu'à 30 plateaux/min).

3.2 Utilisation conforme



RISQUE !

Le convoyeur doit **uniquement** être utilisé pour le transport de plateaux de vaisselle. Toute autre utilisation n'est pas autorisée.

La présente installation de transport est un produit devant exclusivement être utilisé pour le travail !

Le convoyeur tolère une charge admissible de 5 kg/m, sauf si d'autres accords ont été convenus.

La vitesse max. du convoyeur est 20 m/min.

Les dimensions de plateaux admissibles indiquées dans le chapitre „Contraintes techniques du convoyeur“, ainsi que toutes les autres contraintes techniques doivent impérativement être respectées!



Si le convoyeur n'est pas utilisé selon sa détermination, un fonctionnement sûr de la machine ne peut pas être garanti!

Tous dommages corporels ou dégâts matériels causés par une utilisation non-conforme à sa détermination, sont à la responsabilité de l'utilisateur du convoyeur et non pas à celle du fabricant!

4 Déclaration de conformité CE

Une déclaration de montage est jointe à la machine si elle n'est pas livrée en ordre de marche, c'est-à-dire en tant que machine incomplète au sens de la directive Machines.

Une **déclaration de conformité CE** est jointe à la machine si elle est livrée en tant que **machine complète** en ordre de marche.

4.1 Déclaration de conformité CE

Muster / Example / Exemple / Esempio / Ejemplo / Voorbeeld

EG-Konformitätserklärung

EC Declaration of Conformity / Déclaration de conformité CE / Dichiarazione di conformità CE / Declaración de conformidad CE / CE-conformiteitsverklaring

Firma / Company / Société / Ditta / Empresa / Fabrikant:
Adresse / Address / Adresse / Indirizzo / Dirección / Adres:

MEIKO Maschinenbau GmbH & Co. KG
Englerstraße 3
77652 Offenburg
Germany

Kontakt / Contact / Contact / Contatto / Contacto / Contact

Internet: www.meiko.de
E-mail: info@meiko.de
Telefon: +49(0)781/203-0

Auftrag Nr.

Order no. / No. de commande / No. d'ordine / No. de pedido / Opdracht nr.:

Gewerbliche Förderanlage Typ

Industrial conveying system model / Convoyeur industriel modèle / Impianto di trasporto per uso industriale modello / Instalación de transporte industrial, modelo / Industriële transportband, model

RF

Konformitätserklärung

Declaration of Conformity / Déclaration de conformité / Dichiarazione di conformità / Declaración de conformidad / Conformiteitsverklaring:

Hiermit bescheinigen wir in alleiniger Verantwortung die Konformität des Erzeugnisses mit den grundlegenden Anforderungen der folgenden EG-Richtlinien, harmonisierten Normen, nationalen Normen.

We hereby declare at our sole responsibility that the product conforms to the essential requirements of the following EC Directives, harmonized standards, national standards.

Par la présente nous certifions sous notre seule responsabilité la conformité du produit avec les exigences fondamentales des directives CE, normes harmonisées et normes nationales suivantes.

Con la presente dichiariamo sotto la nostra responsabilità la conformità del prodotto con i regolamenti basilari delle seguenti direttive CE, normative armonizzate e normative nazionali.

Por la presente declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que nuestros productos están en conformidad con las exigencias básicas de las siguientes directivas de la CE, normas homologadas y normas nacionales.

Hiermee verklaren wij onder geheel eigen verantwoordelijkheid de conformiteit van het product met de fundamentele en gestelde eisen volgens EG-richtlijnen, geharmoniseerde normen en nationale normen.

EG-Richtlinie / EC Directive / Directive CE / Regolamento CE / Directiva CE / EG-richtlijn

2006/42/EG / 2006/95/ EG / 2004/108/EG

Dokumentationsverantwortlicher: Responsible for documentation / Responsable de la documentation / Responsabile della documentazione / Responsable de la documentación / Voor deze documentatie verantwoordelijk

Daniel Ratano
MEIKO Maschinenbau GmbH & Co. KG, Englerstr. 3 – 77652 Offenburg - Germany

Unterschrift / Signature / Signature / Firma / Firma / Handtekening

Konstruktion / Design Engineering Department / Dpt. Construction / Reparto Costruzione / Depto. de diseño / Constructie

MEIKO Maschinenbau GmbH & Co. KG

ppa.
(per procura)

Dr. Thomas Peukert
(Leiter Entwicklung und Konstruktion)
Head of Development / Design / Responsable Développement / Construction / Direttore Sviluppo /
Costruzione / Jefe de la sección de desarrollo y diseño / Chef Ontwikkeling/Constructie



4.2 Déclaration d'intégration

Muster / Example / Exemple / Esempio / Ejemplo / Voorbeeld

Einbauerklärung

Declaration of incorporation / Déclaration de montage / Dichiarazione di montaggio / Declaración de montaje / Inbouwverklaring

Firma / Company / Société / Ditta / Empresa / Fabrikant:

Adresse / Address / Adresse / Indirizzo / Dirección / Adres:

MEIKO Maschinenbau GmbH & Co. KG

Englerstraße 3

77652 Offenburg / Germany

Internet: www.meiko.de

E-mail: info@meiko.de

Telefon: +49(0)781/203-0

Kontakt / Contact / Contact / Contatto / Contacto / Contact

Auftrag Nr. / Order no. / No. de commande / No. d'ordine / No. de pedido / Opdracht nr.

Maschinentyp

Machine type / Modèle machine / Tipo di macchina / Tipo de máquina / Machinemodel

Einbauerklärung für eine unvollständige Maschine

Declaration of incorporation for partly completed machinery / Déclaration de montage pour une machine incomplète / Dichiarazione di montaggio per una macchina incompleta / Declaración de montaje de incorporación para una máquina incompleta / Inbouwverklaring voor een onvolledige machine

Hiermit bescheinigen wir:

We herewith certify / Nous certifions par la présente / Con la presente attestiamo / Por la presente certificamos / Hiermee verklaren wij:

dass die zum Einbau in Maschinen vorgesehenen Produkte oder Baugruppen mit den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen nach Anhang I der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG übereinstimmen. Die speziellen technischen Unterlagen gemäß Anhang VII B (für unvollständige Maschinen) wurden erstellt und werden der zuständigen Behörde auf Verlangen in elektronischer Form übermittelt.

that the product or sub-assemblies that are intended for installation in machines complies with the fundamental health and safety requirements in accordance with Annex I of the Machine Directive 2006/42/EG. The special technical documents have been created according to Annex VII B (for partly completed machinery) and shall be transferred to the responsible authority in electronic format when requested.

que les produits et modules destinés au montage dans des machines satisfont aux exigences fondamentales en matière de sécurité et de santé conformément à l'annexe I de la directive sur les machines 2006/42/CE. Les dossiers techniques spécifiques conformément à l'annexe VII B (pour les machines incomplètes) ont été rédigés et seront transmis sur demande aux autorités responsables sous forme électronique.

che i prodotti o gruppi di componenti previsti per il montaggio in macchina corrispondono ai requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute secondo l'allegato I della Direttiva Macchine 2006/42/CE. La documentazione tecnica speciale secondo allegato VII B (per macchine incomplete) è stata creata e sarà trasmessa su richiesta e in forma elettronica all'ente responsabile.

que los productos o grupos previstos para la incorporación en máquinas cumplen con los requisitos básicos de seguridad y protección de la salud, conforme al anexo I de la directiva de máquinas 2006/42/CE. Se han confeccionado los documentos técnicos especiales conforme al anexo VII B (para máquinas incompletas), que se entregarán a las autoridades competentes en forma y por vía electrónica, en caso de solicitarlo las mismas.

dat de voor inbouw in de machine bestemde producten of bouwgroepen voldoen aan de fundamentele eisen met betrekking tot de veiligheid en bescherming van de gezondheid conform bijlage I van de machinerichtlijn 2006/42/EC. De speciale technische documentatie is conform bijlage VII B (voor onvolledige machines) opgesteld en wordt desgewenst in elektronische vorm ter beschikking gesteld aan de verantwoordelijke instanties.

die Konformität mit den Bestimmungen folgender weiterer EG-Richtlinien:

the conformity with the provisions of the following additional EC Directives: /la conformité avec les dispositions des directives européennes supplémentaires suivantes: / la conformità alle disposizioni delle seguenti ulteriori direttive CE: / la conformidad con las disposiciones de las siguientes directivas de la CE adicionales: / de conformiteit met de bepalingen van de volgende aanvullende EC-richtlijnen:

2006/95/EG / 2004/108/EG

Die vorgenannten speziellen technischen Unterlagen können angefordert werden bei:

The above mentioned technical documentation can be requested from: / Les documents techniques spécifiques précités peuvent être demandés auprès de: / La suddetta documentazione tecnica speciale può essere richiesta presso: / Los documentos técnicos especiales reseñados con anterioridad se pueden solicitar a: / De bovengenoemde speciale technische documentatie kan worden opgevraagd bij:

Dokumentationsverantwortlicher

Responsible for documentation / Responsable de la documentation / Responsabile della documentazione / Responsable de la documentación / Voor deze documentatie verantwoordelijk

Daniel Ratano

MEIKO Maschinenbau GmbH & Co. KG

Englerstr. 3 - 77652 Offenburg - Germany

Die Inbetriebnahme ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die Maschine oder Anlage, in welche die o.a. unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht.

Commissioning is prohibited until it has been determined that the machine or system into which the partially completed machinery specified above is to be incorporated also complies with the provisions of the Machinery Directive 2006/42/EC.

La mise en service de la machine est interdite jusqu'à ce qu'il ait été déterminé que la machine ou l'installation dans laquelle la machine incomplète susmentionnée doit être montée respecte les dispositions de la directive relative aux machines 2006/42/CE.

La messa in funzione è vietata fino a che non sia stato accertato che la macchina o l'impianto, in cui deve essere installata la suddetta macchina incompleta, risponda alle disposizioni della Direttiva Macchine 2006/42/CE.

La puesta en marcha estará prohibida hasta que no se haya determinado que la máquina o instalación en la que se pretenda incorporar la máquina incompleta indicada arriba cumpla las disposiciones de la directiva de máquinas 2006/42/CE.

