

Manuel d'utilisation élévateur MAGNUM 2.0

NOTICE ORIGINALE

Mai 2023

TABLE DES MATIERES

TABLE DES MATIERES	2
1. GÉNÉRALITÉS	4
1.1. AVERTISSEMENT	4
1.2. ADRESSE CONSTRUCTEUR	4
1.3. CADRE REGLEMENTAIRE	4
1.4. MARQUAGE IDENTIFICATION	4
2. CONSIGNES DE SECURITE	5
2.1. CONSIGNES GENERALES	5
2.2. CONSIGNES SPECIFIQUES	5
2.3. POUR VOTRE SÉCURITÉ	6
2.4. SECURITE A L'UTILISATION	7
2.4.1. Accès à la zone de travail	7
2.4.2. Fonctionnement en mode semi-automatique :	7
2.4.3. Fonctionnement en mode manuel :	7
2.4.4. Risque spécifique	8
2.5. QUALIFICATION DU PERSONNEL D'INTERVENTION	8
2.6. HABILITATION FERMETURE A CLE DES ARMOIRES	8
2.7. DEMONTAGE DES CARTERS	8
2.8. SECURITE A LA MAINTENANCE	9
2.8.1. Instructions générales	9
2.8.2. Instructions spécifiques	9
3. DEFINITION DE LA MACHINE	10
3.1. FONCTION	10
3.2. STRUCTURE DE LA MACHINE	11
3.3. POSTE DE COMMANDE OCCUPE PAR L'OPERATEUR/TRICE	12
3.3.1. Mode semi-automatique :	12
3.3.2. Mode Manuel :	12
3.4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	12
3.4.1. Poids total	12
3.4.2. Niveau de bruit	12
3.4.3. Energies	12
3.5. LIMITATIONS TECHNIQUES	13
3.6. PROTECTION OPERATEURS	13
3.6.1. Protection contre les risques électriques	13
3.6.2. Séparation des énergies et dissipation	13
3.6.3. Nature des éléments mobiles et protections associées	13
4. UTILISATION EN PRODUCTION	14
4.1. ORGANES DE COMMANDE	14
4.1.1. Armoire de commande	14
4.1.2. Barre de commande	14
4.1.3. Commande déportée	15
4.2. MISE EN SERVICE	15
4.3. FONCTIONNEMENT EN SEMI-AUTOMATIQUE	15
4.3.1. Procédure de calibration	16
4.3.2. Procédure mise en position parking	17
4.3.3. Procédure pour la montée/descente	17
4.3.4. Procédure Enfournement/Défournement	18
4.3.4.1. Enfournement motorisé	20

4.3.4.2.	Défournement motorisé	21
4.4.	FONCTIONNEMENT EN MANUEL	23
4.4.1.	Désaccouplement montée/descente	23
4.4.2.	Montée/descente manuelle :	25
4.4.3.	Désaccouplement enfournement/défournement	26
4.4.3.1.	Enfournement manuel	26
4.4.3.2.	Défournement manuel	28
4.5.	ARRET MACHINE	30
4.5.1.	Procédure mise en position parking	30
4.6.	CODE DEFAUT	31
4.6.1.	Voyant FIXE	31
4.6.2.	Voyant CLIGNOTANT	31
5.	DOSSIER TECHNIQUE	34
5.1.	INSTALLATION MISE EN SERVICE	34
5.1.1.	Installation	34
5.1.2.	Démontage	34
5.2.	MAINTENANCE	35
5.2.1.	Opérations périodiques d'entretien	35
5.2.2.	Liste de pièces de rechange	36
5.2.3.	Réglage tension courroie enfournement	36
6.	DOCUMENTATION	37
6.1.	DOSSIER MECANIQUE	37
6.2.	DOSSIER ELECTRIQUE	37
6.3.	DOSSIER AUTOMATISME	37
6.4.	ANNEXES	37
	<i>Schéma électrique</i>	37
	<i>Attestations certificats CE</i>	37

1. GÉNÉRALITÉS

1.1. AVERTISSEMENT

IMPORTANT

Veillez lire attentivement ce manuel d'instructions avant la mise en route de la machine.

Nous vous conseillons de garder ce Manuel d'Instructions dans un lieu sûr et accessible pour s'y référer autant que nécessaire

1.2. ADRESSE CONSTRUCTEUR

Pour tout renseignement technique et commercial, pour les commandes éventuelles de pièces de rechange, contacter :



Zone Beausoleil - 8 rue Gutenberg
441116 VIEILLEVIGNE

 02.40.26.58.85

@ contact@aria-constructeur.fr

www.aria-constructeur.com

1.3. CADRE REGLEMENTAIRE

Cet équipement est soumis à auto-certification par le constructeur.

1.4. MARQUAGE IDENTIFICATION

L'identification de l'équipement est réalisée par une plaque gravée fixée sur le bâti de la machine et non démontable.

Vous trouverez les informations suivantes :

- Le type,
- Le N° de série,
- L'année de mise en service

2. CONSIGNES DE SECURITE

2.1. CONSIGNES GENERALES

Le produit est destiné à une utilisation dans le domaine professionnel. L'exploitant est ainsi soumis aux obligations légales concernant la sécurité au travail.

En plus des consignes de sécurité du travail de ce mode d'emploi, les prescriptions relatives à la sécurité, la prévention des accidents et le respect de l'environnement applicables au domaine d'application de cette installation doivent être respectées. En particulier :

- L'exploitant doit s'informer des prescriptions en vigueur concernant la protection du travail et recenser les dangers supplémentaires résultant des conditions de travail spécifiques au lieu d'utilisation de l'installation dans une déclaration de l'évaluation des dangers. Il doit formuler cette dernière sous forme d'instructions de service de l'installation.
- Pendant toute la durée de service de l'installation, l'exploitant doit contrôler que les instructions de service énoncées par lui-même correspondent à la législation actuelle et les adapter le cas échéant.
- L'exploitant doit définir et répartir clairement les responsabilités concernant l'installation, la manipulation et le nettoyage.
- L'exploitant doit veiller à ce que tous les collaborateurs chargés de la manipulation de l'installation aient lu et compris le mode d'emploi. De plus il est tenu de veiller à une formation régulière du personnel et d'informer celui-ci des dangers.
- D'autre part, l'exploitant est responsable du maintien de l'installation en un état technique parfait.

2.2. CONSIGNES SPECIFIQUES

Ce type de machine a été conçu pour réaliser l'enfournement et le défournement de pâtes à pain ou de pain cuit au four, dans des fours construits à cette fin. C'est pourquoi l'enfourneur ne doit pas être utilisé à des fins autres que celles citées précédemment, auquel cas, ARIA CONSTRUCTEUR décline toute responsabilité à ce titre. Il faut souligner que la machine a été conçue pour satisfaire aux normes de la directive européenne des machines "CE". Ainsi, face à tout changement sur la machine concernant la conception d'origine et par conséquent pouvant affecter les conditions de sécurité prévues par ARIA CONSTRUCTEUR lors de sa conception, le fabricant de la machine décline toute responsabilité d'un éventuel accident causé par une utilisation de la machine non conforme. En conséquence, il est recommandé de toujours utiliser les pièces de rechange d'origine ou à défaut, celles qui ont reçu l'approbation du fabricant.

2.3. POUR VOTRE SÉCURITÉ

2.3.1. Poste de travail

- Maintenez l'aire de travail en ordre.
- Les vêtements et chaussures que vous porterez conviendront et seront adaptés au travail.
- L'aire de travail devra être bien éclairée.
- Assurez-vous qu'aucun objet ne puisse interférer avec le bon fonctionnement.
- Assurez-vous que seul l'opérateur se trouve dans l'aire de travail.
- Éviter les postures inconfortables lors des opérations répétitives
- Au repos, laisser l'élévateur en position haute.

2.3.2. Nettoyage

- Ne pas nettoyer les élévateurs-enfourneurs à l'eau
- Les roulements et galets de l'élévateur / enfourneur doivent être régulièrement nettoyés à l'air comprimé pour chasser les dépôts de farine.
- Ne pas utiliser d'ustensiles métalliques
- **Nettoyer les surfaces supérieures de l'enfourneur**
- Pour le nettoyage à sec de la toile : utiliser un aspirateur professionnel

2.4. SECURITE A L'UTILISATION

2.4.1. Accès à la zone de travail

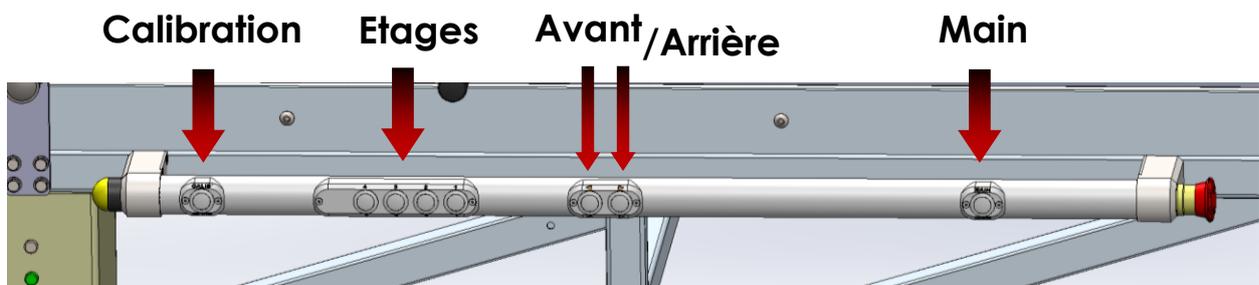
L'utilisation de l'élévateur est soumise à la vigilance de l'opérateur/trice.

L'opérateur/trice mettant en service l'élévateur MAGNUM 2.0 veillera à ce que personne n'évolue dans la zone de travail afin d'éviter à toute personne étrangère d'être heurtée par l'appareil.

2.4.2. Fonctionnement en mode semi-automatique :

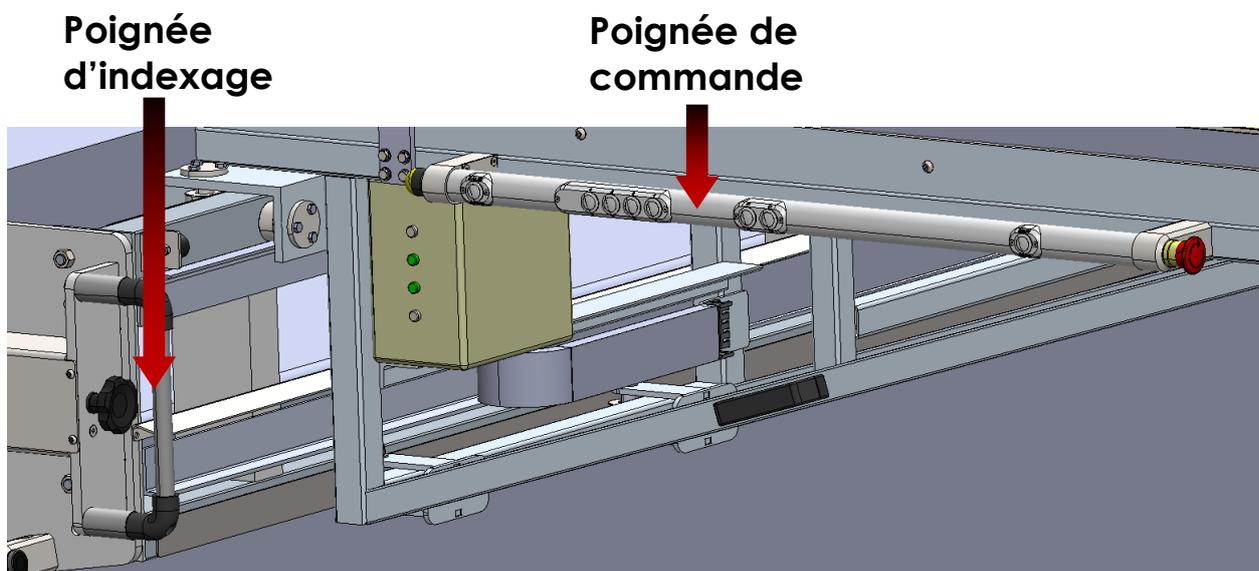
Lors des opérations de montées et descentes de l'élévateur, l'utilisateur doit utiliser ses deux mains pour appuyer sur le bouton « N° ÉTAGE » de son choix et sur le bouton « MAIN » afin de supprimer tout risque de pincement.

Lors des opérations d'enfournement et de défournement de l'élévateur l'utilisateur doit utiliser ses deux mains pour appuyer sur le bouton avant « < » ou arrière « > » et sur le bouton « MAIN » afin de supprimer tout risque de pincement.



2.4.3. Fonctionnement en mode manuel :

Lors des opérations de montées et descentes de l'élévateur, l'utilisateur doit avoir une main sur la poignée de commande et une main sur la poignée d'indexage afin de supprimer tout risque de pincement.



2.4.4. Risque spécifique

Haute température :

L'élévateur MAGNUM 2.0 s'intègre dans un process qui utilise des produits portés à haute température : il appartient à l'exploitant de mettre en place des procédures limitant le risque de brûlures et de former ses opérateurs.

En mode semi-automatique : l'opérateur n'a pas à manipuler directement les éléments mobiles de l'enfourneur

En mode manuel : Il existe un risque de brûlure lors que l'enfourneur ressort du four. La manipulation doit toujours être faite à l'aide des poignées arrière de l'enfourneur comme indiqué sur la photo.



2.5. QUALIFICATION DU PERSONNEL D'INTERVENTION

Le matériel livré par la Sté ARIA CONSTRUCTEUR est prévu pour donner toute satisfaction dans les conditions d'utilisation normales, décrites dans la notice accompagnant ce matériel et sous réserve que le personnel d'exploitation ait pris connaissance de cette notice et présente une qualification et une formation technique suffisante.

2.6. HABILITATION FERMETURE A CLE DES ARMOIRES

L'armoire de commande de la machine est livrée avec une clé de type spécifique électricien et doit rester fermée en permanence : seul le personnel habilité aux travaux électriques doit avoir accès à cette armoire.

