

**MODE
D'EMPLOI**

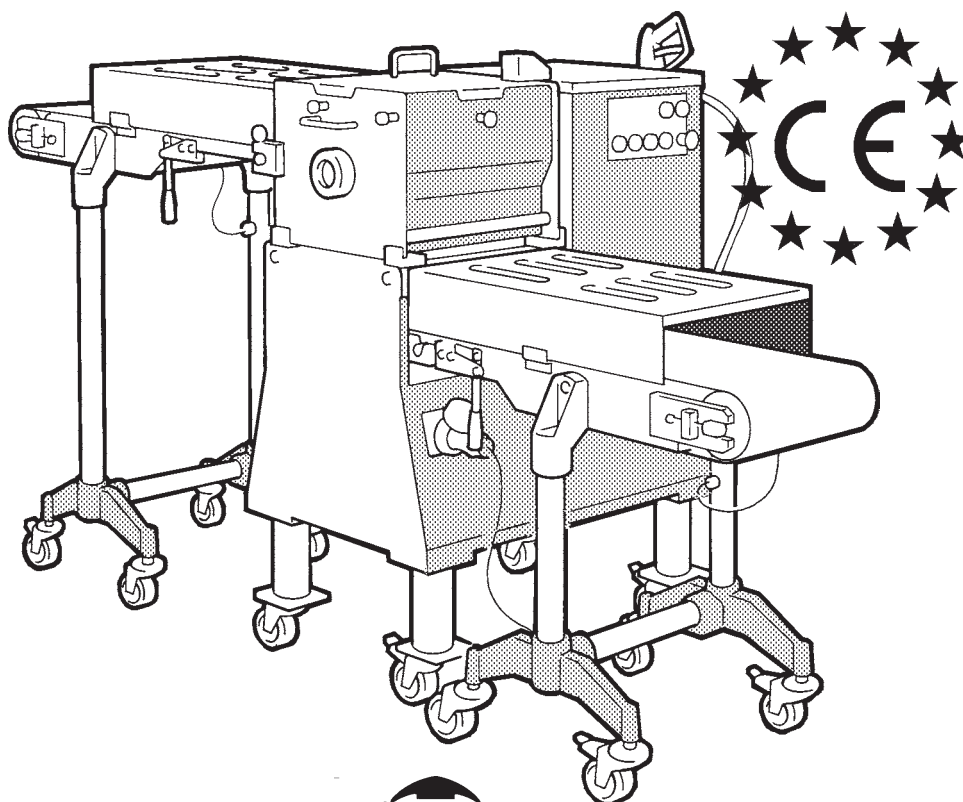
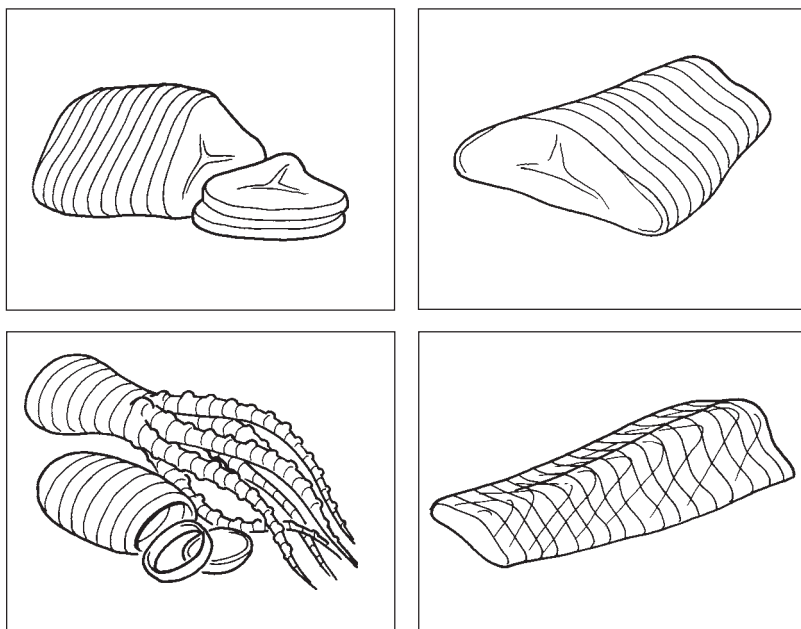
TRANCHEUSE MULTILAMES