De inbedrijfstelling is niet toegestaan voordat is vastgesteld dat de machine of installatie waarin de o.a. onvolledige machine moet worden ingebouwd aan de bepalingen van de machinerichtlijn 2006/42/EC voldoet.

MEIKO Maschinenbau GmbH & Co. KG

ppa. (per procura)

Dr. Thomas Peukert

Leiter Entwicklung und Konstruktion / Head of Development-Design / Responsable Développement-Construction / Direttore Sviluppo-Costruzione / Jefe de la sección de desarrollo y diseño / Chef Ontwikkeling-Constructie

5 Contraintes techniques du convoyeur

Dimensions de plateaux:	
Longueur min. - max.:	425 - 530 mm
Largeur min. - max.:	325 - 370 mm
Charge max:	5 kg/m
Vitesse de transport min:	4 mètre / minute (env. 8 plateaux / minute)
Vitesse de transport max:	20 mètre / minute (env. 30 plateaux / minute)
Pente admissible:	8% (80 mm / mètre)
Pente:	8% (80 mm / mètre)
Largeur de la table de convoyeur:	500 mm (standard)
Hauteur de transport:	915 mm (standard)
Hauteur de transport:	865 mm (standard)

Toutes conditions différant de la charge admissible ou autres contraintes techniques indiquées ci-dessus doivent dans tous les cas être convenues par écrit avec la Société MEIKO.

6 Consignes générales de sécurité

6.1 Responsabilités de l'utilisateur

Le convoyeur a été construit et fabriqué en considération d'une analyse de dangers ainsi que d'un choix exacte de normes harmonisées à respecter, mais aussi d'autres spécifications techniques. Il correspond au plus haut niveau technique et garantit une grande sécurité de fonctionnement.

Cette sécurité ne peut être atteinte dans la pratique que si toutes les mesures requises à cet effet sont prises. Il est de la responsabilité de l'utilisateur d'organiser et de planifier ces mesures et de les faire respecter sur place.

Après le montage, la mise en route et la réception définitive chez le client ou l'utilisateur, il est interdit d'effectuer toutes modifications (par exemple: modifications électriques ou d'emplacement). Toutes modifications du convoyeur à polycordes, plus spécialement les modifications techniques, effectuées par un personnel non-autorisé et sans permission écrite du fabricant entraînent l'annulation complète de la garantie du produit et éliminent toute responsabilité du produit.



ATTENTION !

L'utilisateur doit en particulier s'assurer que ...



ATTENTION !

... le convoyeur à polycordes ne doit être utilisé que selon sa détermination. dans le cas contraire, l'utilisation ou la manipulation peut occasionner des dommages ou des dangers pour lesquels nous déclinons toute responsabilité (voir également le chapitre «Utilisation conforme aux prescriptions»)



Afin d'assurer le bon fonctionnement et une sécurité de manipulation, seules des pièces de rechange originales du fabricant doivent être utilisées. L'utilisateur perd tout droit de réclamation s'il a modifié l'appareil avec des pièces de rechange autres que les pièces d'origine du fabricant.



ATTENTION !

Seul un personnel suffisamment qualifié et autorisé a la permission de manipuler, d'effectuer la maintenance et de réparer a machine.



ATTENTION !

... ce personnel est régulièrement formé à toutes les questions de sécurité de travail et de protection de l'environnement et connaît le contenu de ce mode d'emploi ainsi que les consignes de sécurité qu'il inclut.



ATTENTION !

... la machine n'est utilisée qu'en parfait état de fonctionnement, que tous les dispositifs de protection et les tôles de protection sont montés et que le bon fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité et de commutation est régulièrement vérifié.



ATTENTION !

Un équipement de sécurité doit être mis à disposition à chaque personnel de maintenance et de réparation. Cet équipement de sécurité doit être porté pour chaque intervention.



ATTENTION !

... ce mode d'emploi est toujours à disposition dans un état lisible et complet à proximité de l'installation.



ATTENTION !

... les instructions de sécurité et de mise en garde fixées sur la machine elle-même ne sont pas enlevées et restent lisibles

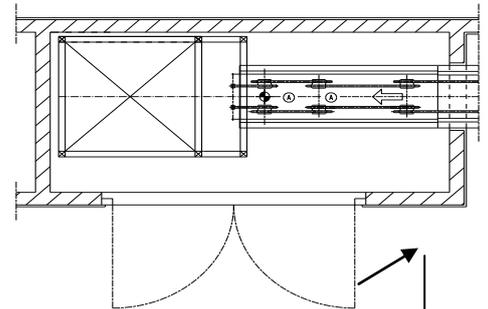


ATTENTION !

... qu'en cas de convoyeurs verticaux montés dans un puits avec accès par une porte, cette porte est toujours fermée à clé. Seules les personnes instruites sont habilitées à utiliser une clé.

Ce local ne doit pas être utilisé à d'autres fins, par ex. comme local de stockage, de rangement de produits de nettoyage, etc..

Respecter le panneau « **ATTENTION, DANGER** » sur la porte (réf. art. 9552501) et ne pas le retirer !



6.2 Mesures de sécurité fondamentales

6.2.1 Mesures de sécurité fondamentales pour le fonctionnement normal

Seul du personnel formé et autorisé, connaissant le mode d'emploi et pouvant travailler conformément à celui-ci, est habilité à manipuler l'installation !

Pendant le transport, en raison du risque de rester accroché au convoyeur de transport ou aux objets à laver de la machine, le personnel d'exploitation doit porter des vêtements moulants et enlever les bagues et les bracelets. Nous recommandons également de porter des chaussures de sécurité avec des embouts métalliques !

Avant de mettre en marche la machine, assurez-vous que

- seules des personnes autorisées se trouvent à proximité de l'installation.
- personne ne peut être blessé par la mise en service du lave-vaisselle!

Avant chaque mise en route

- S'assurer que l'installation ne présente pas de dommages visibles et qu'elle est en parfait état de fonctionnement !
- Tout défaut doit être immédiatement signalé au supérieur hiérarchique !
- éloigner de l'emplacement de l'installation tout matériel ou objet qui n'est pas nécessaire à son fonctionnement !
- S'assurer que tous les dispositifs de sécurité sont en parfait état de fonctionnement!



ATTENTION !

6.2.2 Mesures de sécurité fondamentales avant chaque acquittement



ATTENTION !

A chaque désactivation, il convient d'éliminer d'abord la cause. Ensuite, la touche d'acquiescement 8.2.3 Position 3 peut être actionnée. En cas de non-respect de l'ordre chronologique, une collision est possible.

6.2.3 Mesures de sécurité fondamentales lors des travaux de maintenance et de réparation



ATTENTION !

Respecter les intervalles d'entretien indiqués dans le mode d'emploi!

Respecter les consignes d'entretien au sujet des différents composants dans ce mode d'emploi!

Avant d'effectuer les travaux d'entretien ou de réparation, interdire l'accès à la zone de travail à toute personne non autorisée! Apposer ou placer la plaque signalétique indiquant que des travaux d'entretien ou de réparation sont en cours !

Avant d'effectuer les travaux d'entretien ou de réparation, couper l'alimentation électrique en éteignant l'interrupteur principal et en le mettant en sécurité à l'aide d'un cadenas! La clé du cadenas doit être conservée par la personne effectuant les travaux d'entretien ou de réparation! Le non-respect de ces consignes peut entraîner de graves blessures ou des dommages matériels.

Avant d'effectuer les travaux d'entretien ou de réparation, s'assurer que toutes les parties de l'installation qui doivent éventuellement être touchées se sont refroidies à la température ambiante!

Éliminer les produits de graissage, de refroidissement ou de nettoyage dangereux pour l'environnement conformément aux réglementations applicables!

6.2.4 Travaux effectués sur l'équipement électrique



Seuls des électriciens professionnels qualifiés sont habilités à procéder aux réparations et aux dépannages des installations électriques au titre du VDE 0106, paragraphe 3.2.1 !

Vérifier régulièrement les équipements électriques !

Toute connexion desserrée doit être resserrée !

Tout câble ou conduite endommagé doit immédiatement être remplacé !

Garder l'armoire électrique toujours fermée ! Son accès ne doit être permis qu'aux personnes autorisées en possession de la clé/ l'outil approprié !

Les pièces électriques, les armoires de commande ou autres boîtiers contenant des éléments électriques ne doivent pas être aspergés avec un tuyau d'arrosage ou un nettoyeur haute pression. (EN 60 335 et dispositions de prévention des accidents)

6.2.5 Avant la mise en marche après des travaux de maintenance et de réparation



ATTENTION !

Avant la mise en route après des travaux de maintenance et de réparation :

- Vérifier le bon ajustement des raccords à vis desserrés !
- Vérifier si tous les tamis, toutes les protections visuelles et tous les éléments de prévention d'accident ont bien été remis en place!

Une fois les travaux de maintenance et de réparation achevés et avant la remise en service de l'installation, s'assurer que

- tous travaux de maintenance et de réparation nécessitent des matériaux, outils de travail et autres équipements devant être enlevés de la zone de travail du convoyeur.
- Enlever les liquides qui ont éventuellement débordés lors des travaux.
- Vérifier le bon fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité de l'installation !

6.2.6 Respecter les prescriptions relatives à la protection de l'environnement

Les obligations légales visant à éviter la production de déchets et à leur recyclage/élimination conforme doivent être respectées pour tous les travaux effectués sur et avec le système de traitement à déchets alimentaires !

Lors des travaux d'installation, d'entretien ou de réparation, les produits nocifs pour l'eau tels que :

- Graisses et huiles de lubrification
- Huiles hydrauliques
- Réfrigérants
- Liquides de nettoyage contenant des solvants

ne doivent pas pénétrer dans le sol ou la canalisation ! Ces matériaux doivent être recueillis, stockés, transportés et éliminés dans des récipients appropriés !

6.3 Remarques - dépose des plateaux

Respecter les plaques d'instruction pour les utilisateurs !

7 Instructions de montage (pour une machine incomplète)

S'applique dans le cas où le produit MEIKO est une machine incomplète en vertu de la directive sur les machines (directive 2006/42/CE).