2.7. DEMONTAGE DES CARTERS

Les protections fixes doivent rester en place pendant le fonctionnement et il appartient aux agents de maintenance ayant déposé ces carters de prendre toutes dispositions de consignation interdisant la mise en marche.

2.8. SECURITE A LA MAINTENANCE

2.8.1. Instructions générales

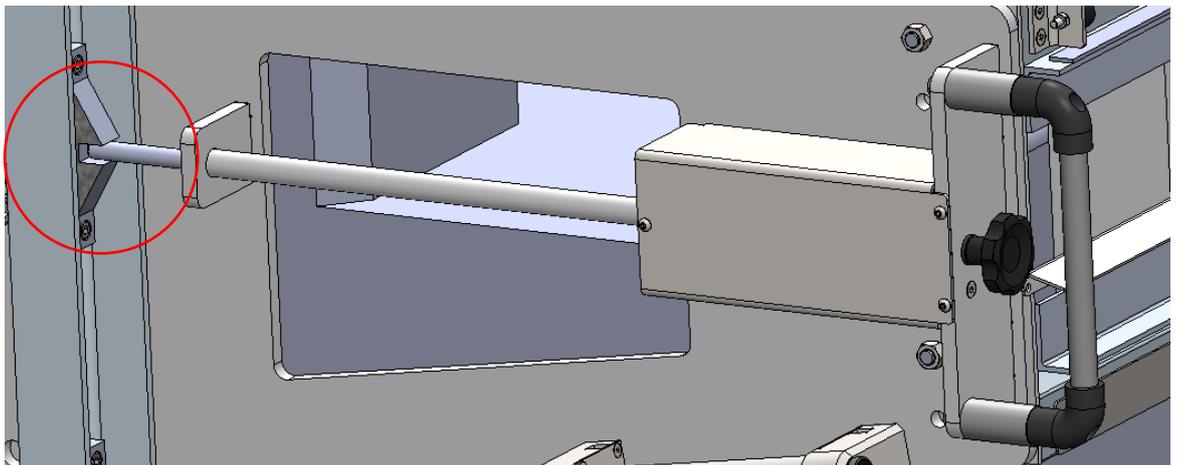
En cas de travaux sur l'installation, l'installation doit être consignée comme suit :

- Couper l'alimentation électrique par la poignée de façade de l'armoire
- Introduire dans cette poignée un cadenas.

2.8.2. Instructions spécifiques

En cas d'intervention sur la motorisation verticale il faut impérativement :

- Mettre l'élévateur en face d'un étage.
- Couper l'alimentation électrique sur la façade de l'armoire
- Vérifier que le doigt d'indexage est bien sorti et introduit dans l'indexage de la colonne.



- S'assurer que l'ensemble élévateur est bien équilibré.

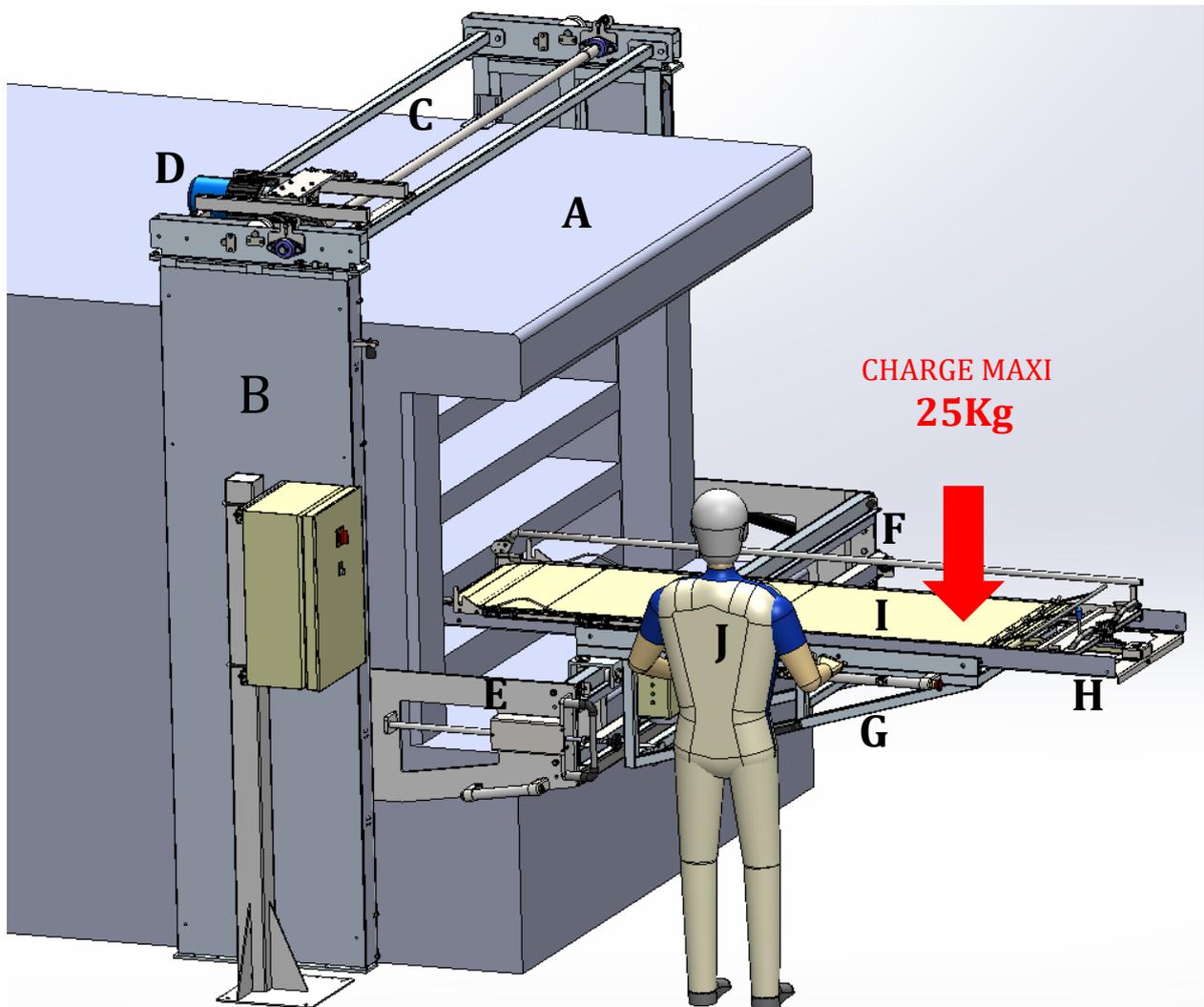
3. DEFINITION DE LA MACHINE

3.1. FONCTION

La fonction de l'élévateur est de faciliter le chargement de pâte crue et le déchargement des produits cuits dans les différents étages d'un four.

La dimension de l'élévateur est adaptée à la dimension du four afin d'optimiser la surface de travail de l'enfourneur à la surface de cuisson du four.

Vocabulaire :



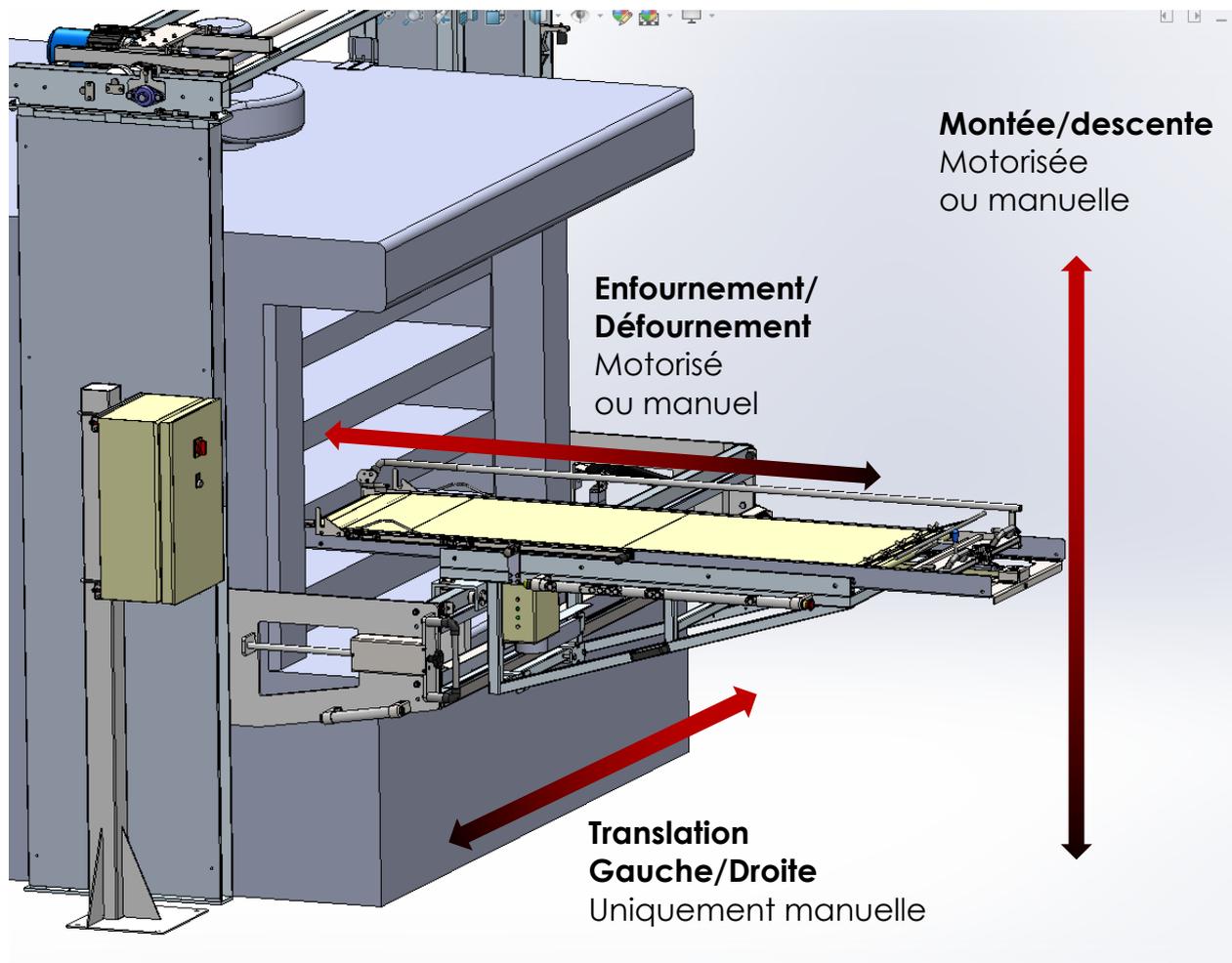
A Four
B Colonnes
C Traverses
D Motorisation
E Bras

F Poutre
G Chariot support
H Support enfourneur
I Enfourneur
J Opérateur/trice

3.2. STRUCTURE DE LA MACHINE

L'élévateur est positionné en portique autour du four à sole.
Il est décomposé en trois sous-ensembles mécaniques définis en fonction de leurs mouvements :

- Montée/descente
comprend :
 - Deux colonnes latérales fixées au sol et sur le four
 - Deux bras équipés de roulements montés sur rail pour réaliser le mouvement de montée/descente.
 - Une poutre support reliant les bras
- Translation Gauche/Droite
comprend :
 - Un chariot support monté sur roulement translatant sur la poutre.
- Enfournement/défournement
comprend :
 - Un support enfourneur équipé de roulements
 - Un ensemble motorisation avec courroie d'entraînement et rail de guidage.
 - Un enfourneur à toile



3.3. POSTE DE COMMANDE OCCUPE PAR L'OPERATEUR/TRICE

3.3.1. Mode semi-automatique :

Le mode de fonctionnement normale de l'élévateur est semi-automatique et requiert la présence de l'opérateur/trice pour :

- Le chargement des pâtes crues et déchargement des produits cuits.
- Le choix de la zone d'enfournement ou défournement dans le four.
- L'intervention périodique de nettoyage de l'élévateur MAGNUM 2.0.

L'opérateur/trice se positionne sur le côté de l'enfourneur face à la poignée de commande en utilisant les boutons de commande pour effectuer les mouvements nécessaires au chargement et au déchargement des produits dans le four.

3.3.2. Mode Manuel :

L'opérateur/trice se positionne sur le côté de l'enfourneur et utilise les différentes poignées de commande pour manoeuvrer manuellement l'élévateur et réaliser les mouvements nécessaires au chargement et au déchargement des produits dans le four.

3.4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

3.4.1. Poids total

Elévateur complet : entre 500kg et 850kg (en fonction de la dimension de l'élévateur)

3.4.2. Niveau de bruit

Bruit de fond : NC

Bruit en fonctionnement : 65 dB

Bruit maxi : 75 dB

3.4.3. Energies

Tension d'alimentation électrique : 380V triphasé

Puissance moteur électrique montée descente : 0.75 Kw

Puissance moteur électrique enfournement défournement : 0.55 Kw

Fréquence : 50 Hz

Intensité électrique : 16 A

3.5. LIMITATIONS TECHNIQUES

La charge maximale autorisée sur l'enfourneur est de **25 Kg**

3.6. PROTECTION OPERATEURS

3.6.1. Protection contre les risques électriques

La protection contre les surintensités au primaire :

Nous préconisons un Disjoncteur différentiel - 4P - 16A - 30mA - type B - SI - 400V

La protection contre les surintensités au secondaire :

Protection magnétothermique par variateur GV2 ME07 1.6-2.5A

Protection magnétothermique pour le frein moteur

GV2 ME03 0.25-0.4A

Protection par porte fusible pour la commande 2A

La protection contre les contacts directs est assurée par :
Isolation.

Utilisation de carter de protection nécessitant l'emploi d'une clé ou d'un outil pour leur ouverture

La protection contre les contacts indirects est assurée par :

Coupure automatique selon schéma de neutre de l'établissement

Raccordement de la machine au conducteur de protection et mise à la terre des masses.