SIMPLEX MATIC

MULTI-BLADE SLICER

**MANUAL FOR
USAGE AND
MAINTENANCE**

COD. MAN. SEC. 03-15000/07



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

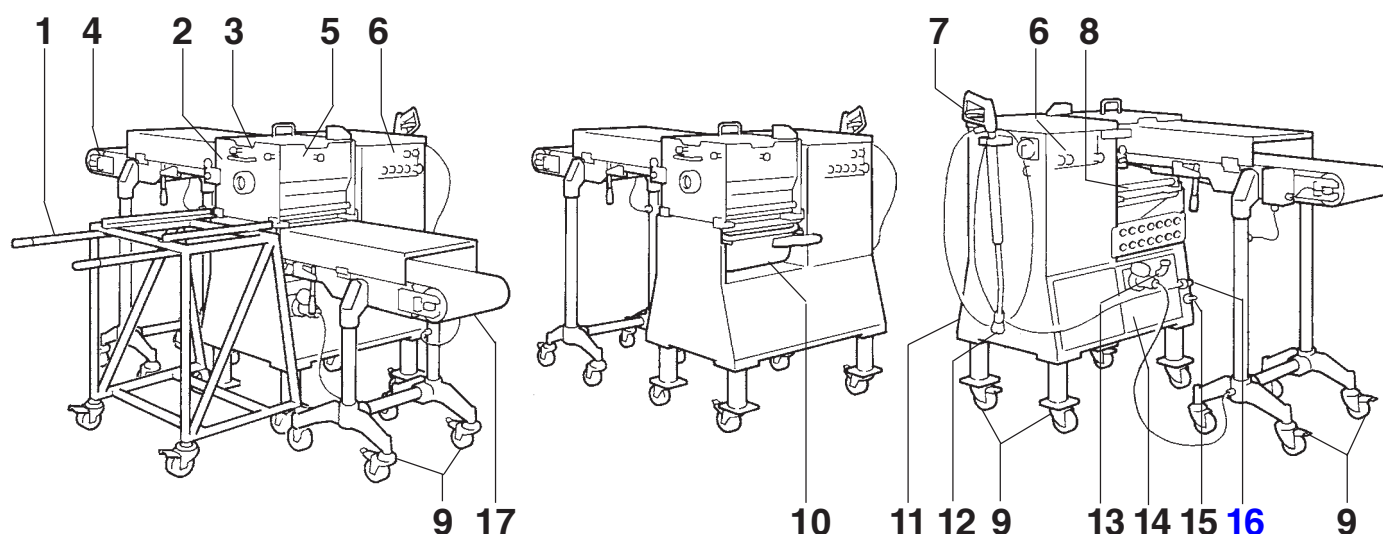
23878 Verderio Superiore (LC) ITALY Via L. Da Vinci 62

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

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

DENOMINATION DES PARTIES DE LA MACHINE

MACHINE COMPONENTS



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

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

TABLE POUR L'ENTRETIEN ORDINAIRE



SUMMARISING TABLE FOR ORDINARY MAINTENANCE

Tous le jours every day	après 100heures after 100hours	toutes les 600 h. every 600hours	toutes les 2000 h. every 2000hours	TYPE D'OPERATION OPERATION TYPE	section section
			●	REMPLEISSAGE HUILE POMPE HYDROLAVAGE WATER WASHING PUMP OIL TOPPING-UP	11.1
		●		NETTOYAGE FILTRE EAU WATER FILTER CLEANING	11.2
		●		NETTOYAGE LANCE NOZZLE CLEANING	11.3
	●	●		VÉRIFICATION FUITES INSTALLATION HYDROLAVAGE - CHECKING THE WATER WASHING SYSTEM LEAKAGE	11.4
		●		NETTOYAGE RESERVOIR ET FILTRE DÉTERSIF CLEANING THE DETERGENT TANK AND FILTER	11.5
		●		VERIFICATION ET TENSION TAPIS/S CHECKING AND TENSIGN THE BELT	11.6
●				VERIFICATION DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ CHECKING THE SAFETY DEVICES	11.7