En cas de liaison de la technique de transport MEIKO à une installation de transport existante, il convient de prendre en compte les points suivants :

- Les composants doivent être alignés les uns aux autres, reliés mutuellement comme il se doit et ancrés afin qu'un fonctionnement sûr soit garanti. (Des possibilités de fixation doivent être choisies en fonction des conditions préalables, propres au client).
- Des phénomènes dangereux (par exemple, prise, écrasement, cisaillement ou coupe), susceptibles d'apparaître suite au raccordement, doivent être écartés par des mesures adaptées.
- Le raccordement électrique au réseau d'alimentation du client et, le cas échéant, une connexion électrique nécessaire doivent être réalisés conformément au schéma électrique fourni.
- - Lors du montage, il faut veiller à ce qu'aucun dommage, notamment au niveau de l'installation électrique, ne soit causé.
- Une fois les travaux terminés, il convient de vérifier si l'installation ne présente pas de dommages.
- Les contrôles de la sécurité et du fonctionnement doivent être effectués au plus tard dans le cadre du contrôle général de l'installation.
- Des barres de glissement sont jointes à l'installation afin d'optimiser éventuellement la transition.

Travaux effectués sur l'équipement électrique



DANGER

Risque de blessures engendré par un choc électrique

Les travaux à réaliser sur les équipements électriques de l'installation ne doivent être effectués que par un électricien dûment formé à cet effet !

Le schéma électrique de la machine incomplète fournie contient l'ensemble des déconnexions nécessaires pour le fonctionnement, connues du fabricant MEIKO, ainsi que d'autres déconnexions nécessaires connues et connexions électriques. Les connexions sont clairement représentées dans le schéma électrique. Il faut impérativement s'assurer que ces connexions sont établies avant la mise en service de l'installation et fonctionnent également en toute fiabilité.

Dans le cas où d'autres points dangereux non connus et non formulés par MEIKO apparaissent suite à l'assemblage des parties de l'installation, il convient de les éliminer et l'installation ne doit, le cas échéant, pas être mise en service.

8 Livraison, transport, installation et montage

8.1 Livraison

Dès réception de la marchandise, contrôlez l'intégralité de la livraison en la comparant avec la confirmation de commande MEIKO ou avec le bordereau de livraison.



Toute pièce manquante doit, le cas échéant, faire l'objet d'une réclamation immédiate auprès du transporteur et être signalée à la Société MEIKO.

Vérifiez l'ensemble de l'installation afin de déceler tout dommage imputable au transport.

Pour tout soupçon d'un dégât de transport, informez immédiatement par écrit:

- la société de transport,
- la Société MEIKO

et envoyez à MEIKO une photo montrant les parties endommagées.

8.2 Transport



ATTENTION !

Afin d'éviter la survenance d'endommagements ou des blessures pouvant être mortelles pendant le transport de la machine, les points suivants doivent impérativement être respectés :

- Le transport à l'intérieur des locaux ne doit être effectué que par du personnel qualifié observant les indications de sécurité de transport.

Pour un transport sûr, les pièces de l'installation sont placées sur une palette en bois spéciale.

Le transport à l'intérieur du local doit impérativement s'effectuer sur cette palette à l'aide d'un chariot élévateur ou à fourche.

- Veuillez lire le chapitre „Indications de sécurité générales“.

8.3 Mise en place et montage

Conformément à vos besoins et désirs, la Société MEIKO a établi un plan d'installation montrant l'emplacement, les points et les valeurs de connexion de l'installation.

La mise en place et le montage du convoyeur doit s'effectuer selon les indications du plan d'installation correspondant.

Le convoyeur ne doit être placé qu'à l'emplacement prévu sur le plan d'installation. La mise en place doit s'effectuer par un personnel spécialisé sur les piétements ou consoles murales prévus à cet effet.

Afin que le convoyeur ne soit pas déplacé lors du service (surtout en ce qui concerne le convoyeur de triage en laverie), il doit être fixé au sol.

Il est interdit de modifier le lieu d'emplacement du convoyeur sans l'accord préalable et écrit de la Société MEIKO.

Si vous souhaitez installer et monter l'installation vous-même, nous vous prions de nous contacter afin d'obtenir une notice d'installation et de montage complète et détaillée.

La connexion de l'installation doit, dans tous les cas, **uniquement** être effectuée par du personnel compétent et spécialisé.

Nous n'assumons aucune garantie pour les dommages résultant de branchements non conformes aux règles de l'art.

8.4 Instructions pour l'élimination des matériaux d'emballage

- La palette en bois non-traité (sapin ou sapin rouge) peut être utilisée comme bois de chauffage ou de construction.
- Le film plastique (PE) peut être recyclé.
- Les éléments de cartonnage utilisés comme protection des bords peuvent également être recyclés.



ATTENTION !

9 Risques particuliers

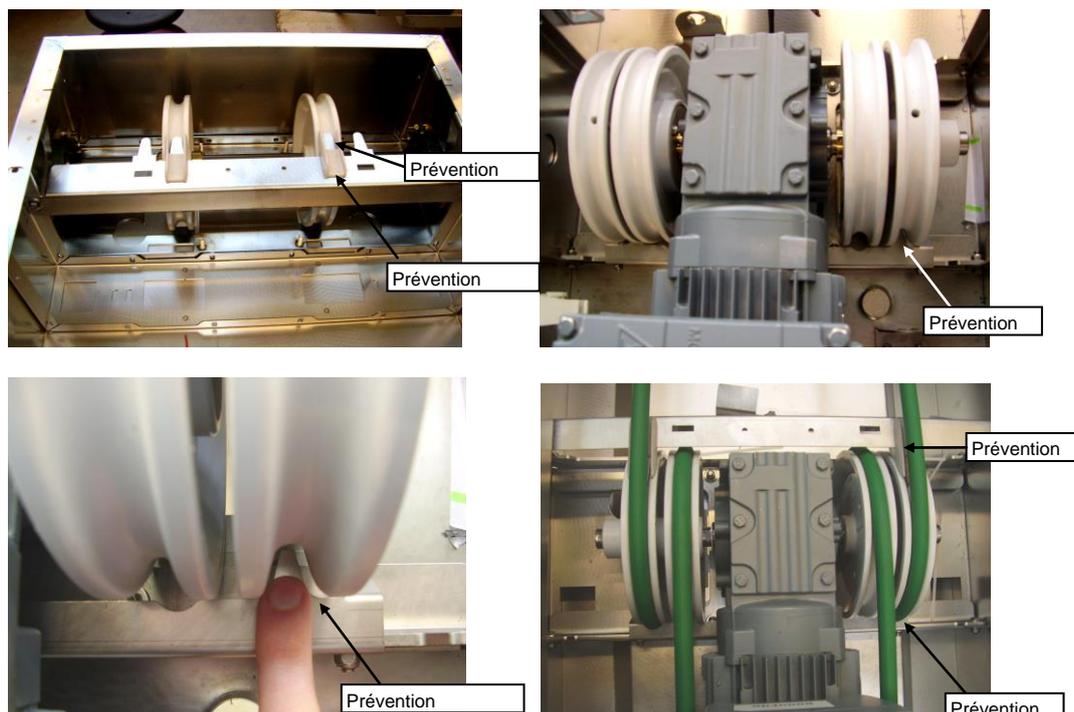
9.1 Dispositif de prévention d'accident en début de convoyeur



Si la protection d'accident en début de convoyeur est enlevée ou mal installée, il y a danger qu'une personne puisse introduire sa main par dessous dans le convoyeur ouvert se coinçant la main et la blessant.

Ci-après une photo montrant le bon positionnement, frontal et inférieur, de la protection d'accident en début de convoyeur.

Afin d'éviter tout accident et toute blessure, veiller à ce que la protection d'accident ne soit pas enlevée!



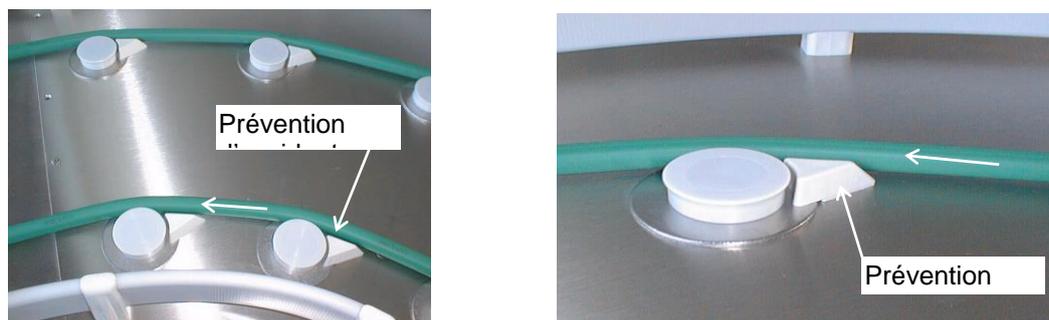
9.2 Dispositif de prévention d'accident au niveau des roulettes de guidage en courbe



Si la protection d'accident est enlevée au niveau des roulettes de guidage en courbe, il y a danger que les doigts puissent se coincer et soient blessés.

Ci-après des photos montrant le bon positionnement des protections d'accident au niveau des roulettes de guidage en courbe.

Afin d'éviter tout accident et toute blessure, veiller à ce que la protection d'accident ne soit pas enlevée!



9.3 Dispositif de prévention d'accident dans les courbes



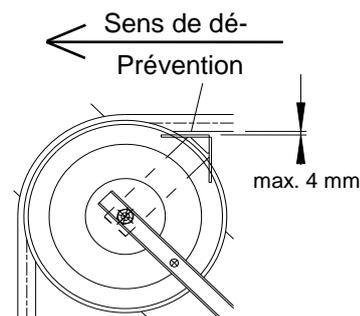
Le dispositif de prévention d'accident dans les courbes est placé dans la partie inférieure du convoyeur.

Si la protection d'accident en courbe de convoyeur est enlevée ou mal installée, il y a danger qu'une personne puisse introduire sa main par dessous dans le convoyeur ouvert se coinçant la main et la blessant.

Le dessin vous montre comment la protection d'accident doit être montée.