3.6.2. Séparation des énergies et dissipation

La séparation en énergie électrique est assurée par un interrupteur sectionneur.

Il est verrouillable dans sa position d'ouverture.

3.6.3. Nature des éléments mobiles et protections associées

Le mouvement de montée/descente est mis en rotation par un moto réducteur équipé d'un frein qui bloque cette rotation en cas d'arrêt d'urgence.

Des carters fixes empêchent l'accès aux zones de pincement.

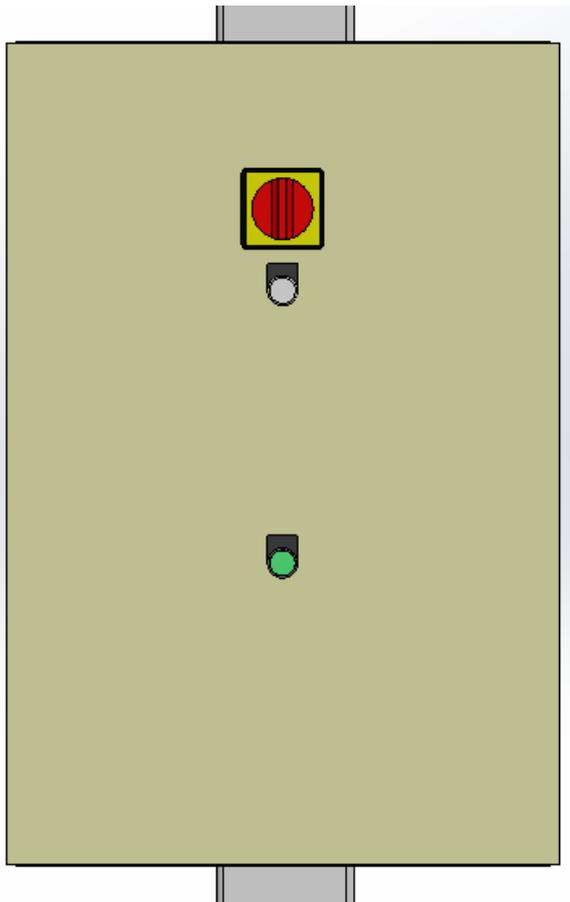
Le mouvement avant/arrière de l'enfourneur est effectué par un motoréducteur. La faible inertie et le couple réduit associés à une commande à double boutons poussoir protègent l'opérateur/trice de tout risque de pincement.

4. UTILISATION EN PRODUCTION

4.1. ORGANES DE COMMANDE

L'élèveur dispose d'une armoire générale, d'une barre de commande et d'une commande déportée.

4.1.1. Armoire de commande

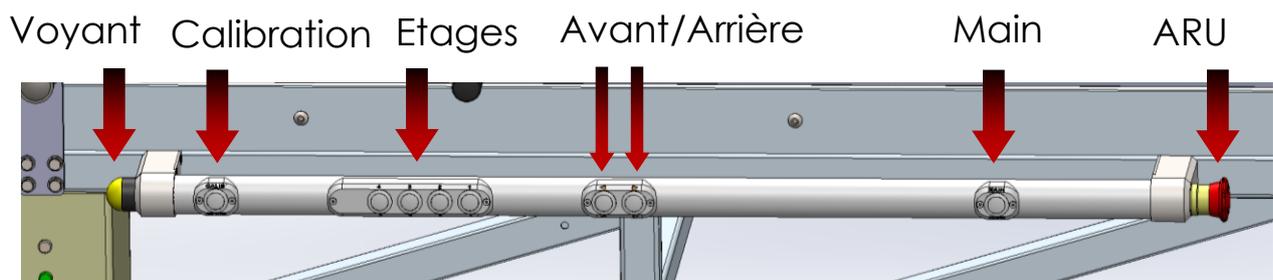


- Sectionneur de mise sous tension
- Voyant de mise sous tension

- Bouton de réarmement avec voyant

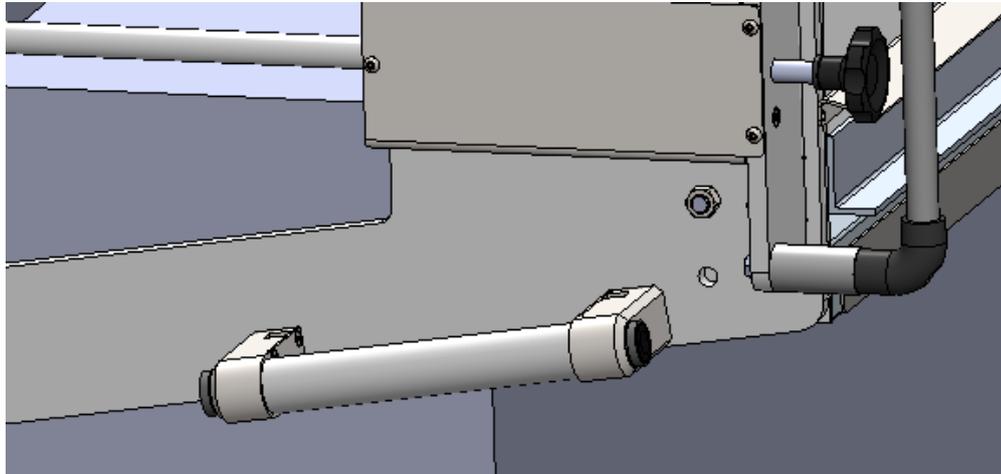
4.1.2. Barre de commande

Barre de commande fixée sur le chariot support et équipée des boutons de commande de mouvements, d'un ARU et d'un voyant 3 couleurs servant d'aide au diagnostic d'erreur pour l'opérateur/trice.



4.1.3. Commande déportée

Commande déportée utilisée pour la fonction parking, elle reste accessible lorsque que l'élévateur est en position haute devant la hotte.



4.2. MISE EN SERVICE

1. Mettre l'armoire de commande sous tension.
 - Le voyant de mise sous tension doit être allumé.
2. Déverrouiller l'arrêt d'urgence.
3. Appuyer sur le bouton poussoir de Réarmement.
 - Le voyant réarmement doit être allumé.

L'élévateur est prêt pour la calibration.

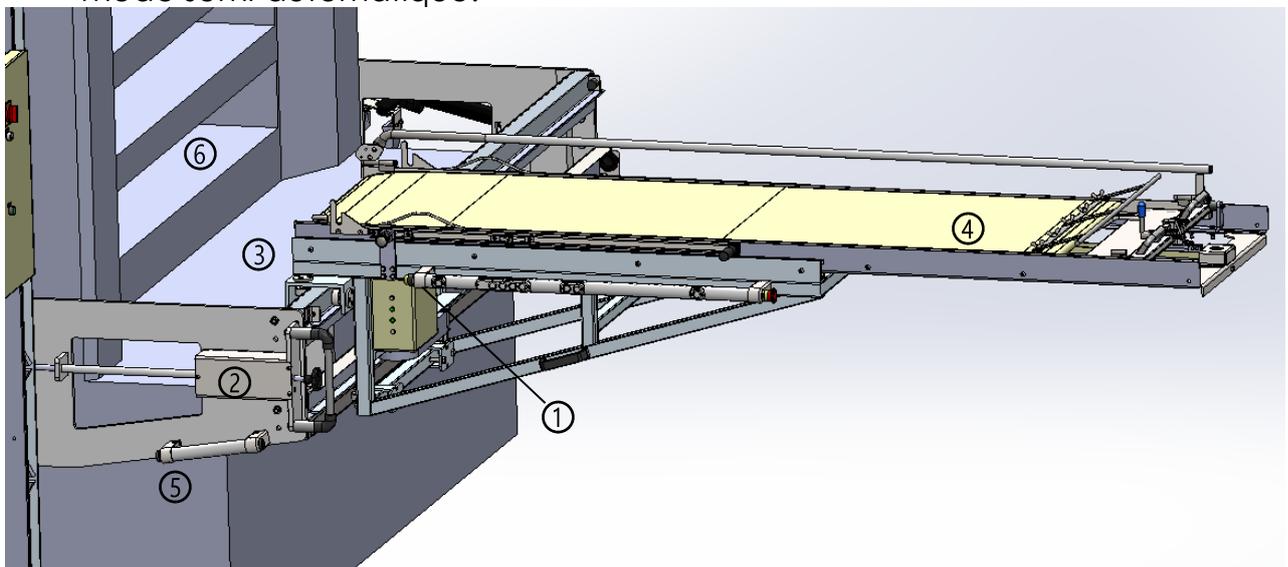
ATTENTION :

Après chaque mise sous tension machine, arrêt d'urgence ou défaut machine

- **Faire une calibration machine.**

4.3. FONCTIONNEMENT EN SEMI-AUTOMATIQUE

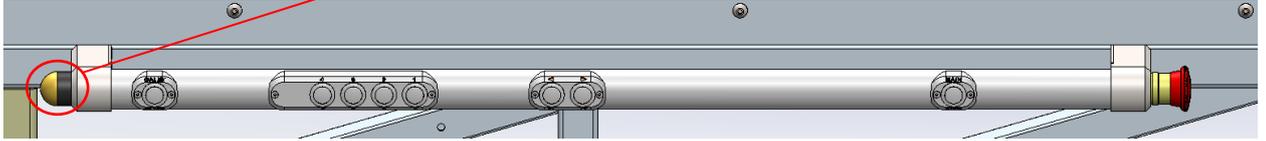
Repère des différents éléments nécessaires pour remplir les conditions en mode semi-automatique.



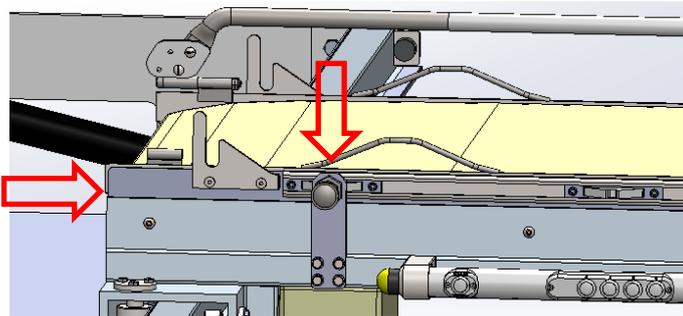
4.3.1. Procédure de calibration

Pour la calibration il faut que les conditions suivantes soient réunies :

- ① Le voyant est **ORANGE FIXE**



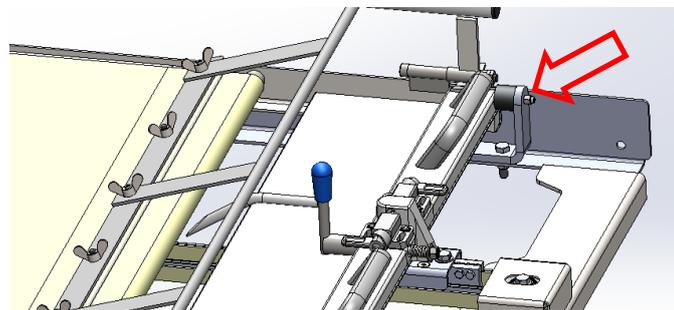
- ③ Support enfourneur indexé en position arrière



Le support enfourneur est reculé et indexé dans sa position arrière.

- Le capteur de position arrière est actionné.

- ④ Enfouneur en position arrière



L'enfouneur est reculé jusqu'à la butée arrière.

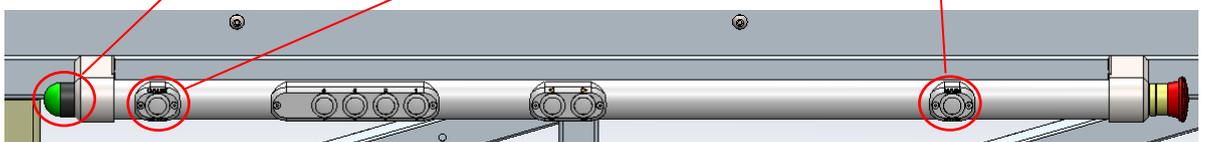
- Le capteur de position arrière est actionné.

La calibration peut être réalisée :



ATTENTION : Lors de la calibration l'élévateur descend ou monte pour aller chercher son origine machine !

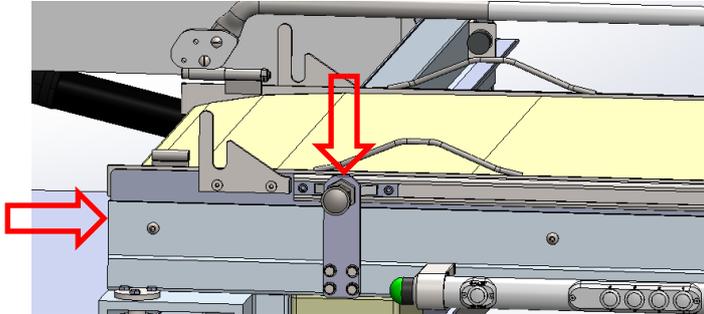
- Appuyer sur les boutons calibration « CALIB° » + « MAIN », l'élévateur se déplace vers le haut ou vers le bas en fonction de sa position de départ, la calibration est terminée lorsque le voyant 3 couleurs passe au **VERT FIXE**



4.3.2. Procédure mise en position parking

Les conditions pour la mise en position parking sont :

- ① Le voyant est VERT fixe (la calibration est faite).
- ③ Support enfourneur indexé en position arrière

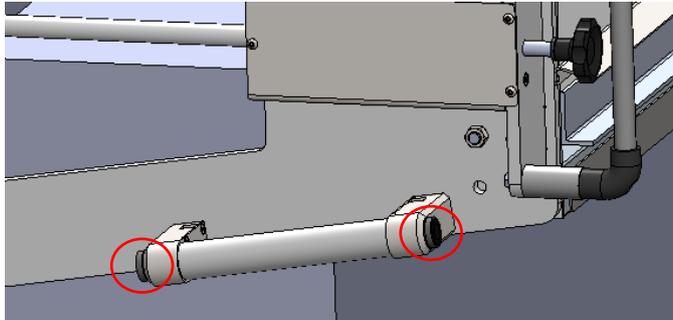


Le support est reculé et indexé dans sa position arrière.