CHAPITRES ET SECTIONS	<i>de la page à la page</i>	CHAPTERS AND SECTIONS
	<i>from page to page</i>	
DECLARATION DE CONFORMITÉ		CE CERTIFICATE OF COMPLIANCE
CARTE DE LA MACHINE	A	MACHINE CARD
PARTIE 1 INTRODUCTION	1-7	PART 1 PRELIMINARY INFORMATION
1.1 LETTRE A LA LIVRAISON	2	1.1 DELIVERY LETTER
1.2 IDENTIFICATION DE LA MACHINE	3	1.2 MACHINE IDENTIFICATION
1.3 GARANTIE	4	1.3 GUARANTEE
1.4 NOTES GENERALES À LA LIVRAISON	5	1.4 GENERAL DELIVERY INFORMATION
1.5 DESCRIPTION DE LA MACHINE	6-7	1.5 MACHINE DESCRIPTION
PARTIE 2 AVERTISSEMENTS ET PRESCRIPTIONS	8-21	PART 2 WARNINGS AND PRESCRIPTIONS
2.1 INTRODUCTION AU MANUEL	9-11	2.1 INTRODUCTION TO THE MANUAL
2.2 PRESCRIPTIONS DE SECURITE	12-17	2.2 SAFETY PRESCRIPTIONS
2.3 DISPOSITIFS DE PROTECTION	18-19	2.3 SAFETY DEVICES
2.4 ETIQUETTES DE SIGNALISATION	20-21	2.4 WARNING LABELS
PARTIE 3 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	22	PART 3 TECHNICAL SPECIFICATIONS
PARTIE 4 TRANSPORT ET INSTALLATION	23-34	PART 4 TRANSPORT AND INSTALLATION
4-1 TRANSPORT SUR PALETTE ET/OU AVEC EMBALLAGE	24-25	4-1 TRANSPORT ON PALLET AND/OR WITH CRATE
4.2 TRANSPORT SANS EMBALLAGE	26-27	4.2 TRANSPORT WITHOUT CRATE
4.3 MONTAGE CHARIOT PORTE-MOULE (optionnel)	28	4.3 MOUNTING THE DIE CARRIER CART (optional)
4.4 POSITIONNEMENT ET INSTALLATION	29-34	4.4 POSITIONING AND SETUP
PARTIE 5 PUPITRE DE COMMANDE	35-36	PART 5 CONTROL PANEL
PARTIE 6 MISE EN MARCHÉ ET FONCTIONNEMENT	37-44	PART 6 START AND OPERATION
6.1 ALLUMAGE DE LA MACHINE	38-39	6.1 STARTING THE MACHINE
6.2 CHARGEMENT ET COUPE DU PRODUIT	40-41	6.2 LOADING
6.3 DECHARGEMENT DU PRODUIT COUPÉ	42-44	6.3 UNLOADING THE CUT PRODUCT
PARTIE 7 ARRETS	45-53	PART 7 STOPS
7.1 ARRET D'URGENCE	46-47	7.1 EMERGENCY STOP
7.2 ARRET NORMAL	48	7.2 NORMAL STOP
7.3 ARRET DE FIN DE PRODUCTION	49-50	7.3 END PRODUCTION STOP
7.4 ARRET POUR MANQUE DE TENSION	51-53	7.4 BLACK OUT
PARTIE 8 NETTOYAGE ET DESINFECTION	54-60	PART 8 CLEANING AND HYGIENE PRECAUTIONS
8.1 NETTOYAGE ET DESINFECTION DE LA MOULE	55-60	8.1 WASHING AND CLEANING
PARTIE 9 REMPLACEMENT DE LA MOULE	61-70	PART 9 BLADE CHANGING
9.1 ENLEVEMENT DE LA MOULE	62-65	9.1 REMOVING THE DIE
9.2 REPOSITIONNEMENT DE LA MOULE	66-70	9.2 REPOSITIONING THE DIE
PARTIE 10 DEFAUTS ET SOLUTIONS	71-72	PART 10 TROUBLE SHOOTING
PARTIE 11 ENTRETIEN ORDINAIRE	73-87	PART 11 ORDINARY MAINTENANCE
11.1 REMPLISSAGE HUILE POMPE HYDROLAVAGE	74-75	11.1 WATER WASHING PUMP OIL TOPPING-UP
11.2 NETTOYAGE FILTRE EAU	76-77	11.2 WATER FILTER CLEANING
11.3 NETTOYAGE BUSE LANCE	78	11.3 NOZZLE CLEANING
11.4 VÉRIFICATION FUITES INSTALLATION HYDROLAVAGE	79-80	11.4 CHECKING THE WATER WASHING SYSTEM LEAKAGE
11.5 NETTOYAGE RESERVOIR ET FILTRE DÉTERSIF	81-83	11.5 CLEANING THE DETERGENT TANK AND FILTER
11.6 VÉRIFICATION ET TENSION TAPIS/S	84-85	11.6 CHECKING AND TENSING THE BELT/S
11.7 VÉRIFICATION DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ	86-87	11.7 CHECKING THE SAFETY DEVICES
PARTIE 12 SCHEMAS	88-91	PART 12 DIAGRAM
12.1 SCHEMA ELECTRIQUE	89	12.1 ELECTRIC DIAGRAM
12.2 SCHEMA HYDROLAVAGE (optionnel)	90-91	12.2 WATER WASHING DIAGRAM (optional)
PARTIE 13 MISE HORS SERVICE ET DEMOLITION	92-96	PART 13 DEACTIVATION AND DEMOLITION
13.1 MISE HORS SERVICE	93-94	13.1 DEACTIVATION
13.2 DESASSEMBLAGE ET DEMOLITION	95-96	13.2 DISMANTLEMENT AND DEMOLITION
PARTIE 14 PIECES DE RECHANGE	97-113	PART 14 SPARE PART
14.1 MODALITES POUR DEMANDER LES PIECES DE RECHANGE	98	14.1 SPARE PARTS ORDERING PROCEDURE
14.2 TABLES GRAPHIQUES ET PIECES DE RECHANGE	99-113	14.2 GRAPHIC INDEX AND SPARE PARTS
PARTIE 15 PIECES JOINTES	114	PART 15 ENCLOSURES



DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE CERTIFICATE OF COMPLIANCE

suivant DIRECTIVE MACHINES 2006/42/CE – Annexe II.A

under the MACHINERY DIRECTIVE 2006/42/CE - Annex II.A

JE SOUSSIGNÉ LE FABRICANT

THE MANUFACTURER

CRM s.r.l. Construction et Révisions Mécaniques

Siège opérationnel : / Place of business:

23878 VERDERIO SUP. (LC) ITALY

Via Leonardo Da Vinci, 62

Tel.: (0039) 039/95.15.456 (4 linee r.a.)

fax: (0039) 039/95.15.461

Siège Légale / Legal site

20052 Monza (MI) - Corso Milano, 23

P.IVA 00726250962 - C.F. 01896630157

C.S. E 93.600 IV - C.C.I.A.A. MB 878981

Site / Web site: www.crmmeatmachine.com

E-mail: crm@crmmeatmachine.com

DÉCLARE SOUS SA RESPONSABILITÉ QUE LA MACHINE:

DECLARES ON ITS OWN RESPONSIBILITY THAT THE MACHINE:

Dénommée / Named

: TRANCHEUSE MULTILAMES/MULTI-BLADE SLICER

Type / Type

: SIMPLEX MATIC 250/1 - 250/2

N° matricule /Serial number :

Année de construction / Manufacturing year:

COMME DÉCRIT DANS LA DOCUMENTATION CI-JOINTE EST

CONFORME AUX DISPOSITIONS DE LA DIRECTIVE COMMUNAUTAIRE:

COMPLIES WITH THE PROVISIONS OF THE FOLLOWING EUROPEAN DIRECTIVES,

AS INDICATED IN THE ENCLOSED DOCUMENTATION:

MACHINES / MACHINERY DIRECTIVE

2006/42/CE

BASSE TENSION / LOW VOLTAGE DIRECTIVE

2006/95/CE

ÉLECTROMAGNÉTIQUE / ELECTROMAGNETIC DIRECTIVE

2004/108/CE

NORMES APPLIQUÉES / HARMONIZED STANDARDS:

EN 12100 : 2010, EN 1672-2 : 2009, EN 13850 : 2008, EN 13857: 2008,

EN 60204-1: 2010, EN 11200 : 2009, EN 14121-2: 2010.

Nous déclarons aussi aux termes de l'annexe V de la DIRECTIVE MACHINES 2006/42/CE que:

Under Annex VII of the Machinery Directive 2006/42/CE it is declared that:

- le marquage CE est apposé sur la machine;
- le fascicule technique est à disposition au siège du fabricant qui s'engage à transmettre les informations comme réponse à une demande dûment motivée de la part des autorités compétentes;
- la liste des risques résiduels est au verso de cette page.
- the "CE" marking is affixed on the machine;
- the technical documentation is available at the manufacturer's premises, who undertakes to submit the documentation in response to a duly substantiated request by the competent national authorities;
- the list of residual risks can be found on the back of this sheet.