Toutefois veiller aux détails suivants

- La protection doit être installée dans la bonne partie du convoyeur, c-à-d dans le sens de marche et dans le coin où la polycorde rencontre en premier la poulie.
- La fente entre la polycorde et la protection d'accident ne doit pas être plus grande que 4 mm.



Afin d'éviter tout accident et toute blessure, veiller à ce que la protection d'accident ne soit pas enlevée!



9.4 Tôles de protection sur le convoyeur vertical



L'habillage en tôle perforée du convoyeur vertical protège contre les accidents.

Afin d'éviter tout accident et toute blessure, veiller à ce que la protection d'accident ne soit pas enlevée!

10 Description du produit

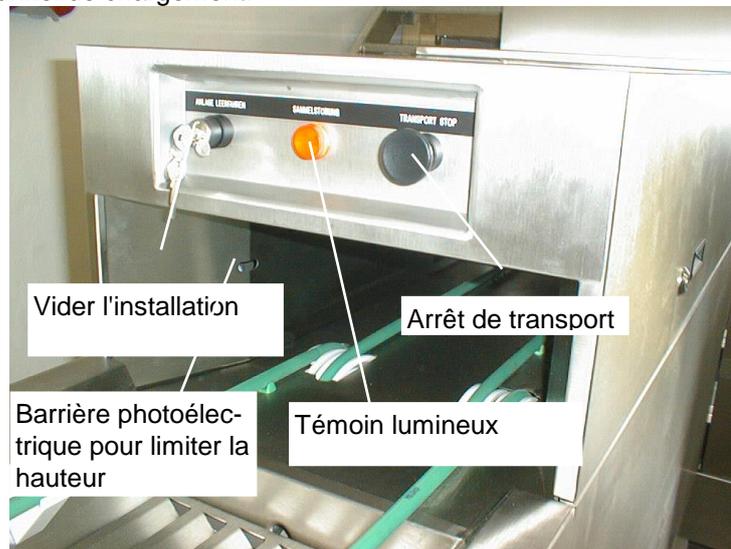
10.1 Montage



10.2 Vérifier l'état et le détails

10.2.1 Chargement

Les éléments d'affichage et de commande suivants se trouvent sur la face frontale du tunnel de chargement.



10.2.1.1 Arrêt de transport

Cet arrêt de transport permet de désactiver le chargement des plateaux en actionnant le bouton.

L'installation est remise en marche en tirant sur ce même bouton.

10.2.1.2 Témoin lumineux

Le clignotement du témoin lumineux indique une désactivation sur la trajectoire du transport.

10.2.1.3 Vider l'installation

Lorsque le dernier plateau à transporter est entré dans le chargement, l'actionnement bref du commutateur à clé déclenche le vidage automatique de l'installation en fin de cycle.

Après l'actionnement du bouton, le transport du chargement de plateaux s'immobilise. Le dernier plateaux franchit l'installation jusqu'à la fin de la trajectoire de transport. Ensuite, l'installation se coupe automatiquement.

10.2.1.4 Barrière photoélectrique pour limiter la hauteur

La hauteur de chargement des plateaux est surveillée par une barrière photoélectrique limitant la hauteur. Lorsque cette barrière est déclenchée, le convoyeur de chargement de plateaux s'immobilise. Après l'élimination du chargement excessif, le chargement de plateaux démarre automatiquement.

10.2.2 Trappe du tunnel de chargement



La trappe de tunnel ne peut être ouverte qu'avec une clé. Seules les personnes instruites sont habilitées à ouvrir la trappe de tunnel. Cela peut s'avérer nécessaire lors d'un déclenchement du système d'autosurveillance de l'installation. En cas de danger, il convient d'actionner l'arrêt du transport (voir Figure 10.2.1). Le convoyeur vertical est équipé d'un ARRÊT D'URGENCE (voir Figure 10.2.3 Position 1). Après l'élimination de la cause de la désactivation, la trappe doit être refermée à clé.

10.2.3 Trappes de visite du convoyeur vertical

Les trappes de visite du convoyeur vertical sont sécurisées par une serrure. En cas de désactivation, la trappe peut être ouverte à l'aide d'une clé pour éliminer la cause de la défaillance.

Ouvrir les portes du convoyeur vertical à l'aide d'une clé !



Derrière la porte du convoyeur vertical se trouvent les éléments de commande suivants, à l'abri de tout accès non autorisé :

① ARRÊT D'URGENCE

Un ARRÊT D'URGENCE permet de désactiver l'ensemble de l'installation lorsqu'il est actionné en cas de danger.

② Arrêt de transport

Le bouton d'arrêt de transport sert à arrêter et démarrer l'installation.

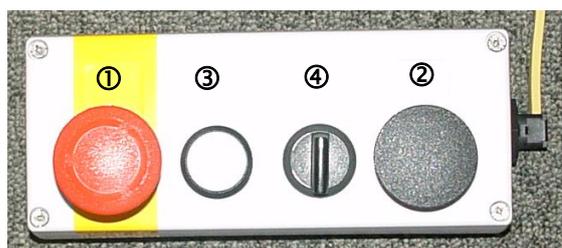
③ Touche Acquitter défaillance

pour les désactivations dans la zone de chargement et de déchargement. Après élimination de la cause d'une désactivation par le retrait d'un plateau ou d'une serviette, il convient d'appuyer sur la touche « Acquitter défaillance ». L'installation redémarre alors.

ATTENTION ! Si la touche Défaillance est actionnée, sans avoir éliminé auparavant la cause de la désactivation, cela peut conduire à une collision !

④ Touche Lever - Abaisser :

Lever le convoyeur à des fins d'inspection et de nettoyage.
Abaisser le convoyeur à des fins d'inspection et de nettoyage.



Les portes du convoyeur vertical doivent être verrouillées à l'aide de la **clé** après élimination de la cause de la désactivation ou l'actionnement des éléments de commande.

La position 4 n'est active que lorsque l'installation est commutée en position « RET » !

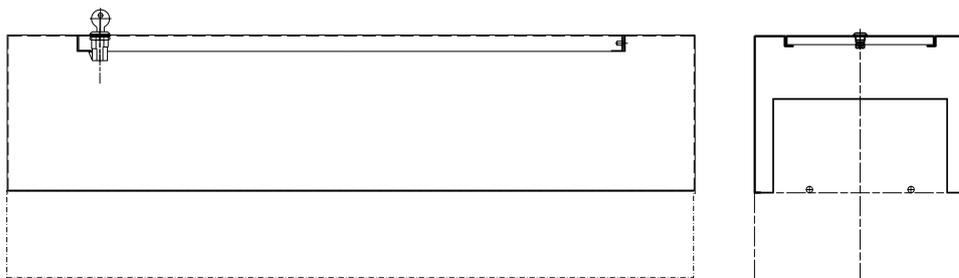


10.2.4 Tunnel de sortie

La trappe de visite du tunnel de sortie du convoyeur vertical est protégée par deux serrures. Lors des opérations de maintenance et en cas de défaillance, la trappe peut être ouverte avec une clé.



Seules les personnes instruites sont habilitées à ouvrir la trappe de visite.



10.3 Contrôle du fonctionnement des dispositifs de sécurité

Afin d'éviter un dommage du convoyeur, blessures ou morts de personnes:

- avant la première mise en route,
- avant la mise en route après un longue période d'hors service,
- ainsi que tous les jours - avant la mise en service

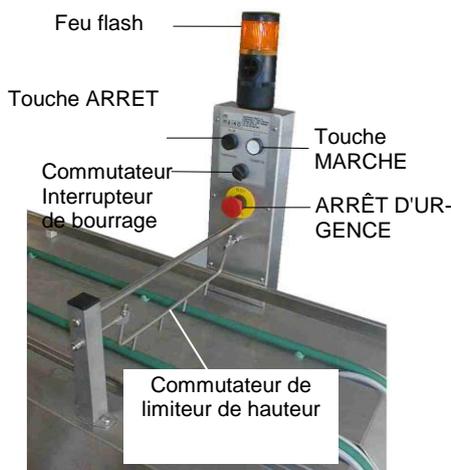


ATTEN-

contrôler successivement le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité !

<p>Tous les boutons d'ARRET D'URGENCE</p>	<p>Interrupteur limiteur de hauteur</p>	<p>Contacteur de fin de course à broche</p>
<p>Tableau de commande du convoyeur vertical ARRÊT D'URGENCE</p>	<p>Arrêt de transport</p>	<p>Arrêt de transport</p>

10.4 Limiteur de hauteur, tableau de commande avec témoin lumineux



A la fin de la section de rangement de couverts dans la laverie se trouve un tableau de commande avec limiteur de hauteur intégré.

Le limiteur de hauteur détecte tous les éléments de couverts dépassant du bord de l'assiette.

Lors de l'actionnement de l'étrier du contacteur de fin de course par un élément de couvert, l'installation se coupe. Lorsque le couvert détecté est retiré et l'étrier de contacteur de fin de course libéré, l'installation redémarre automatiquement.

Le tableau de commande comprend les éléments de commande Marche/Arrêt, l'Arrêt d'urgence et le cas échéant un commutateur pour l'interrupteur de bourrage. A l'actionnement de la touche MARCHÉ, l'installation est mise en service. L'actionnement de la touche ARRÊT coupe d'installation.

Lorsque le bouton d'ARRÊT D'URGENCE est actionné, l'installation de transport complète s'immobilise. Le bouton est réinitialisé par une traction. A l'actionnement de la touche MARCHÉ, l'installation est mise en service. Le tableau de commande comprend un témoin lumineux, qui indique toutes les désactivations de l'installation de transport.

10.5 Elimination des désactivations survenue pendant l'exploitation

Pour détecter les irrégularités liées à un éventuel chargement erroné du plateau avec des couverts, de la vaisselle, des serviettes, etc. l'installation est équipée d'un dispositif d'autoprotection. L'installation détecte dans la mesure du possible les processus de chargement non-conformes, ainsi que les plateaux empilés ou mal chargés.

Pour déterminer au plus vite le lieu de la cause de la désactivation pendant le service, la porte de l'armoire de commande porte des informations sur l'installation.

De plus, un feu flash est installé sur le tableau de commande dans la zone de rangement des couverts pour attirer l'attention sur une désactivation.