- Le capteur de position arrière est actionné.

La mise en position parking peut être réalisée :

- Appuyer simultanément sur les boutons de la commande déportée.



Maintenez les boutons appuyés jusqu'à l'arrêt en haut de la colonne. L'élévateur est maintenant en position parking, les voies du four sont dégagées au maximum.



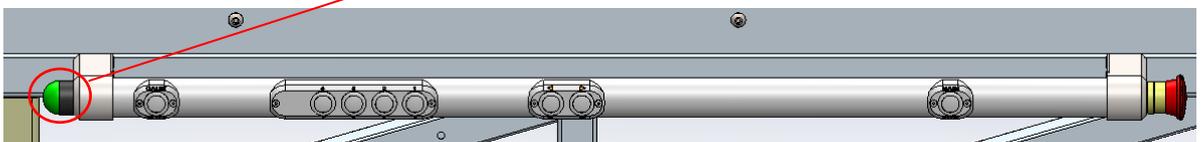
ATTENTION : la commande de parking est à inversion.
L'inversion de sens de déplacement se fait en relâchant la commande et en réappuyant.
Chaque pression sur les boutons change le sens de déplacement !

Cette fonction peut être utilisée pour régler l'enfourneur à une hauteur de travail ergonomique autre que les hauteurs d'étages définies.

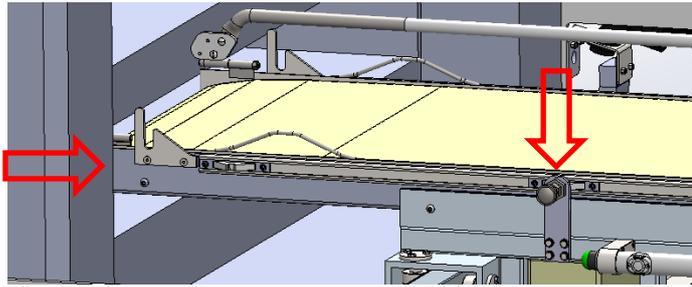
4.3.3. Procédure pour la montée/descente

Pour la montée/descente il faut que les conditions suivantes soient réunies :

- ① Le voyant est **VERT FIXE**



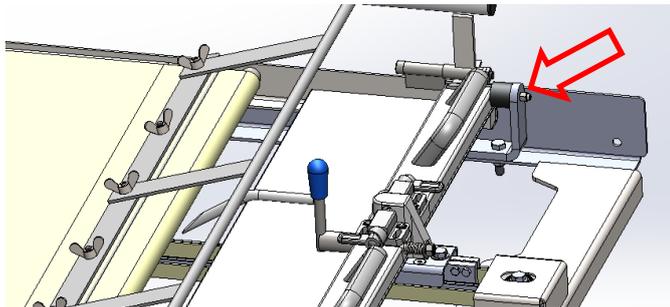
③ Support enfourneur indexé en position avant



Le support enfourneur est avancé et indexé dans sa position avant.

- Le capteur de position avant est actionné.

④ Enfouneur en position arrière

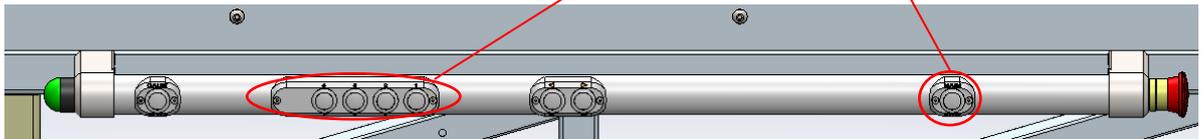


L'enfouneur est reculé jusqu'à la butée arrière.

- Le capteur de position arrière est actionné.

La montée/descente peut être réalisée :

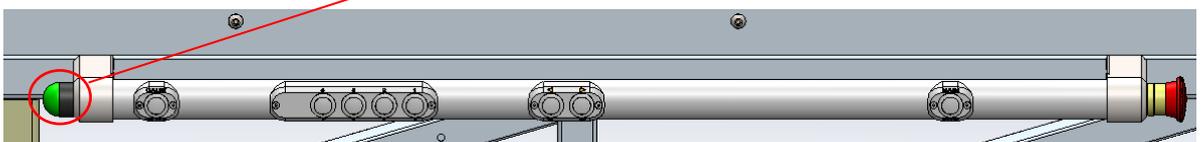
- Appuyer sur les boutons « N° ÉTAGE » + « MAIN », l'élévateur se déplace vers l'étage sélectionné.



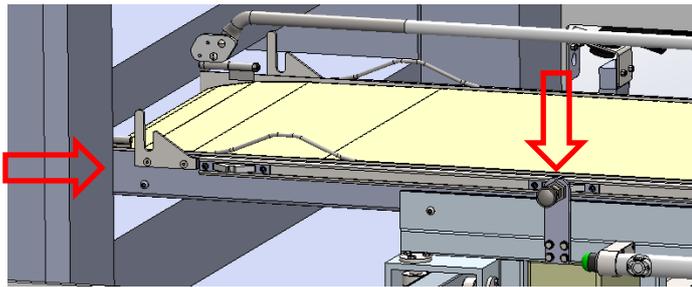
4.3.4. Procédure Enfournement/Défournement

Pour l'enfournement/défournement il faut que les conditions suivantes soient réunies :

① Le voyant est **VERT FIXE**



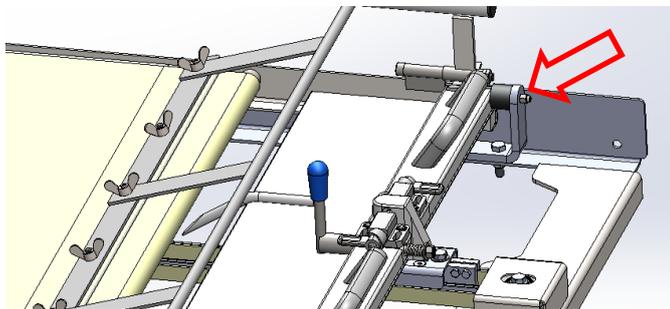
③ Support enfourneur indexé en position avant



Le support enfourneur est avancé et indexé dans sa position avant.

- Le capteur de position avant est actionné.

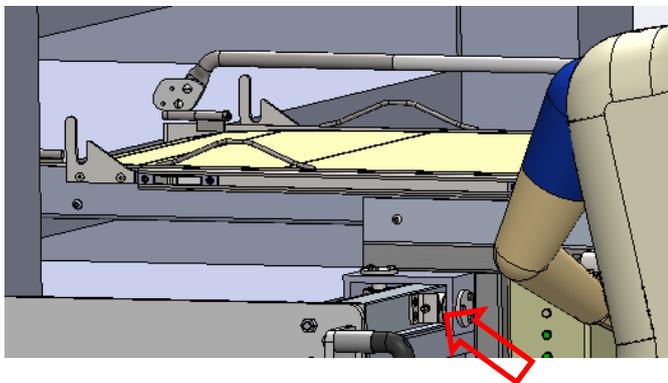
④ Enfouneur en position arrière



L'enfourneur est reculé jusqu'à la butée arrière.

- Le capteur de position arrière est actionné.

⑥ Positionnement devant la voie



L'enfourneur est placé en face de la voie choisie.

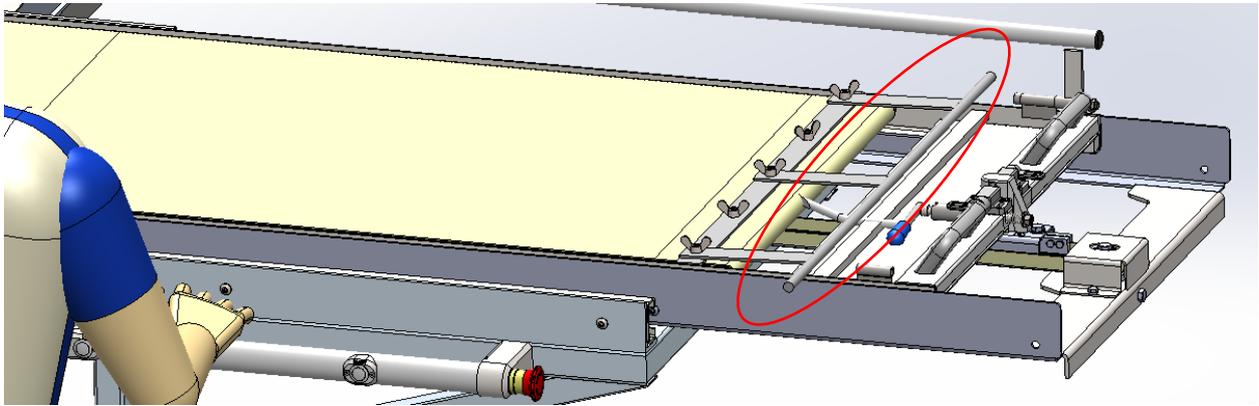
- Le chariot est maintenu en pression sur la butée latérale par l'opérateur/trice pendant l'enfournement/défournement.

Pour réaliser un enfournement/défournement dans de bonnes conditions il est nécessaire de positionner correctement la toile et la barre de toile. La barre de toile commande l'accrochage et le décrochage automatique pour l'enfournement ou le défournement des produits.

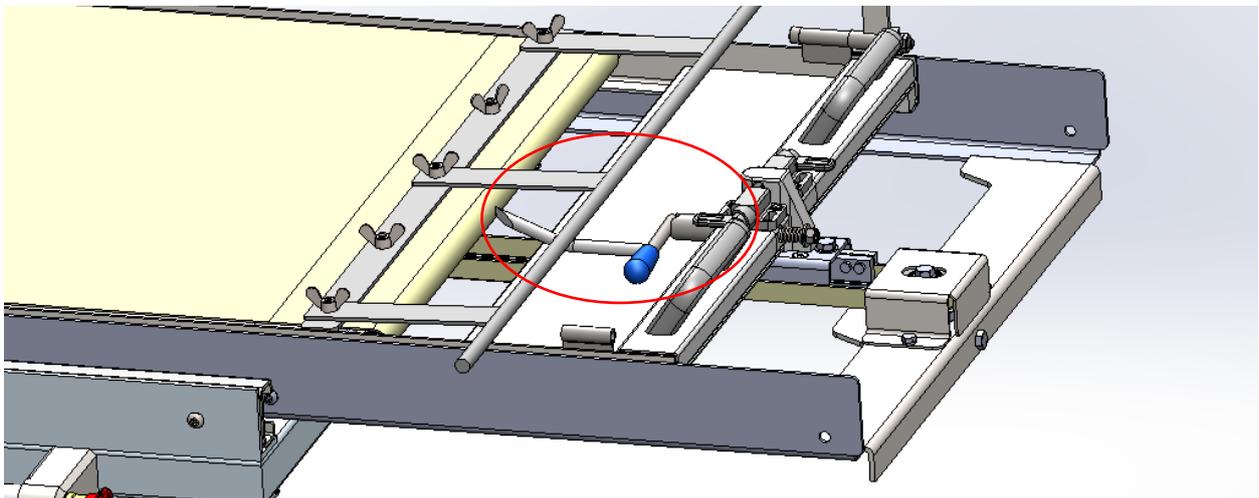
Ci-dessous les procédures à suivre pour l'enfournement et le défournement.

4.3.4.1. Enfournement motorisé

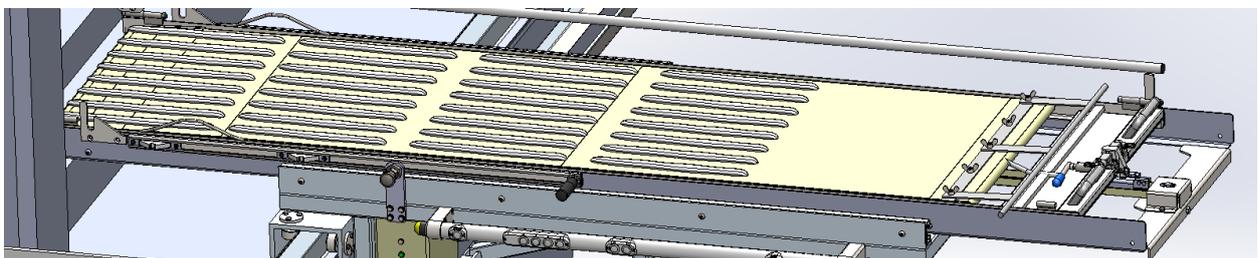
- Positionner la barre de toile à l'arrière de l'enfourneur,



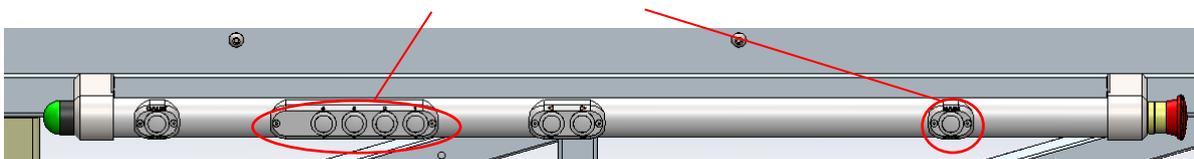
- Le doigt de décrochage de la barre de toile doit être abaissé,