Responsable de la constitution de la documentation /

Person in charge of the documentation drawing up:

Prénom et nom / Name and Surname:

Paolo Emilio Frigerio

Adresse / Address:

Verderio Superiore

Représentante légale / Legal representative:

Prénom et nom / Name and Surname:

Paolo Emilio Frigerio

Lieux et date / Place and Date:

Verderio Superiore

Signature / Signature:

RISQUES RESIDUELS SIMPLEX MATIC

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

PHASE DE TRAVAIL	RISQUE RESIDUEL	SOLUTION ADOPTEES ET A ADOPTER
TRASPORT ET MANUTENTION	RENVERSEMENT, ECRASEMENT, COUPE par contact avec les lames	- opération réservée à un opérateur chargé de la manutention; - document de transport sur l'emballage de la machine; - indications des points de levage (page 24-25 et 26-27 du manuel) - fermeture des éléments fixes avec des accrochages et blocage de la moule - utilisation de la protection pour le transport et la manutention; - utilisation de protections individuelles.
POSITIONNEMENT	ECRASEMENT PAR ÉLÉMENTS AGRAFÉS ET ROUES	- opération réservée à un opérateur chargé de la manutention et de l'installation; - indications relatives aux caractéristiques du sol; - utilisation de distances minimales pour le positionnement; - utilisation de freins de stationnement roues.
CONNEXION ELECTRIQUE	CHOC ELECTRIQUE	- opération réservée à un opérateur chargé de l'entretien électrique; - étiquette UTILISATION DES NORMES DE SECURITE; - installation interrupteur différentiel et éléments secs; - parties du corps sèches.
DECHARGEMENT DU PRODUIT (uniquement pour SIMPLEX MATIC 250/1)	COUPE OU CISAILLEMENT	- opération réservée à un opérateur de la machine habilité; - opération dechargement du produit (page 42-44 du manuel); - étiquette UTILISATION DES NORMES DE SECURITE; - utilisation de gants anti-coupe et de protections individuelles.
NETTOYAGE ET DESINFECTION	COUPE OU CISAILLEMENT, SORTIE D'EAU EN PRESSION, CONTACT AVEC LE DISINFECTANT	- opération de nettoyage et désinfection (page 55-60 du manuel); - étiquette UTILISATION DES NORMES DE SECURITE; - utilisation de gants-coupe et de protections individuelles,.
REMPLACEMENT DE LA MOULE, STOCKAGE ET EXPEDITION	COUPE, ECRASEMENT OU CISAILLEMENT	- opération réservée à un opérateur chargé de l'entretien mécanique; - opération de substitution de la moule (page 61-70 du manuel); - étiquette UTILISATION DES NORMES DE SECURITE; - chariot porte-moule avec protection et goupille - utilisation de gants anti-coupe et de protections individuelles; - utilisation de la protection et de la caisse avec signalisations extérieures pour stockage et expédition. - utilisation de la protection pour stockage de la moule.

L'opérateur qui travaille dans ces zones ou phases doit être instruit et conscient que ces zones sont « dangereuses » et qu'elles n'ont pas été éliminées pour la catégorie de prestations de la machine.

Les opérateurs qui effectuent ces opérations doivent toujours avoir à leur disposition le mode d'emploi et le consulter.

Le producteur ne peut pas savoir comment la machine sera installée dans le lieu de production, donc l'utilisateur devra s'assurer que le lieu d'installation de la machine est conforme à la Directive Machines 2006/42/CE et successives modifications et aux prescriptions de sécurité, hygiène et désinfection relatives au pays d'installation de la machine.