La partie supérieure et la partie inférieure du convoyeur sont équipées de portes d'habillage verrouillées ou de panneaux amovibles. Dans les deux zones se trouvent des combinaisons de commutateurs pour les fonctions suivantes :

ARRÊT D'URGENCE, arrêt du transport noir, bouton LEVER/ABAISSER, touche d'acquiescement pour le démarrage de l'installation.

10.5.1 Convoyeurs avec tracé suspendu et cartérisé

Sur les installations avec un tracé suspendu au plafond et cartérisé, ou a des endroits difficilement accessibles, il convient de tenir compte des points suivants pour l'élimination des désactivations ou pour les opérations de nettoyage et d'inspection :

- Eteignez l'interrupteur principal!
- Seules des personnes instruites et compétentes sont habilitées à retirer les carter ou panneaux de plafond.
- Eliminer la cause de la désactivation, les opérations d'inspection ou de nettoyage à l'aide d'une échelle ou d'un échafaudage, et après fixation et sécurisation au moyen d'une corde de rappel à une suspension de barre.

10.5.2 Séquence de désactivation et élimination de cette dernière

- L'installation détecte une non-conformité et se coupe !
 - Lors d'une désactivation de l'installation de transport, le feu flash décrit ci-dessus s'allume en guise de première information.
 - Le lieu et la cause de la désactivation peuvent être relevés sur la poste de l'armoire électrique.
 - Une personne instruite et autorisée se rend avec la clé de la porte sur le lieu de la désactivation affichée.
 - Cette personne ouvre la trappe de visite à l'aide de la clé. L'installation est immobilisée.
 - La cause de la désactivation, par ex. une serviette, etc., doit être éliminée. Ici, la personne instruite doit décider si la cause de la désactivation peut être éliminée en interne ou non.
1. Si la personne peut éliminer elle-même la cause du problème, la zone de la désactivation doit être évacuée. Ensuite, l'installation ne peut être redémarrée qu'à l'aide de la touche d'acquiescement qui se trouve à proximité du lieu de la désactivation.
 2. Si la personne ne peut pas éliminer elle-même la cause du problème, elle doit en informer immédiatement son supérieur ou le service technique.
 3. Des chariots de transport de plateaux, etc. doivent être mis à disposition.
 4. Fermer les portes.

En cas de désactivation, l'installation ne peut être redémarrée qu'à l'aide de la touche d'acquiescement se trouvant à proximité de l'affichage de la désactivation.

Pour l'inspection et le contrôle fonctionnel de l'installation, les combinaisons de commutateurs sont équipées d'un bouton d'arrêt de transport noir et d'un bouton d'ARRET D'URGENCE.

Pour le nettoyage des plateformes par des collaborateurs instruits, les combinaisons de commutateur sont équipées de boutons LEVER/ABAISSER. Ces boutons ne fonctionnent que lorsque l'installation est désactivée (sans désenclencher l'interrupteur principal). Ces boutons permettent d'avancer les plateformes pas-à-pas.

Dans le présent mode d'emploi, il convient de se reporter aux chapitres suivants :

- les consignes de sécurité au chapitre 6
- les consignes concernant l'élimination des causes de désactivations au chapitre 8
- le nettoyage au chapitre 10.

10.6 Fonction spéciale de l'interrupteur de bourrage

L'interrupteur de bourrage est enclenché pendant les phases à faible charge du service de lavage.

Sur le poste de rangement de couverts, aucun collaborateur n'est requis pendant le mode de bourrage pour ranger les couverts en continu.

L'interrupteur de bourrage est activé en actionnant le commutateur qui se trouve à côté du bouton MARCHE/ARRET sur le tableau de commande.

Positionner le commutateur sur mode bourrage !

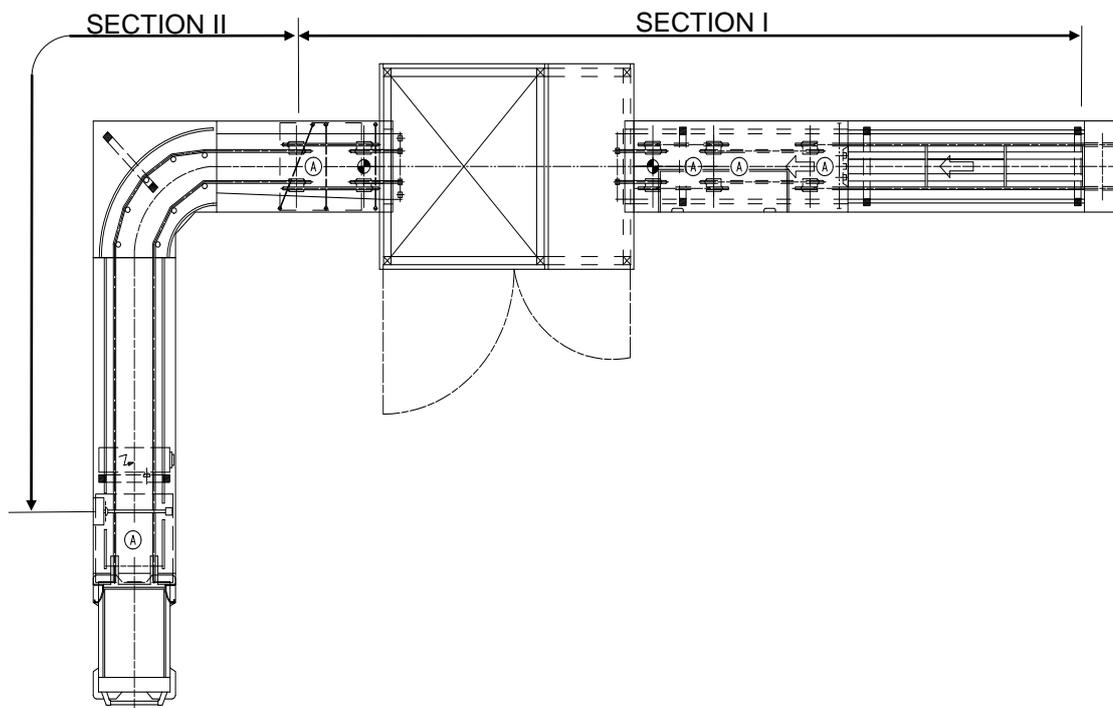
La première partie du tracé, la section I (chargement des plateaux) est toujours en service. Les plateaux sont transportés jusqu'à la barrière / au détecteur photoélectrique de l'interrupteur de bourrage, qui se trouve à la fin de la section I.



Commutateur pour le mode bourrage ou le mode continu

Si un plateau déclenche la barrière / le détecteur photoélectrique, l'installation de transport suivants, la section II, est enclenchée. Lorsque le plateau a franchi la barrière / le détecteur photoélectrique, la section II de l'installation de transport s'immobilise. Ainsi, les plateaux s'accumulent les uns après les autres.

Lorsque le premier plateau de la section d'accumulation déclenche le limiteur de hauteur à la fin de l'installation de transport, l'installation complète se coupe et émet un signal sonore. Ce signal peut être désactivé en basculant l'interrupteur de bourrage sur le mode continu.



11 Utilisation

11.1 Mise en service



ATTEN-

Afin d'éviter un endommagement de l'installation ou des blessures pouvant être mortelles lors de la mise en service de la machine, les points suivants doivent impérativement être respectés :

- La mise en service de la machine à laver ne doit être effectuée que par du personnel qualifié et en respectant les consignes de sécurité.
- Lors de l'utilisation du convoyeur, les réglementations UVV pour convoyeur à transport constant (VGB 10) sont à observer.
- Avant le premier démarrage, assurez-vous que tous les outils ou autres corps étrangers ont bien été sortis de la machine.
- - Vérifier tous les dispositifs de sécurité et arrêts d'urgence en les activant avant la mise en route du convoyeur.
- - Veuillez lire le chapitre „Indications de sécurité générales“.
- **Lire également le « Manuel d'exploitation Ecran tactile MP370 » complémentaire.**

L'explication du fonctionnement et la mise en route du convoyeur sont effectuées par les techniciens installant le matériel. L'installation ne peut être utilisée par les opérateurs qu'après cette instruction.

11.2 Utilisation

En général, les plateaux avec la vaisselle sont posés sur le début du convoyeur et sont transportés à l'intérieur de la laverie.

Là, la vaisselle est débarrassée, triée avec les plateaux et déposée dans la machine à laver la vaisselle.

Le convoyeur est mis en route et arrêté à partir des postes de travail et de triage en laverie.

Selon le système de triage sur place, la fin du convoyeur est doté d'un interrupteur limiteur de passage ou d'un interrupteur fin de course à goupille.

Les fonctions spéciales, telle que la fonction d'accumulation de plateaux, etc. sont décrites séparément.

Au niveau de la dépose de plateaux doit être prévu un arrêt d'urgence.

D'autres arrêts d'urgence doivent suivre après tous les 20 m de convoyeur.

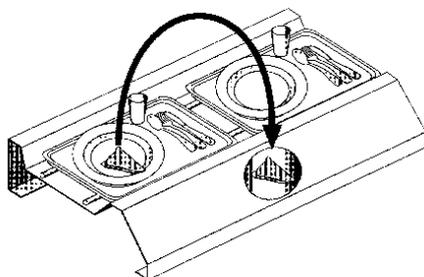
Ceci n'est pas valable, si le convoyeur passe dans un corridor, couloir ou canal clos.

Ne pas mettre les mains en dessous de la courroie pendant le fonctionnement.



ATTEN-

11.3 Chargement des plateaux (illustrations de chargements non-conformes)

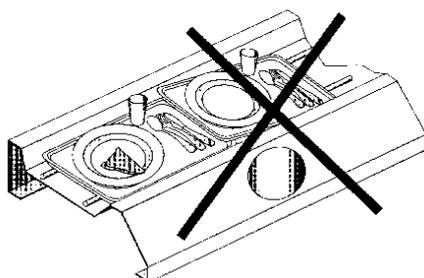


Veiller à ce que le plateau soit chargé de sorte que les couverts ne dépassent pas du plateau.