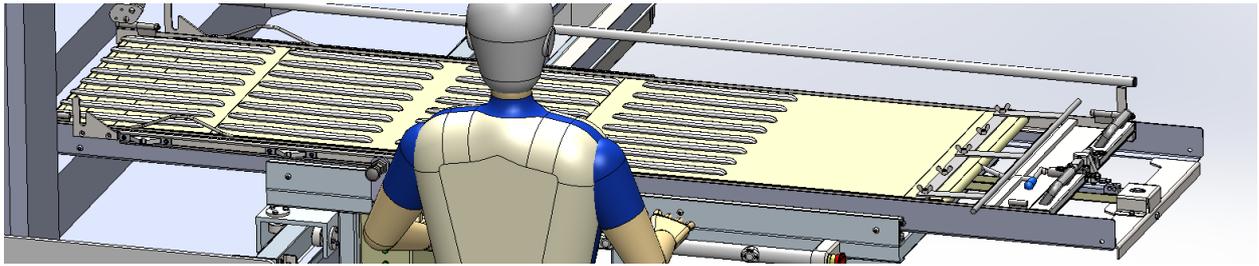
- Déposer la pâte crue sur la toile de l'enfourneur,



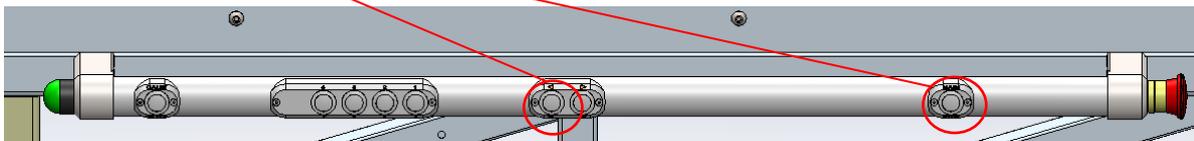
- Choisir l'étage où vous souhaitez enfourner les produits, appuyer sur les boutons « N° ÉTAGE » + « MAIN »,



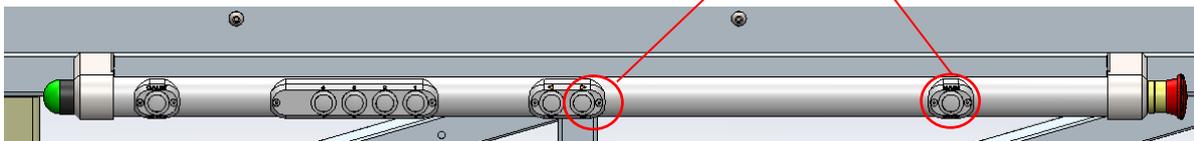
- Se déplace manuellement devant la voie choisie,



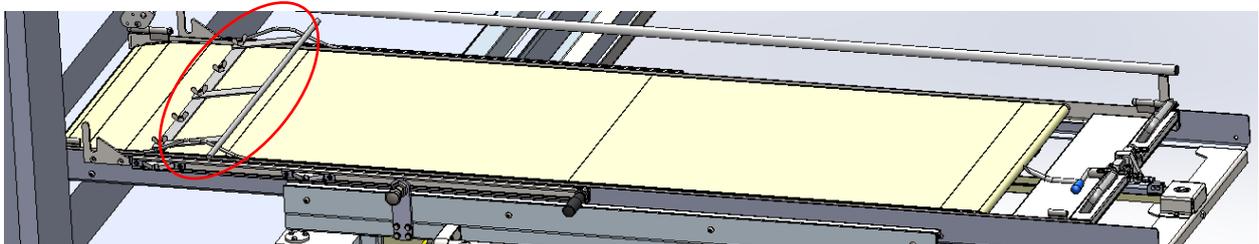
- Lorsque vous êtes en position devant la voie, appuyez sur les boutons avant « < » + « main »,



- L'enfourneur dépose la pâte et s'arrête au fond du four,
- Appuyer sur les boutons arrière « > » + « main »,

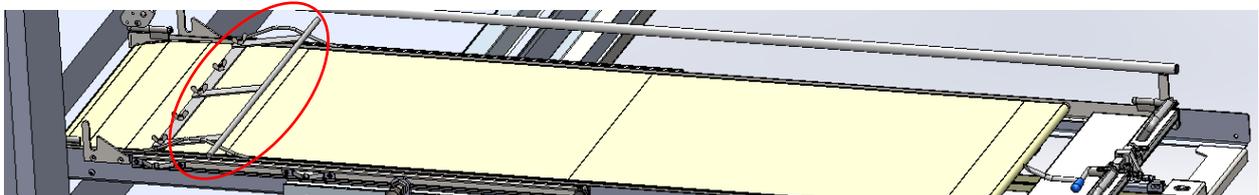


- L'enfourneur revient dans sa position la barre est à l'avant.

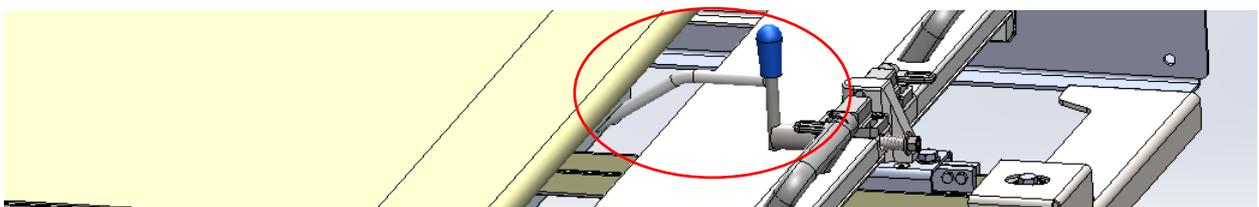


4.3.4.2. Défournement motorisé

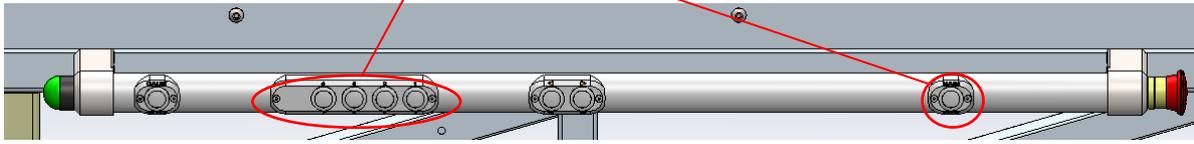
- Positionner la barre de toile à l'avant de l'enfourneur,



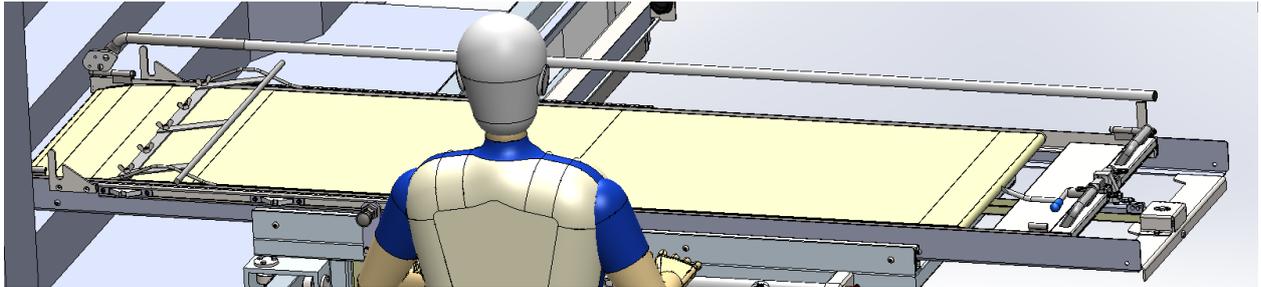
- Le doigt de décrochage de la barre de toile doit être relevé,



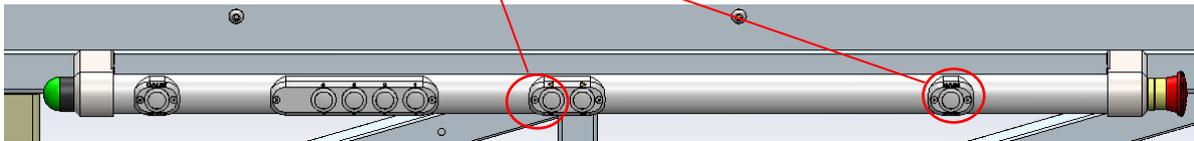
- Choisir l'étage où vous souhaitez défourner les produits, appuyer sur les boutons « N° étage » + « main »,



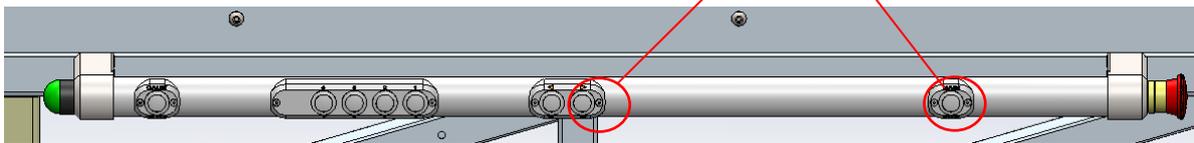
- Se déplacer manuellement devant la voie choisie,



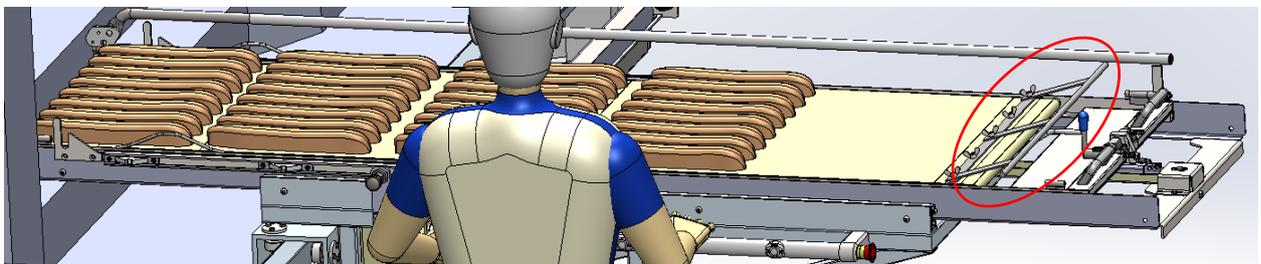
- Lorsque vous êtes arrêté en position devant la voie, appuyer sur les boutons avant « < » + « main »,



- L'enfourneur récupère les produits cuits et s'arrête au fond du four,
- Appuyer sur les boutons arrière « > » + « main »,



- L'enfourneur revient dans sa position, la barre est à l'arrière, vous pouvez décharger la toile.



4.4. FONCTIONNEMENT EN MANUEL

En cas de dysfonctionnement du mode semi-automatique, la fonction montée/descente et l'enfournement/défournement peuvent être réalisées en mode manuel. Pour cela il est nécessaire de désaccoupler mécaniquement les entraînements de ces deux fonctions.

L'utilisation d'un escabeau est nécessaire pour le changement du mode montée/descente en manuel.

Il en est de la responsabilité de l'exploitant de fournir un matériel aux normes en vigueur afin que les opérateurs/trices puissent réaliser cette manipulation.

4.4.1. Désaccouplement montée/descente

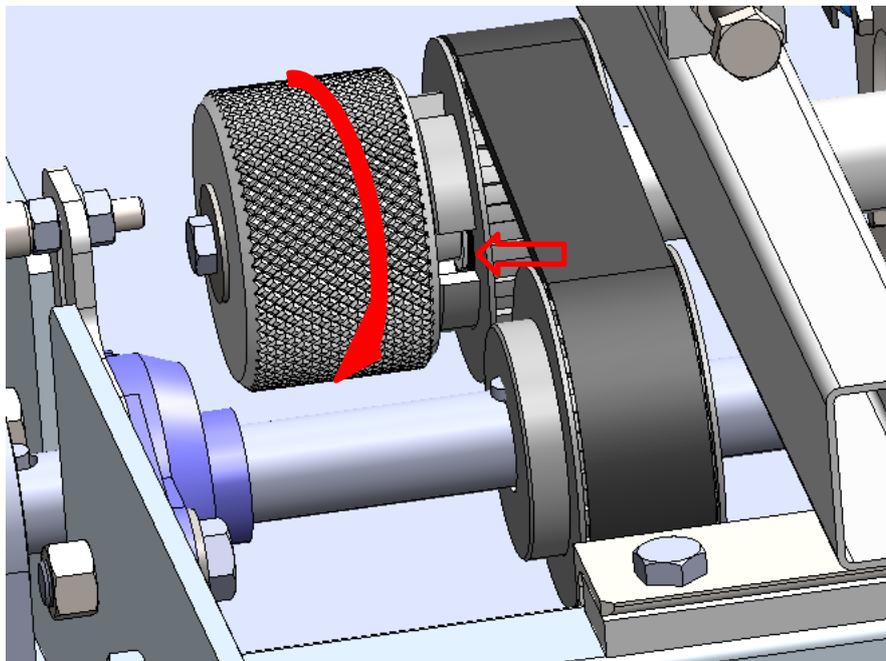


|| **ATTENTION** : procéder impérativement à la mise hors tension de l'appareil avant de réaliser cette opération.

Merci de contacter **ARIA CONSTRUCTEUR** avant de réaliser cette manipulation pour que nous puissions analyser la raison du dysfonctionnement.

Avant de désaccoupler mécaniquement l'arbre de transmission montée/descente il est impératif de vérifier que l'élévateur est équilibré.

Un crabot d'entraînement est monté en bout de l'arbre moteur du côté de la commande.



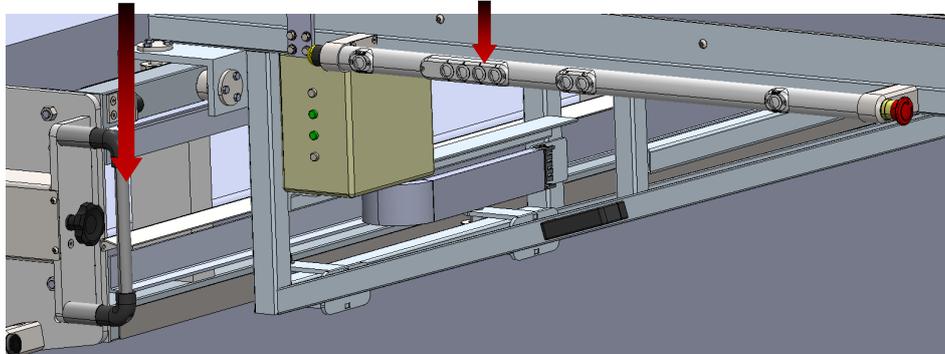
Visser la molette d'entraînement pour désengager le crabot de la poulie

- La poulie est folle, elle n'entraîne plus l'arbre de synchronisation

Lors des opérations de montée et descente de l'élévateur, l'utilisateur doit avoir une main sur la poignée de commande et une main sur la poignée de l'indexage afin de supprimer tout risque de pincement.