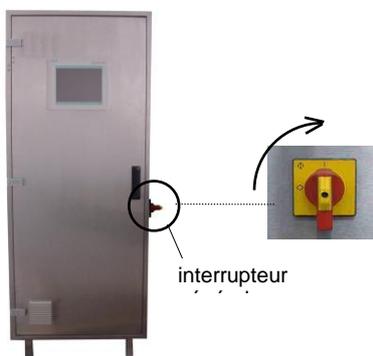
Les bouteilles ou les verres ne peuvent être transportés en toute sécurité que s'ils sont debout.

Ne pas empiler les plateaux comportant des couverts.

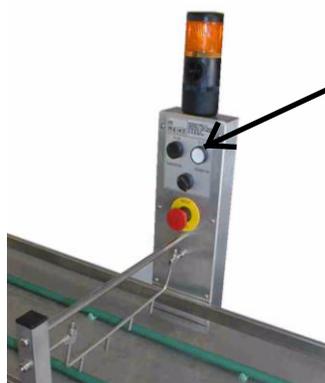
Apposer des plaquettes pour le chargement de plateaux corrects au niveau du chargement de plateaux.



11.4 Mise en marche du convoyeur à polycordes



Enclencher l'interrupteur principal qui se trouve sur le côté de l'armoire électrique !



Appuyer le bouton blanc „MARCHÉ“ au niveau du tableau de commande!

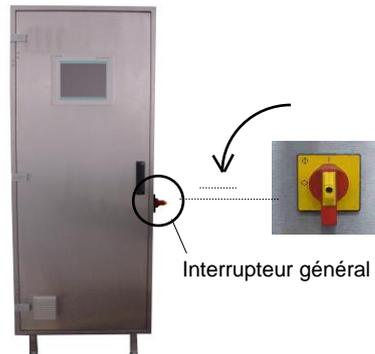
Le convoyeur polycordes se met alors en route !

11.5 Mise hors service



Appuyer sur le bouton noir « ARRET » du tableau de commande !

Le convoyeur polycordes s'immobilise !



Désenclencher l'interrupteur principal qui se trouve sur le côté de l'armoire électrique !

Maintenant le convoyeur est hors service!

Pour les installations avec clapet coupe-feu et système d'alimentation électrique de secours, l'interrupteur principal de la commande du clapet coupe-feu doit également être éteint!

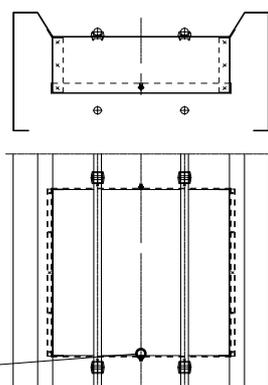
12 Nettoyage

Afin d'assurer une longue durée de vie et un fonctionnement parfait de votre convoyeur, il est très important de le nettoyer de manière intensive tous les jours au niveau de la dépose plateaux et plus spécialement au niveau des postes de triage de vaisselle en laverie.

Lors de travaux de nettoyage, de révision et de maintenance, il faut s'assurer que l'arrêt d'urgence ou l'interrupteur principal de l'armoire de commande électrique est activé. Tous les revêtements de sécurité devant être enlevés pour effectuer ces travaux doivent impérativement être remis en place correctement après la fin de travaux.

Lire également le chapitre « Convoyeurs avec tracé suspendu et cartérisé »

12.1 Collecteur de couverts dans la table de convoyeur



Cellule photoélectrique

Les couverts, restes de nourriture, serviettes, etc. tombant du plateau pendant le transport sont collectés dans les creux de la table de convoyeur.

Les collecteurs de couverts sont surveillés par des cellules photoélectriques.

En cas d'accumulation trop importante, l'installation est désactivée.

Il convient de veiller quotidiennement à vider ces collecteurs.

12.2 Nettoyage journalier

Les surfaces de glisse du polycorde ainsi que le polycorde en lui-même doivent être libérés de tout déchet collant.

Veillez à ce qu'aucun produit de nettoyage soit utilisé qui devient collant après avoir séché.

Eviter les détergents contenant de l'alcool, acides et contenant du chlore ainsi que les désinfectants etc. car ils attaquent les courroies polycordes et les poulies.

Nous vous conseillons d'effectuer le nettoyage avec des produits alcalins doux.

		
<p>Foto / FT / PIC00007 Retirer l'écran de protection de la cuve de chargement de plateaux.</p>	<p>Foto / FT / PIC00008 Nettoyer la cuve de chargement de plateaux et la surface de glissement de la courroie polycordes !</p>	<p>Foto / FT / PIC00009 Nettoyer la courroie polycordes !</p>

Le reste du convoyeur nécessite uniquement un simple nettoyage hebdomadaire comme par exemple enlever les serviettes ou gobelets tombés lors du transport.

Pour des raisons fonctionnelles et d'hygiène le convoyeur doit être nettoyé selon son degré de salissure.

Il est interdit de nettoyer les zones d'entraînement et de poulies et l'armoire électrique au jet d'eau de haute pression.

Il est interdit d'asperger à l'eau des éléments et appareils électriques comme par exemple interrupteur Marche/Arrêt, moteurs d'entraînement etc....

12.3 Entretien des surfaces en acier inoxydable

Si nécessaire, nous vous recommandons de ne nettoyer les surfaces en acier inoxydable qu'avec des produits de nettoyage et d'entretien destinés à l'acier inoxydable.

Les parties légèrement sales peuvent être essuyées avec un chiffon doux ou une éponge, éventuellement humide.

Après le nettoyage, veiller à bien sécher toutes les surfaces pour éviter les traces de calcaire. Utiliser de l'eau déminéralisée de préférence.

Ne pas utiliser de produits de nettoyage ou de récurage agressifs.

Les produits d'entretien ne doivent pas attaquer l'acier inoxydable, ne former aucun dépôt et ne pas entraîner de décoloration.

N'utiliser en aucun cas de produits de nettoyage contenant de l'acide muriatique ni d'agents de blanchiment à base de chlore.

Ne pas utiliser d'ustensiles de nettoyage ayant préalablement été utilisés sur de l'acier non inoxydable pour prévenir la rouille erratique.

Les effets extérieurs agressifs dus aux produits de nettoyage et d'entretien et émanant des alentours du lave-vaisselle ou s'étant formés par contact direct peuvent endommager la machine et mettre le matériau en danger (p. ex. : nettoyeurs agressifs pour carrelages).

Attention !

Les consignes du fabricant relatives aux dangers apposées sur les bidons d'origine et figurant dans les fiches de données de sécurité doivent être respectées.

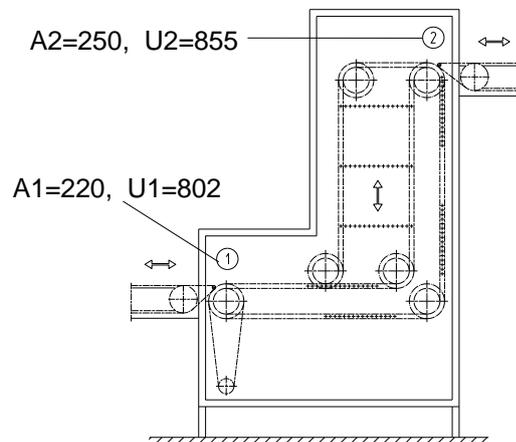
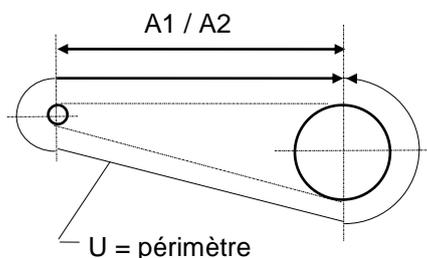
13 Soudage d'une polycorde à noyau

Coupez en angle droit les deux extrémités de la polycorde.

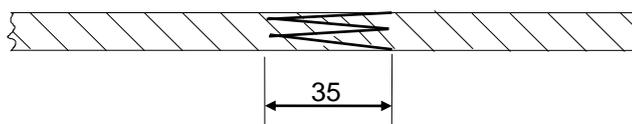
<p>Fig. 1</p> <p>min. 5 max. 8</p> <p>min. 5 max. 8</p> <p>Evider le noyau avec un perceur de 4,2 mm Eliminer tous les copeaux (souffler)</p>	<p>Les extrémités des courroies rondes doivent être propres et exemptes de graisse. Evider selon Dessin 1 le noyau de polycorde et enlever tous les copeaux (souffler pour les faire partir).</p> <p>Resserrer les deux extrémités par une corde ou un dispositif de serrage. Les deux extrémités doivent être sans tension.</p>
<p>Fig. 2</p> <p>min. 5 max. 8</p> <p>min. 5 max. 8</p> <p>Zone</p> <p>Fer à soudage à env. 250°C. Il doit être revêtu de teflon</p>	<p>Chauffer le fer à soudage à une température de travail d'env. 250°C.</p> <p>Placer les deux extrémités dans la pince de soudage.</p> <p>Chauffer les deux extrémités en même temps.</p> <p>Les surfaces de soudage doivent être bien chauffées et gonflées. Voir dessin 2.</p>
<p>Fig. 3</p> <p>ATTENTION !!!</p> <p>Ne pressez pas les extrémités chauffées trop fortement l'un contre l'autre, sinon les surfaces froides se rejoignent. Conséquence: la soudure casse!!!</p>	<p>Assembler les extrémités de courroie polycordes chauffées de manière aussi plane que possible, sans exercer de pression trop forte, de sorte à former un léger renflement.</p> <p>Ne pas trop forcer sur les courroies polycordes après les avoir chauffées, puisque les surfaces froides intérieures se touchent alors, la matière chauffée est refoulée vers l'extérieur et le soudage ne se fait qu'en périphérie. Ce soudage périphérique extérieur ne résiste pas à la traction et se déchire. Serrer pendant au moins 15 minutes - Fig. 3.</p>
<p>Fig. 4</p>	<p>Retirer le dispositif de serrage, couper le renflement, plier le point de soudage de courroie polycordes après le soudage et le refroidissement. Si le point de soudage se fend, le soudage doit être renouvelé. Dans ce contexte, veiller à ce que la tension de la courroie polycordes ne dépasse pas 1 % suite au raccourcissement répété. Une tension excessive des courroies polycordes peut provoquer une rupture de l'arbre ou des poulies de courroie.</p>

14 Soudage de la courroie plate de largeur 20 avec assemblage en Z

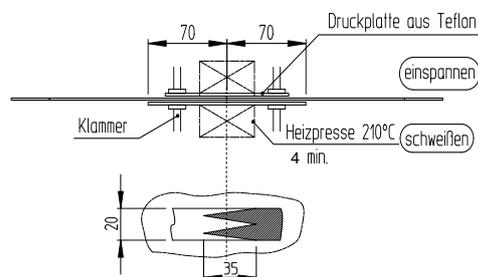
Voir notice distincte n° 9634605



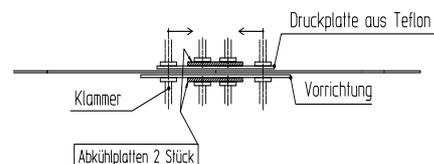
1. Amener l'entraxe A à la cote de consigne.
2. Mesurer le périmètre à l'aide d'une ficelle ou d'un mètre ruban.
3. Périmètre mesuré, moins 0,5 % de tension, plus 35 mm pour l'assemblage en Z.



4. Placer la courroie dans le dispositif conformément à la notice, bloquer avec la pince et appliquer la presse préchauffée. Temps de chauffe 4 minutes, température 210 °C. (voir dessin à droite)



5. Retirer la presse chauffante, appliquer les plaques de refroidissement 60x50 et placer les pinces sur l'assemblage soudé.



6. Laisser refroidir pendant 10 minutes avant de retirer les pinces.
7. Couper les résidus de soudage.
8. Le soudage est terminé. Il peut être soumis à charge immédiatement.

Réf. art. MEIKO pour outils auxiliaires :	
Article	Réf. art.
Dispositif de soudage pour courroie plate, pour pince chauffante SHZ6/5	8232940
Pince de soudage	9637759

15 Formation du personnel

Personnes Activité	Personnes informées	Personnel ayant reçu une formation technique	Electricien spécialisé	Supérieur hiérarchique avec compétence correspondante
Mise en place et montage				
Mise en service				
Fonctionnement				
Contrôle des dispositifs de sécurité				
Utilisation				
Recherche de pannes				
Dépannage, mécanique				
Dépannage, électrique				
Maintenance				
Nettoyage				
Réparations				
Entretien				

Seul du personnel instruit est habilité à actionner la commande.

La formation doit être confirmée par écrit.

16 Recyclage de la machine

Lors de la mise hors service de l'installation (démontage et mis à la casse), les matériaux nobles sont à recycler selon les régulations locales en vigueur. Ci-après une liste des matériaux les plus fréquents se présentant lors du démontage:

- Chrome-nickel-acier
- Aluminium
- Cuivre
- Laiton
- Pièces électriques et électroniques
- PP et matériau plastique

17 Entretien

Les travaux de maintenance ne doivent être effectués uniquement lorsque le convoyeur est à l'arrêt et débranché. L'interrupteur principal du convoyeur doit être mis sur arrêt et doit être sécurisé par cadenas.

Les dispositifs de prévention d'accidents dans les parties pouvant coincées ou contusionnées des membres (poulies d'entraînement, roulettes de guidage en courbe) doivent être vérifiés régulièrement. Ce contrôle doit s'effectuer dans un intervalle de maintenance de 6 mois.

Les dispositifs de sécurité existants ne doivent pas être démontés !

Nous vous conseillons de conclure un contrat de maintenance avec notre usine afin de garantir une longue durée de vie à votre installation.

Lire également le chapitre « Convoyeurs avec tracé suspendu et cartérisé »

Travaux d'entretien	Tous les jours	Tous les mois	Tous les tri-mestre	Chaque se-mestre	Valeurs de mesure / Remarque concernant la réalisation
17.1 Chargement de plateaux RF					
Contrôler le fonctionnement silencieux, la température et l'usure de tous les paliers.			◆		
Contrôler le fonctionnement et l'état des poulies de courroies polycordes.				◆	
Contrôlez si les polycordes ont été endommagées mécaniquement. Vérifiez leur tension et leur surface (non-collante)		◆			
Contrôler l'absence de détériorations sur les guidages de courroies polycordes.				◆	
Contrôler l'état et le fonctionnement des galets de courbes supérieurs et inférieurs.				◆	
Contrôler le fonctionnement silencieux et la ventilation des moteurs d'entraînement.				◆	
Contrôler les guidages de plateaux en amont, en aval et dans les courbes.				◆	
17.2 Synchronisation des plateaux dans le convoyeur vertical					
Contrôler le fonctionnement des barrières et détecteurs photoélectriques.				◆	
Fusibles des barrières et détecteurs photoélectriques.				◆	
Contrôler la tension et l'état des courroies plates.				◆	
Contrôler le fonctionnement silencieux, la température et l'usure de tous les paliers.			◆		
Contrôler le fonctionnement et l'état des poulies de courroies polycordes.				◆	
Contrôlez si les polycordes ont été endommagées mécaniquement. Vérifiez leur tension et leur surface (non-collante)		◆			
Contrôler l'état et le fonctionnement des galets de courbes supérieurs et inférieurs.				◆	
Contrôler le fonctionnement silencieux et la ventilation des moteurs d'entraînement.				◆	
Contrôler les guidages de plateaux en amont, en aval et dans les courbes.				◆	

Travaux d'entretien		Tous les jours	Tous les mois	Tous les trimestres	Chaque semestre	Valeurs de mesure / Remarque concernant la réalisation
17.3 Convoyeur vertical						
Contrôler le fonctionnement, la fixation et le fusible du détecteur de proximité.					◆	
Contrôler le fonctionnement et le fusible de la barrière photoélectrique.					◆	
Contrôler le fonctionnement silencieux, la température et l'usure de tous les paliers.				◆		
Modèle RF avec VF - P	Nettoyer les plateformes entre les chaînes de blocs (si la plateforme est bombée, elle doit être nettoyée).		◆			
Modèle RF avec VF - G	Nettoyer les fourches					
Modèle RF avec VF - P	Contrôler l'état des plateformes.		◆			
Modèle RF avec VF - G	Contrôler l'état des fourches.					
Contrôler la distance (max. 3 mm) entre le détecteur de proximité inductif et la barre de commutation.			◆			
Modèle RF avec VF - P	Contrôler la fixation de la plateforme dans la courroie crantée (contrôler la position de la douille).		◆			
Modèle RF avec VF - G	Contrôler la fixation de la fourche dans la courroie crantée (contrôler la position de la douille). Aligner la fourche.					
Contrôler le fonctionnement silencieux et la ventilation des moteurs d'entraînement.					◆	
Contrôler la lubrification de la chaîne d'entraînement et la graisser le cas échéant.			◆			
Nettoyer les glissières en amont et en aval.			◆			
17.4 Convoyeur vertical - sortie						
Modèle RF avec VF - P	Contrôler la hauteur de transfert entre la plateforme et le convoyeur de plateaux.				◆	
Modèle RF avec VF - G	Contrôler le convoyeur de plateaux.					
Contrôler l'état des guidages de plateaux latéraux.					◆	
Contrôler la tension et l'état de la courroie plate.					◆	
Contrôler le fonctionnement silencieux, la température et l'usure de tous les paliers.				◆		
Contrôler le fonctionnement et l'état des poulies de courroies polycordes.					◆	
Contrôler le fonctionnement et les fusibles des barrières et détecteurs photoélectriques.					◆	

Travaux d'entretien	Tous les jours	Tous les mois	Tous les tri-mestre	Chaque se-mestre	Valeurs de mesure / Remarque concernant la réalisation
17.5 Tracé supérieur cartérisé					
Contrôler le fonctionnement silencieux, la température et l'usure de tous les paliers.			◆		
Contrôler le fonctionnement et l'état des poulies de courroies polycordes.				◆	
Contrôlez si les polycordes ont été endommagées mécaniquement. Vérifiez leur tension et leur surface (non-collante)		◆			
Contrôler le support des courroies polycordes du brin inférieur dans les attaches des cornières d'appui.				◆	
Contrôler l'état et le fonctionnement des galets de courbes supérieurs et inférieurs.				◆	
Contrôler le fonctionnement silencieux des moteurs d'entraînement.				◆	
Contrôler les guidages de plateaux en amont, en aval et dans les courbes.				◆	
Contrôler la propreté de l'installation.				◆	
Contrôler le fonctionnement des barrières et détecteurs photoélectriques.				◆	
17.6 Convoyeur à courroies polycordes dans la zone de la laverie					
Contrôler le fonctionnement du limiteur de hauteur.				◆	
Contrôler l'empilement des plateaux.				◆	
Contrôler le fonctionnement des boutons MARCHE/ARRET et ARRET D'URGENCE.				◆	
Contrôler le fonctionnement silencieux, la température et l'usure de tous les paliers.			◆		
Contrôler le fonctionnement et l'état des poulies de courroies polycordes.				◆	
Contrôlez si les polycordes ont été endommagées mécaniquement. Vérifiez leur tension et leur surface (non-collante)		◆			
Contrôler l'état du guidage de courroie polycordes				◆	
Contrôler l'état et le fonctionnement des galets de courbes supérieurs et inférieurs.				◆	
Contrôler le fonctionnement silencieux et la ventilation des moteurs d'entraînement.				◆	
Contrôler les guidages de plateaux en amont, en aval et dans les courbes.				◆	
Contrôler le ventilateur/filtre de l'armoire électrique et le remplacer le cas échéant.				◆	
Contrôler le fonctionnement de la commande électrique et des éléments de commande.				◆	