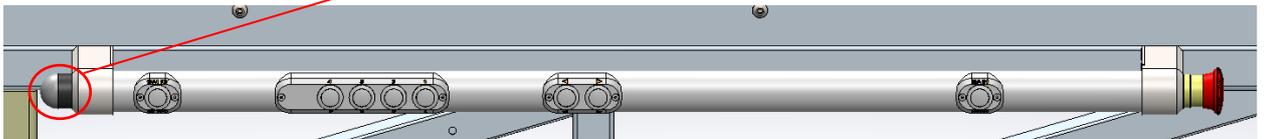
**Poignée
d'indexage**

**Poignée de
commande**

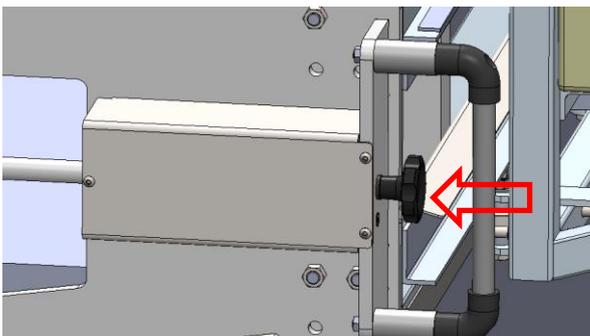


Pour la montée/descente en mode manuel il faut que les conditions suivantes soient réunies :

- ① Le voyant est ETEINT



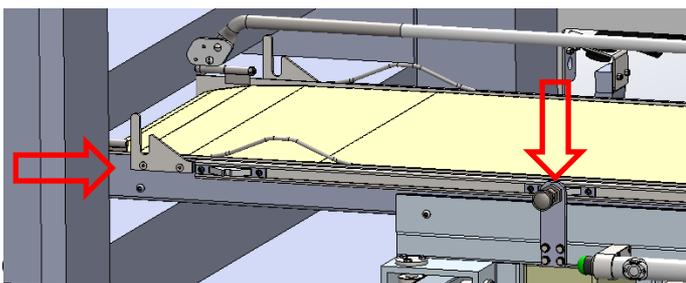
- ② Indexage verrouillé



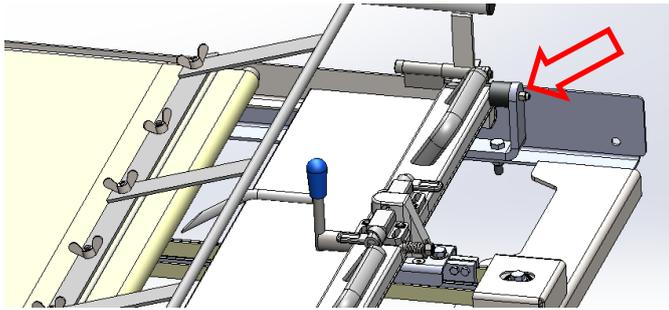
La tige d'indexage est relâchée.

- La tige rentre dans l'indexage, l'ensemble est immobilisé.

- ③ Support enfourneur indexé en position avant



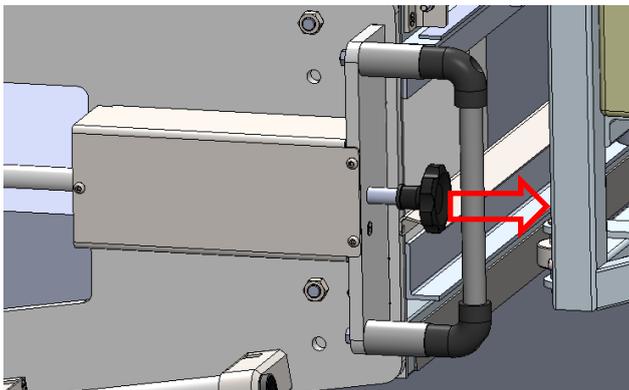
Le support enfourneur est avancé et indexé dans sa position avant.



L'enfourneur est reculé jusqu'à la butée arrière.

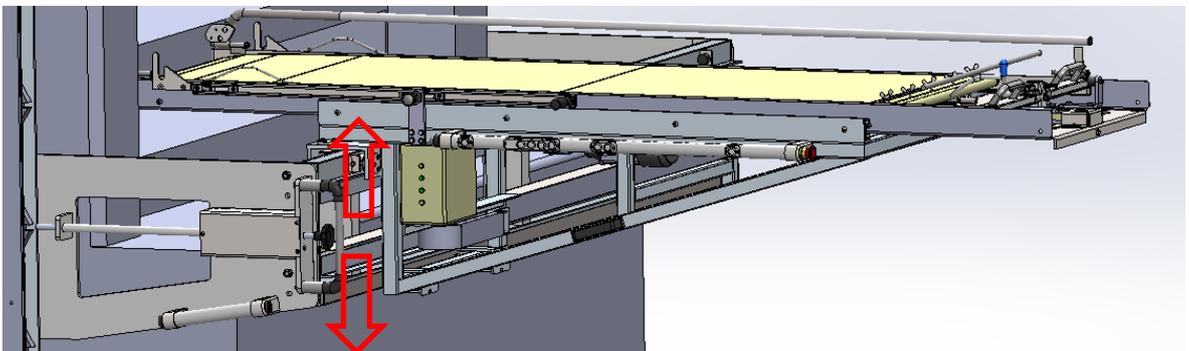
4.4.2. Montée/descente manuelle :

Déverrouiller l'indexage

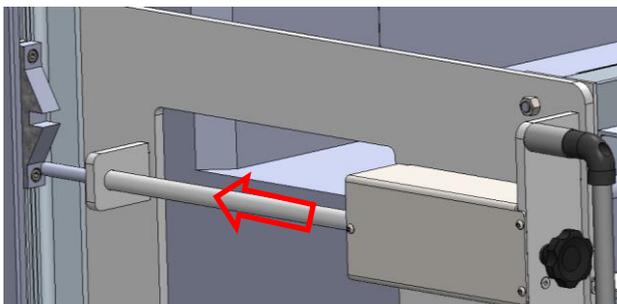


Tirer sur la poignée ronde de la tige d'indexage.
La maintenir tirée tout le temps nécessaire au déplacement.
L'indexage est libéré
l'ensemble est mobile.

Déplacer l'ensemble à l'étage souhaité vers le haut ou le bas.



Relâcher l'indexage juste avant d'arriver à l'étage souhaité



La tige rentre dans l'indexage, l'ensemble est immobilisé à l'étage souhaité.

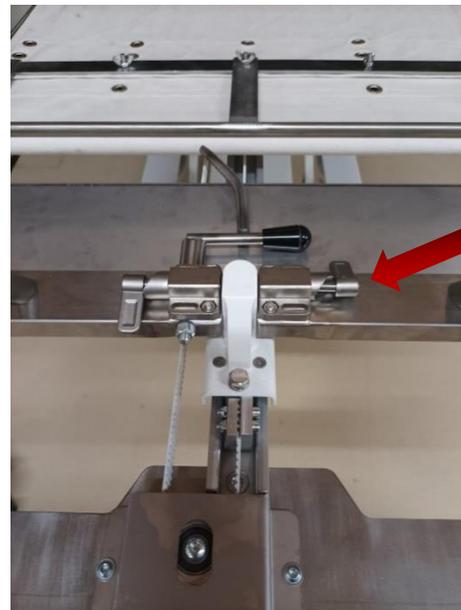
4.4.3. Désaccouplement enfournement/défournement

Pour basculer du mode enfournement/défournement motorisé en mode enfournement/défournement manuel, procéder aux manipulations décrites ci-après.

Position motorisée



Position manuelle



Charnières

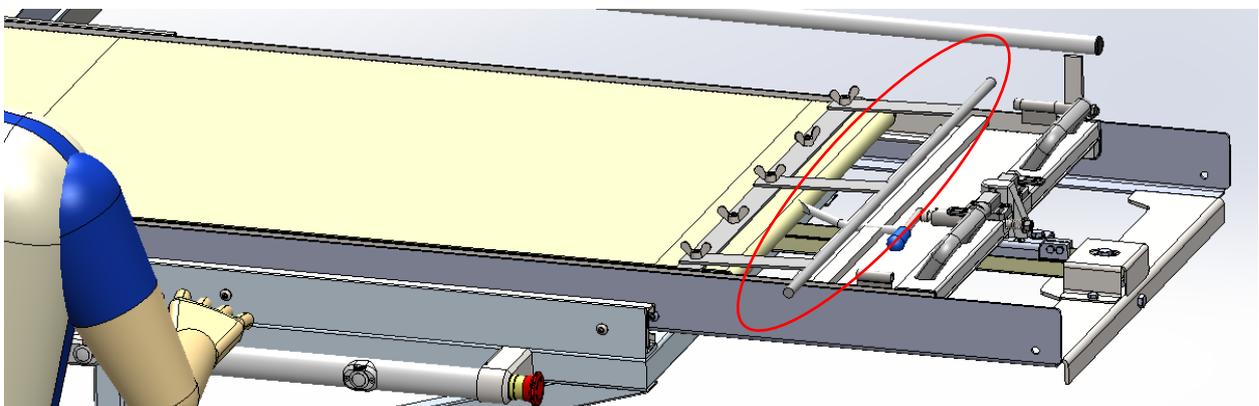
Pour enfourner manuellement, désaccoupler les deux charnières

- Le doigt d'indexage est libéré l'opérateur/trice peut déplacer l'enfourneur librement.

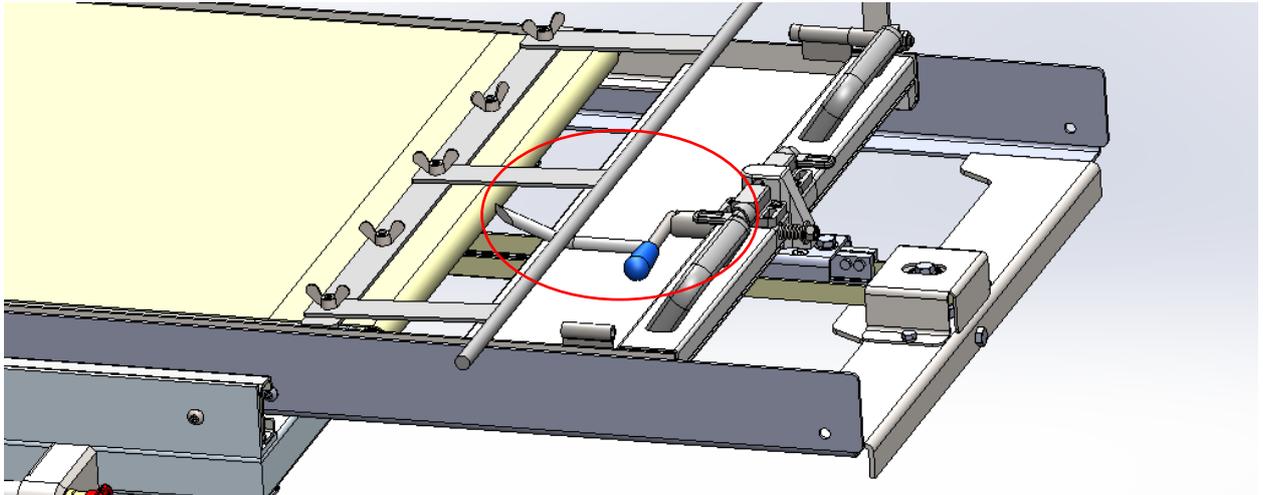
L'enfournement/défournement manuel peut être réalisé :

4.4.3.1. Enfournement manuel

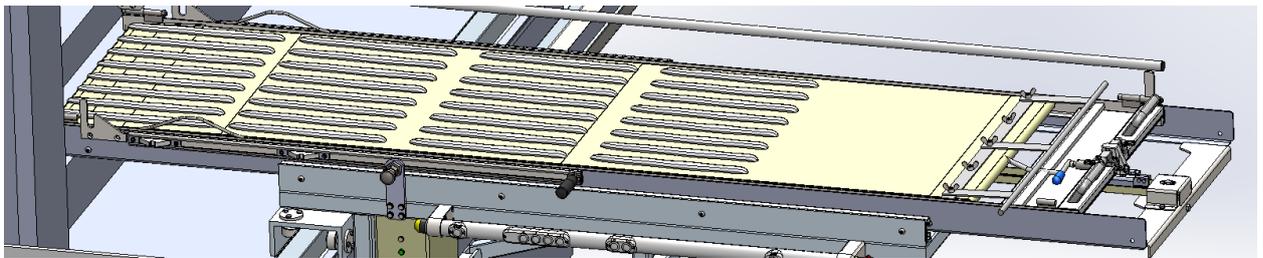
- Positionnez la barre de toile à l'arrière de l'enfourneur,



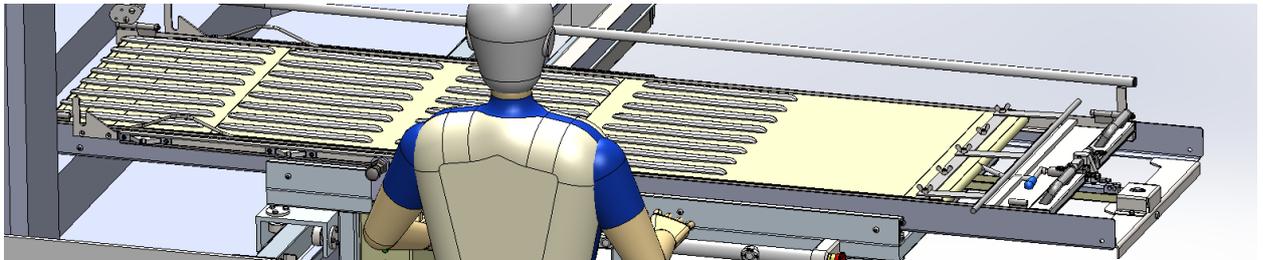
- Le doigt de décrochage de la barre de toile doit être abaissé,



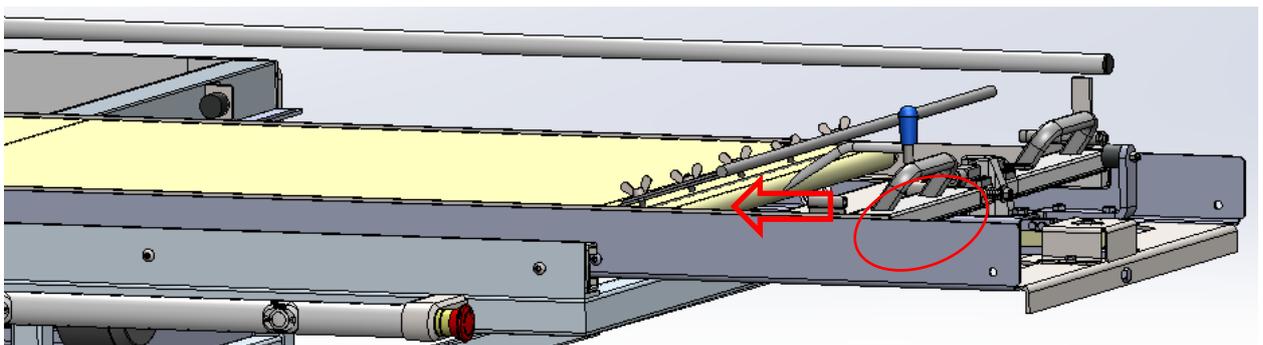
- Déposez la pâte crue sur la toile de l'enfourneur,



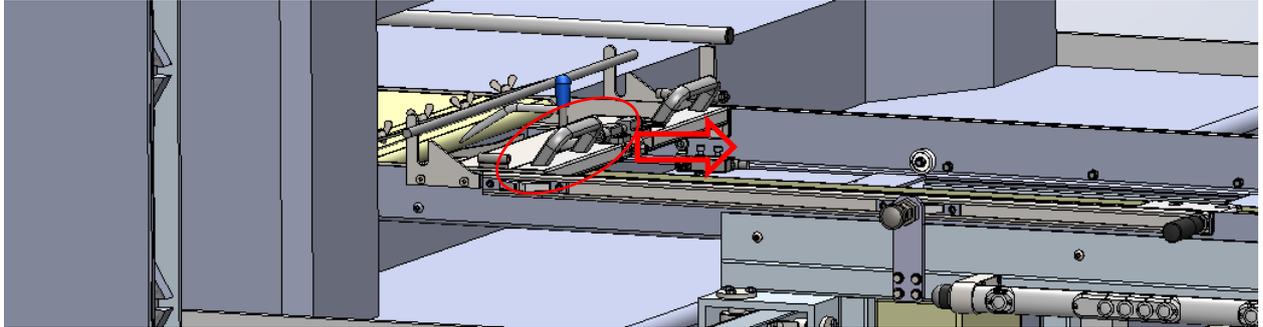
- Se déplace manuellement devant la voie choisie,



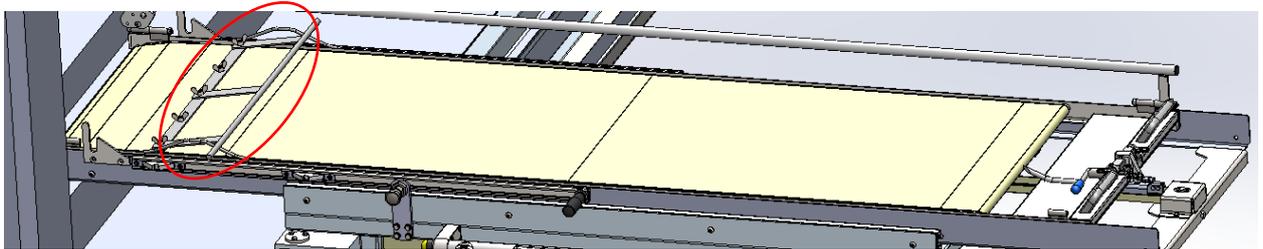
- Lorsque vous êtes en position devant la voie, saisir la poignée et pousser l'enfourneur dans le four,



- L'enfourneur dépose la pâte et s'arrête au fond du four,
- Tirer l'enfourneur en dehors du four,

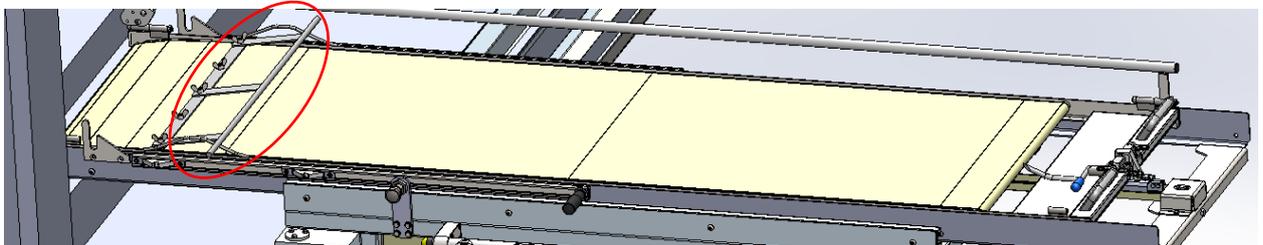


- L'enfourneur revient dans sa position la barre est à l'avant.

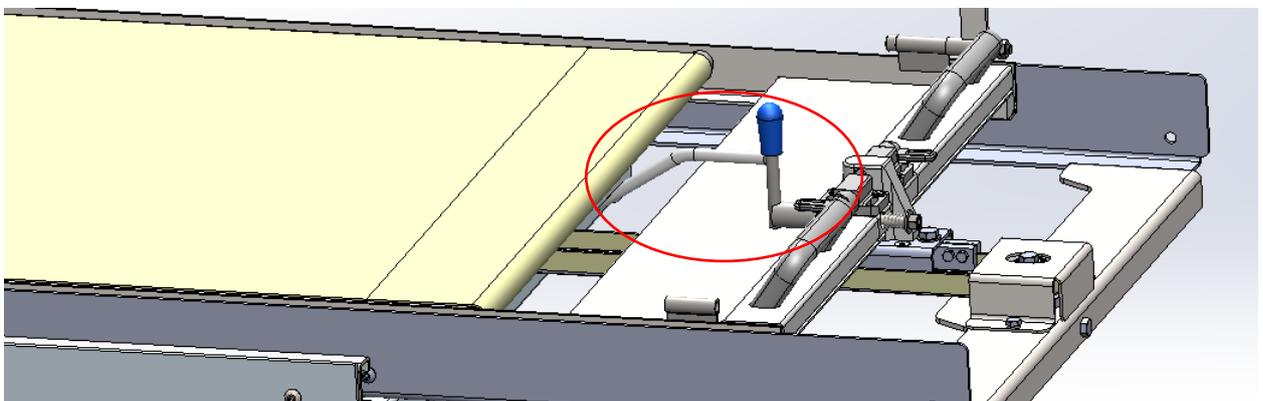


4.4.3.2. Défournement manuel

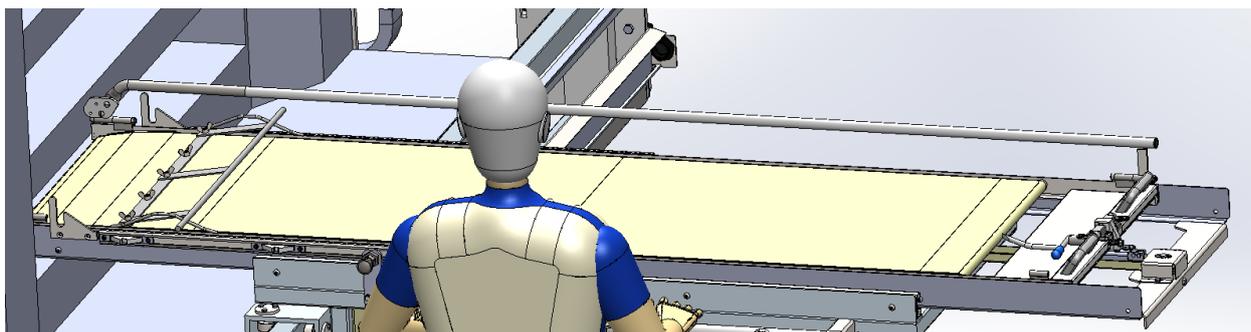
- Positionnez la barre de toile à l'avant de l'enfourneur,



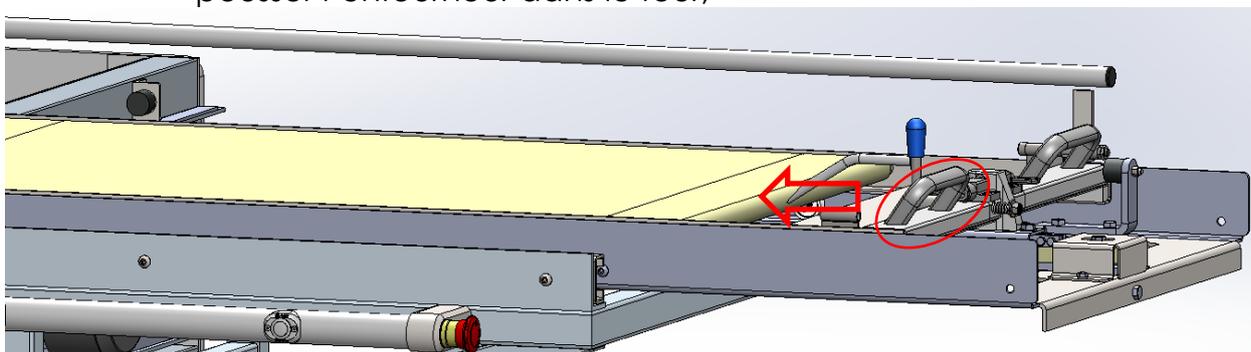
- Le doigt de décrochage de la barre de toile doit être relevé,



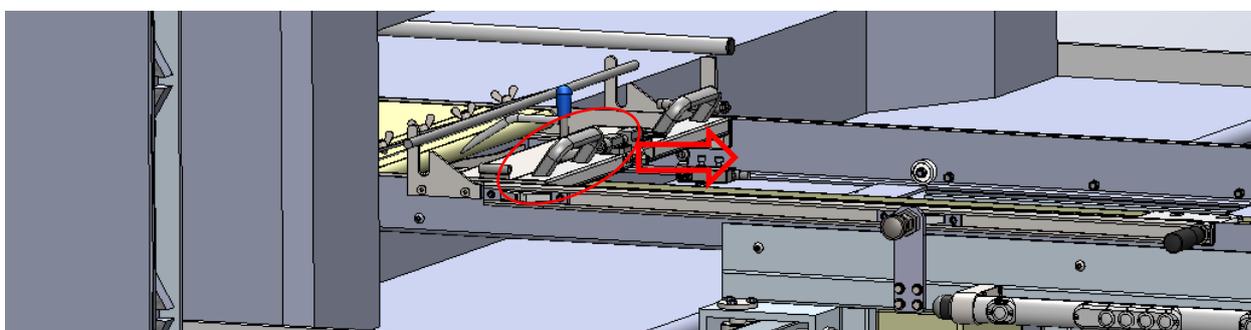
- Se déplace manuellement devant la voie choisie,



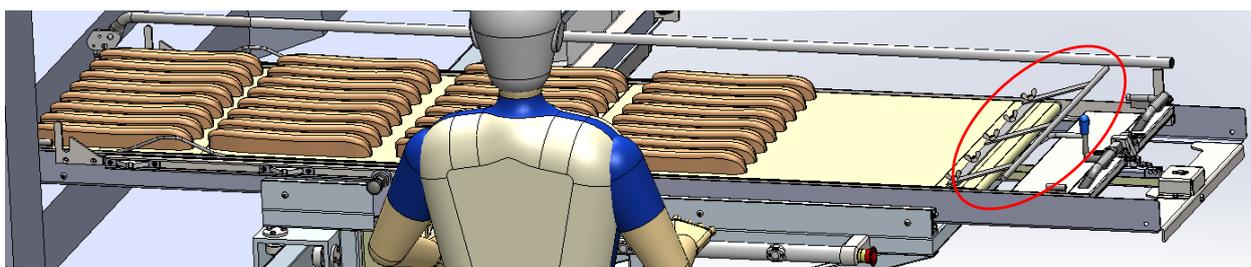
- Lorsque vous êtes en position devant la voie, saisir la poignée et pousser l'enfourneur dans le four,



- L'enfourneur récupère les produits cuits et s'arrête au fond du four,
- Tirer l'enfourneur en dehors du four,



- L'enfourneur revient dans sa position, la barre est à l'arrière, vous pouvez décharger la toile.



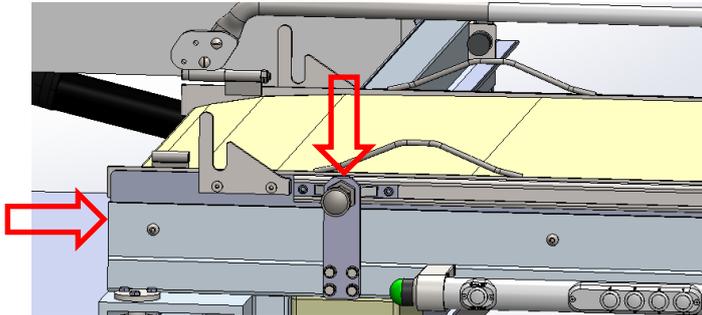
4.5. ARRET MACHINE

ARIA CONSTRUCTEUR préconise de positionner l'enfourneur en position parking avant d'effectuer un arrêt machine.