Travaux d'entretien	Tous les jours	Tous les mois	Tous les trimestres	Chaque semestre	Valeurs de mesure / Remarque concernant la réalisation
17.7 Jonction des plateaux, TZF					
Contrôler la facilité de mouvement du frein à plateaux.				◆	
Nettoyer le guidage du frein de plateaux et y pulvériser du silicone.				◆	
Contrôler le fonctionnement, les fusibles et la fixation des détecteurs photoélectriques.				◆	
Contrôler le fonctionnement silencieux, la température et l'usure de tous les paliers.			◆		
Contrôler le fonctionnement et l'état des poulies de courroies polycordes.				◆	
Contrôlez si les polycordes ont été endommagées mécaniquement. Vérifiez leur tension et leur surface (non-collante)		◆			
Contrôler l'état et le fonctionnement des galets de courbes supérieurs et inférieurs.				◆	
Contrôler le fonctionnement silencieux et la ventilation des moteurs d'entraînement.				◆	
Contrôler l'état des guidages de plateaux.				◆	
17.8 Dispositif d'insertion automatique des plateaux, TST 6 / TST 7					
Contrôler le fonctionnement et l'absence de bruits du motoréducteur.				◆	
Contrôler le fonctionnement silencieux, la température et l'usure de tous les paliers.			◆		
Contrôler le fonctionnement et l'état des poulies de courroies polycordes.				◆	
Contrôlez si les polycordes ont été endommagées mécaniquement. Vérifiez leur tension et leur surface (non-collante)		◆			
Contrôler la rotation régulière de la courroie ronde.				◆	
Contrôler le guidage de plateaux complet.				◆	
Contrôler le temps de réaction de l'électroaimant de levage.				◆	
Resserrer tous les fusible et les raccords.				◆	
Contrôlez le câblage				◆	
Contrôler le bon fonctionnement, l'état et la fixation de tous les interrupteurs.				◆	
Contrôler le fonctionnement commun de toutes les fonctions du TST 7 (voir "Réglage synchronisation" des instructions de service TST7)				◆	

Travaux d'entretien	Tous les jours	Tous les mois	Tous les tri-mestre	Chaque se-mestre	Valeurs de mesure / Remarque concernant la réalisation
17.9 Sécurité!!!					
Instruction de sécurité du personnel de conduite, discussion de la conduite de l'installation et « modification corrective des coupures opérationnelles »				◆	
Contrôler le positionnement correct et la fixation ferme des plaques de recouvrement de prévention contre les accidents (chap. 7)				◆	
Vérifier que toutes les portes d'accès sont verrouillées et que la clé est conservée par une personne formée.				◆	
Contrôler la présence d'une plaque d'avertissement sur la porte d'accès du convoyeur vertical cartérisé (voir 9552501) et derrière les trappes de visite du convoyeur vertical (voir 9548718).				◆	

18 Documentation du convoyeur vertical

Veillez vous reporter à la documentation distincte du convoyeur vertical de la société NERAK !

19 Sécurité incendie

Les installations de transport dont le tracé franchit une zone de risques d'incendie doivent disposer d'une protection anti-incendie appropriée.
Le cas échéant, nous nous ferons un plaisir de vous conseiller.

20 Table de convoyeur rabattable

Une table de convoyeur rabattable est utilisée, si l'installation de transport requiert la mise en place d'un passage. Il peut s'agir d'un passage pour la maintenance, les inspections, l'accès à un poste de travail ou une voie de secours.

Fonction:

La table de convoyeur rabattable est équipée de deux ressorts pneumatiques, qui prennent en charge la majeure partie du poids de la table de convoyeur pendant l'actionnement de la partie rabattable. De plus, cette section est équipée de deux poignées sur les côtés, qui permettent d'ouvrir ou de fermer la table rabattable. Lorsque la table rabattable est ouverte, le convoyeur en amont est immobilisé par un contacteur.

Ouverture :

Saisir fermement la poignée située sur le côté et la pivoter vers le haut jusqu'à sa fin de course. Ne relâcher la poignée que lorsque la position de fin de course supérieure est atteinte.

Fermeture :

Saisir fermement la poignée située sur le côté et la pivoter lentement vers le bas. Ne relâcher la poignée que lorsque la position de fin de course inférieure est atteinte et que la cornière d'appui est posée sur la table de convoyeur fixe.

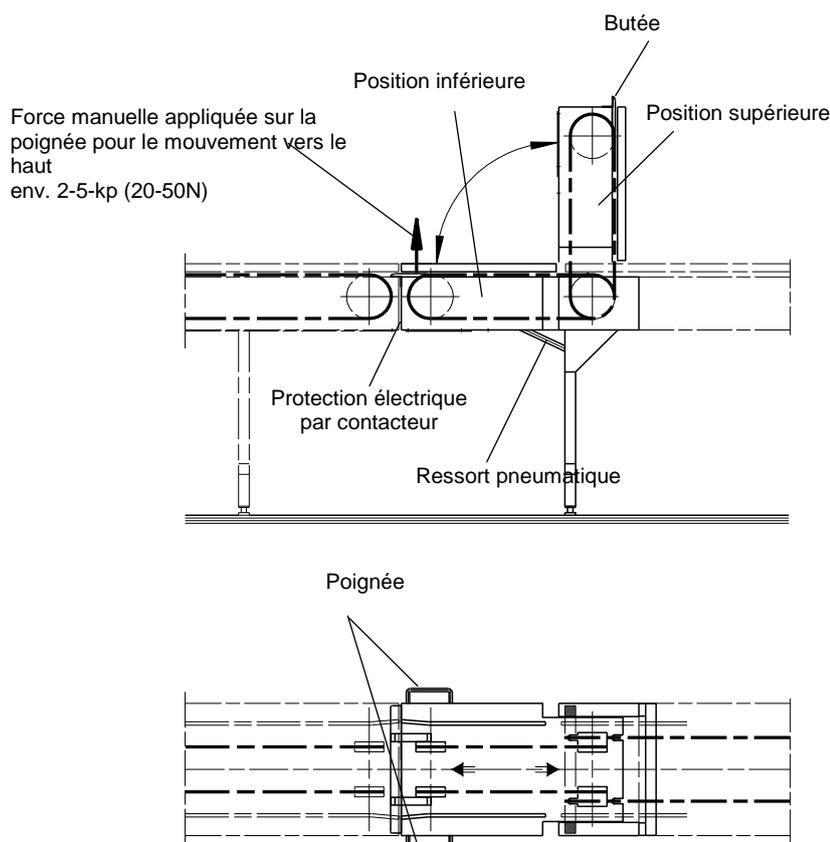
Consigne de sécurité :

Ne jamais ouvrir ou fermer la table rabattable avec de l'élan et sans la guider de la main par la poignée.

L'utilisateur est seul responsable des dommages s'il ne suit pas cette consigne.



ATTEN-



21 Issue de secours

Les installations de transport dont le tracé croise une issue de secours doivent disposer d'une séparation à l'endroit concerné (par ex. une section rabattable sur une table de convoyeur, voir photo).

Cette séparation de l'installation de transport doit pouvoir être réalisée très rapidement en cas d'urgence.

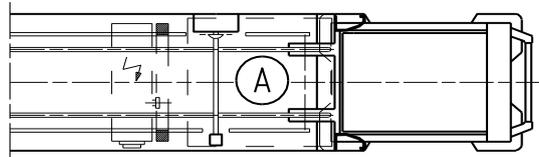
Le cas échéant, nous nous ferons un plaisir de vous conseiller.



22 Niveau de bruit

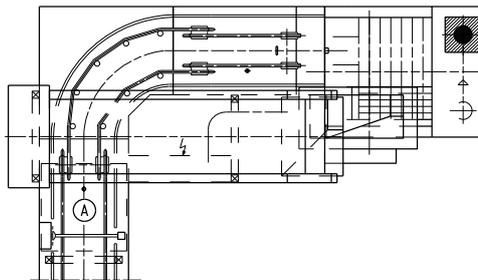
Conformément à la 3^{ème} prescription de la loi de sécurité pour appareils, le niveau sonore est inférieur à 70 dB(A).

23 Eléments périphériques du convoyeur à polycordes



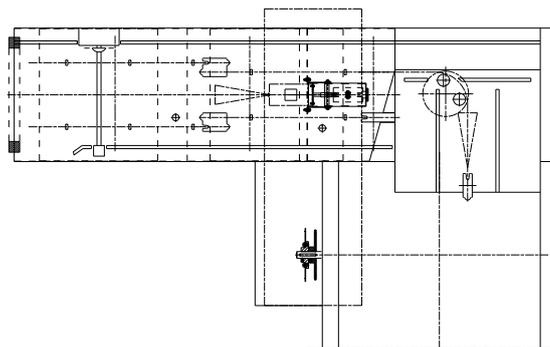
Convoyeur à polycordes avec dispositif d'empilement !

(Se reporter à la documentation technique du dispositif d'empilement !)



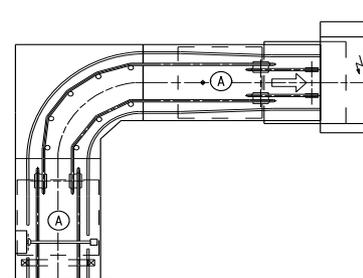
Convoyeur à polycordes avec TST 6 et installation de lavage semi-automatique (HA20 / HA30) !

(Se reporter à la documentation technique de la TST 6 et du lave-vaisselle !)



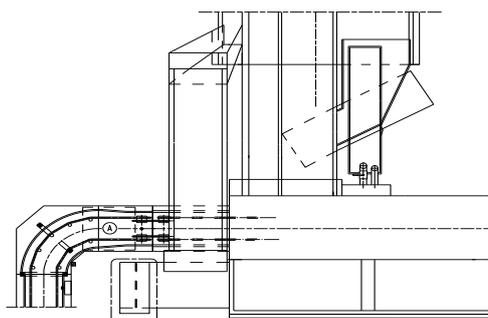
Convoyeur à polycordes avec TST 7 et installation de lavage semi-automatique (HA20 / HA30) !

(Se reporter à la documentation technique de la TST 7 et du lave-vaisselle !)



Convoyeur à polycordes avec automate de lavage de plateaux BTA 160/240 !

(Se reporter à la documentation technique de l'automate de lavage de plateaux !)



Convoyeur à polycordes avec installation de lavage automatique !

(Se reporter à la documentation technique du lave-vaisselle !)

MEIKO Maschinenbau GmbH & Co. KG

Englerstraße 3
77652 Offenburg
Germany

Tel. +49 (0)781 / 203-0
Fax +49 (0)781 / 203-1121

www.meiko.de
info@meiko.de