4.5.1. Procédure mise en position parking

Les conditions pour la mise en position parking sont :

- ① Le voyant est **VERT FIXE** (la calibration est faite).
- ③ Support enfourneur indexé en position arrière

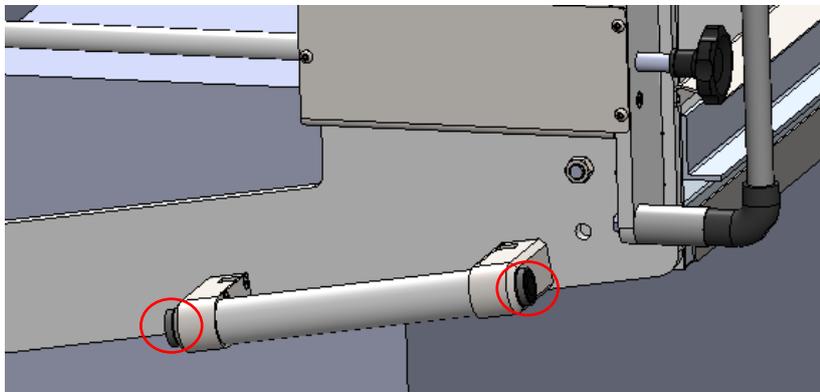


Le support est reculé et indexé dans sa position arrière.

- Le capteur de position arrière est actionné.

La mise en position parking peut être réalisée :

- Appuyez simultanément sur les boutons de la commande déportée.



Maintenez les boutons appuyés jusqu'à l'arrêt en haut de la colonne. L'élévateur est maintenant en position parking, les voies du four sont dégagées au maximum.

Le sectionneur sur l'armoire peut être coupé.



ATTENTION : la commande de parking est à inversion.
L'inversion de sens de déplacement se fait en relâchant la commande et en réappuyant.
Chaque pression sur les boutons change le sens de déplacement !

Cette fonction peut être utilisée pour régler l'enfourneur à une hauteur de travail ergonomique

4.6. CODES COULEURS VOYANT

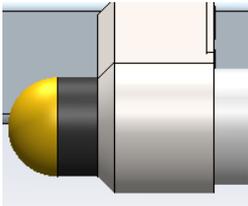
La barre de commande est équipée d'un voyant 3 couleurs servant d'aide au diagnostic d'erreur pour l'opérateur/trice.
Les code couleurs sont défini ci-dessous.

4.6.1. Voyant FIXE

Lorsque le voyant est FIXE : tous les éléments sont en position :

Enfourneur:	Position arrière
Support enfourneur :	Position travail ou Position parking

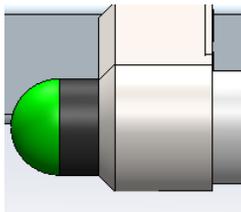
ORANGE FIXE :



Demande de calibration,

Action : Appuyez sur le bouton « MAIN » + « CALIB » jusqu'au passage au VERT FIXE du voyant.

VERT FIXE :



Prêt pour :

TRAVAILLER : les éléments doivent être en position :

Enfourneur :	Position arrière
Support enfourneur :	Position avant (travail)

Action : Allez à l'étage choisi « MAIN » + « N° ETAGE »
ou Enfourner / défourner « MAIN » + « AVANT ou ARRIERE »

PARKING : les éléments doivent être en position :

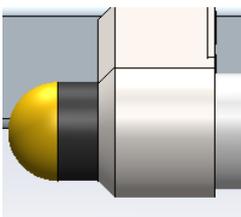
Enfourneur :	Position arrière
Support enfourneur :	Position arrière (dégagement hotte)

Action : Mettre en position parking avec la « COMMANDE DÉPORTÉE »

4.6.2. Voyant CLIGNOTANT

Lorsque le voyant est CLIGNOTANT : un ou plusieurs éléments ne sont pas en position ou il manque une information à l'automate pour poursuivre

ORANGE CLIGNOTANT :



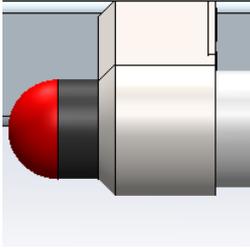
Demande de calibration,

Un ou plusieurs éléments ne sont pas en position :

Enfourneur :	Mettre en position arrière
Support enfourneur :	Mettre en position arrière (dégagement de hotte)

Action : Appuyez sur le bouton « MAIN » + « CALIB » jusqu'au passage au VERT FIXE du voyant.

ROUGE CLIGNOTANT Arrêt d'urgence ou défaut variateur,



Déverrouiller l'arrêt d'urgence.

Appuyer sur le bouton « Réarmement » de l'armoire

- Le voyant du bouton de « Réarmement » passe au **VERT**
- Le voyant de la poignée reste **ROUGE CLIGNOTANT**

Action : Appuyez sur le bouton « CALIB » pour réinitialiser les variateurs, jusqu'au passage à **l'ORANGE**

Si **ORANGE CLIGNOTANT** :

Positionner les éléments dans la position suivante :

Enfourneur : Position arrière

Support enfourneur : Position arrière (dégagement de hotte)

- Le voyant de la poignée passe à **l'ORANGE FIXE**

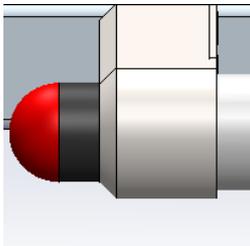
Si **ORANGE FIXE** :

- Faire une calibration

Action : Appuyez sur le bouton « MAIN » + « CALIB » jusqu'au passage au **VERT FIXE** du voyant.

ROUGE CLIGNOTANT RAPIDE

Défaut de position haute ou basse de l'élévateur (les bras sont hors course)



Action : Appuyez sur le bouton « MAIN » + « CALIB » les bras se déplacent et reviennent dans la course d'utilisation.

- Le voyant de la poignée passe au **ROUGE CLIGNOTANT**

Action : Appuyez sur le bouton « CALIB » pour réinitialiser les variateurs, jusqu'au passage à **l'ORANGE**

Si **ORANGE CLIGNOTANT** :

Positionner les éléments dans la position suivante :

Enfourneur : Position arrière

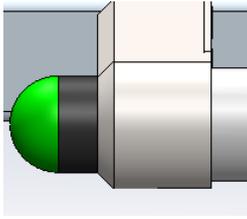
Support enfourneur : Position arrière (dégagement de hotte)

- Le voyant de la poignée passe à **l'ORANGE FIXE**

Si **ORANGE FIXE** :

Action : Appuyez sur le bouton « MAIN » + « CALIB » jusqu'au passage au **VERT FIXE** du voyant.

VERT CLIGNOTANT



Un ou plusieurs éléments ne sont pas en position

Il faut pour

TRAVAILLER : les éléments doivent être en position :

Enfourneur : Position arrière

Support enfourneur : Position avant (travail)

Action : Allez à l'étage choisi « MAIN » + « N° ETAGE »
ou Enfournier / défournier « MAIN » + « AVANT ou
ARRIERE »

PARKING : les éléments doivent être en position :

Enfourneur : Position arrière

Support enfourneur : Position arrière (dégagement
hotte)

Action : Mettre en position parking avec la
« COMMANDE DEPORTÉE »

5. DOSSIER TECHNIQUE

5.1. INSTALLATION MISE EN SERVICE

5.1.1. Installation

L'installation du MAGNUM 2.0 est systématiquement réalisée par ARIA CONSTRUCTEUR.

Pour toute information n'hésitez pas à nous contacter.

5.1.2. Démontage

Lors de toute opération de démontage partiel, il est impératif de veiller à ce que :

- L'élévateur soit parfaitement équilibré pour chaque élément retiré.
- L'axe d'indexage soit bien introduit dans l'indexage.

Pour ce faire il est nécessaire de retirer les carters de colonnes afin d'avoir accès aux contre poids afin de pouvoir les retirer au fur et à mesure du démontage.

Il est recommandé de démonter les éléments dans l'ordre suivant :

1. L'enfourneur
2. Le support enfourneur
3. Le charriot support

Vous trouverez ci-dessous un tableau récapitulatif des poids à retirer en fonction du sous-ensemble démonté :

Sous ensemble	Nombre de contrepoids à retirer : colonne de droite / gauche
Enfourneur	8 / 8
Support enfourneur	12 / 12
Chariot support	16 / 16

Ces informations sont à titre indicatif et peuvent faire l'objet de variations en fonction des dimensions de l'élévateur.



Il est indispensable de vérifier l'équilibrage de l'ensemble avant toute intervention sur l'élévateur.

5.2. MAINTENANCE

Assurez-vous de respecter les instructions de maintenance.

Si vous observez une anomalie dans un élément de sécurité prévenir le responsable d'exploitation en cas de non-conformité.

Tout autre risque (exemple : câbles et chaînes défectueux, capotage de protection manquant, poignée désolidarisée...) doit également être signalé au responsable.

Contrôler régulièrement la tension de la courroie d'entraînement de l'enfourneur.



ARIA CONSTRUCTEUR préconise un contrôle annuel de l'ensemble des éléments de l'enfourneur.

ARIA CONSTRUCTEUR propose un contrat de maintenance annuel afin de réaliser tous ces contrôles ainsi que la maintenance nécessaire au maintien de l'élévateur dans un état de fonctionnement optimum.

N'hésitez pas à nous contacter pour avoir plus informations sur ce type de contrat.

5.2.1. Opérations périodiques d'entretien

Périodicité	Opération	Opérateur	Outils nécessaires	Produit
Annuelle	Contrôle et changement si besoin : <ul style="list-style-type: none"> - Des courroies. - Des roulements - Des rails de guidage - Des indexages - Des capteurs de fin de course - Des chaînes portes câble 	Maintenance ARIA CONSTRUCTEUR	Pas d'outillages spécifiques	Pièces de rechanges d'origines
Hebdomadaire	Inspecter l'ensemble des éléments en mouvement. Contrôler : <ul style="list-style-type: none"> L'usures des pièces La tension de la courroie d'enfournement/défournement Qu'il n'y ait pas de grippage Qu'il n'y ait pas de pièces endommagées 	Opérateur	Pas d'outillages spécifiques	Pièces de rechanges d'origines
Journalière	Nettoyage de l'élévateur après chaque journée d'utilisation.	Opérateur	Chiffon, pinceau et brosse	Aucun

5.2.2. Liste de pièces de rechange

En cas de dépannage ou d'intervention d'entretien, seules les pièces d'origine ARIA CONSTRUCTEUR devront être utilisées. Dans le cas contraire la responsabilité d'Aria ne saurait être engagée en cas de dysfonctionnement de l'appareil.

Pour tous besoin de pièces détachées merci de contacter :



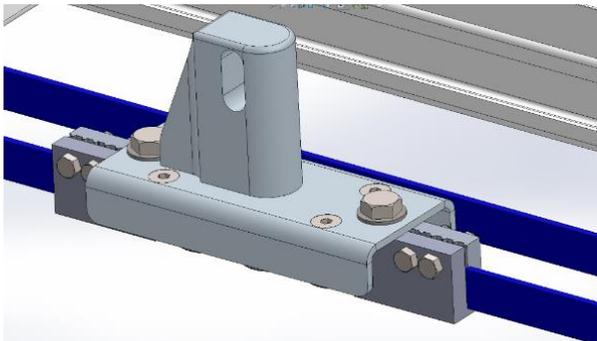
Zone Beausoleil - 8 rue Gutenberg
44116 VIEILLEVIGNE

☎ 02.40.26.58.85

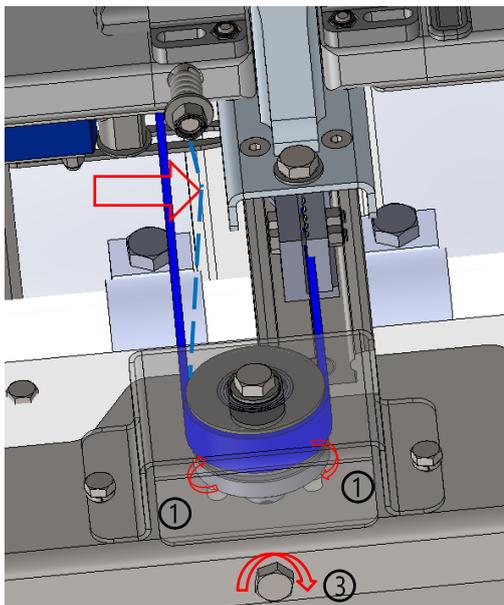
@ contact@aria-constructeur.fr

www.aria-constructeur.com

5.2.3. Réglage tension courroie enfournement



Contrôler que la courroie est montée correctement sur le charriot et qu'elle est bien en place.



Tension de la courroie :

1. Démontez le carter de protection de la poulie
2. Desserrer légèrement les deux vis de maintien par le dessous
3. Visser la vis pour tendre la courroie
4. Appuyer sur la courroie celle-ci doit avoir 5mm à 8mm de jeu.
5. Resserrer les vis de maintien

6. DOCUMENTATION

6.1. DOSSIER MECANIQUE

L'ensemble des documents nécessaires pour la maintenance courante est disponible dans cette notice.

Pour toute demande spécifique merci de nous l'adresser par mail ou par téléphone



Zone Beausoleil - 8 rue Gutenberg
441116 VIEILLEVIGNE

☎ 02.40.26.58.85

@ contact@aria-constructeur.fr

www.aria-constructeur.com

6.2. DOSSIER ELECTRIQUE

Voir dans le dossier annexes

6.3. DOSSIER AUTOMATISME

L'ensemble des documents communicable est disponible sur demande. Par mail ou par téléphone



Zone Beausoleil - 8 rue Gutenberg
441116 VIEILLEVIGNE

☎ 02.40.26.58.85

@ contact@aria-constructeur.fr

www.aria-constructeur.com

6.4. ANNEXES

Attestations certificats CE

Schéma électrique (voir dans l'armoire de commande)