SIMPLEX MATIC RESIDUAL RISKS

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

WORKING PHASE	RESIDUAL RISK	SOLUTION ADOPTED AND TO BE ADOPTED
TRANSPORT AND HANDLING	OVERTURNING, CRUSHING AND CUTTING due to contact with blades	- reserved to operator in charge of handling; - external shipping document; - procedure prescriptions with lifting points (page 24-25 and 26-27 of this manual) - closing of hinged elements with hooks and die locking - use of the die protection for transport and handling - use of individual protections.
POSITIONING	CRUSHING due to hinged elements and wheels	- reserved to operator in charge of handling and installation; - floor characteristics; - minimum distance prescriptions for the positioning; - use of wheel parking brakes.
ELECTRIC CONNECTION	ELECTRIC SHOCK	- reserved to operator in charge of electric maintenance; - USE OF SAFETY NORMS label; - installation of differential switch and dry elements; - dry body parts;
PRODUCT UNLOADING (only for SIMPLEX MATIC 250/1)	CUTTING OR SHEARING	- reserved to skilled machine operator; - product unloading procedure (page 42-44 of this manual) - USE OF SAFETY NORMS label; - use of cutting-resistant gloves and individual protections.
CLEANING AND DISINFECTION	CUTTING OR SHEARING, EJECTION OF WATER UNDER PRESSURE, CONTACT WITH DISINFECTANT	- cleaning and disinfection operation (page 55-60 of this manual) - USE OF SAFETY NORMS label; - use of cutting-resistant gloves and individual protections.
DIE REPLACEMENT, STOCKING AND DISPATCH	CUTTING, CRUSHING OR SHEARING	- reserved to operator in charge of mechanic maintenance; - die replacement procedure (page 61-70 of this manual) - USE OF SAFETY NORMS label; - die carrier cart with protection and lock pin - use of cutting-resistant gloves and individual protections; - use of protection and crate with external indications for stocking and dispatch - use of the protection for die stocking.

Consequently, who works in these areas or during these phases must be aware that these zones are "dangerous" and that they could not be avoided due to the performance category of the machine. The people in charge of these operations must always have the Instructions for Use and Maintenance at their disposal. The manufacturer does not know how the machine will be installed in the production area, therefore it is the user who must guarantee that the installation area complies with 2006/42/CE Machine Directive with rules relating to safety, hygiene and disinfection of the Country where the machine is to be installed.



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

TRANCHEUSE Ø LAME TAPIS
MULTILAMES

SIMPLEX MATIC/250/

MULTI-BLADE BLADE BELTS
SLICER DIAMET.

CLIENT:
CUSTOMER:

NO. DE LA COMMANDE:
N° OF ORDER:

CARTE DE LA MACHINE / MACHINE CARD

NO. DE MATRICOLA SERIAL NUMBER		ANNEE DE CONSTRUCTION: YEAR OF PRODUCTION:		PAYS: COUNTRY: CE	
Volt	NO. PHASES N° PHASES	Hz		A: AT:	Kw
CODE DU MANUAL HANDBOOK CODE		SEC 03-15000/07			
CODE DE LA LISTE DE LA MACHINE: MACHINE CODE :			TEMPERATURE DE LA MARCHÉ: OPERATING TEMPERATURE da 0 ÷ 35 °C		
MOTEUR LAME BLADE MOTOR		TYPE TYPE		Volt Volt	
REDUCTEUR LAMES BLADE REDUCTION UNIT		TYPE TYPE		RAPPORT RATIO	
MOTEUR HYDROLAVAGE WATER WASHING MOTOR		TYPE TYPE		Volt Volt	
POMPE HYDROLAVAGE WATER WASHING PUMP		TYPE TYPE		Tours par minute rpm	
TAPIS MOTORISÉ DE CHARGEMENT LOADING MOTOR-BELT		Volt Volt		Code ARTICLE code	
TAPIS MOTORISÉ DE COLLECTE COLLECTING MOTOR-BELT		Volt Volt		Code ARTICLE code	
MOULE LAMES FOURNIE BLADE DIE SUPPLIED		PAS DES LAME BLADE PITCH		No. DE MATRICULE: serial n°	
MOULE LAMES OPTIONNELLE OPTIONAL BLADE DIE		PAS DES LAMES BLADE PITCH		No. DE MATRICULE serial n°	
BRUIT À VIDE NOISE WITHOUT LOADING		Valeur moyenne (fonctionnement) average noise (working)		Valeur moyenne (lavage) average noise (washing)	
		dB A		dB A	
No. PROGRAMME PROGRAMME N°		No. SCHEMA ELECTRIQUE ELECTRIC DIAGRAM N°			

NOTES:

DONNEES POUR L'INTERRUPTEUR DIFFERENTIEL
DIFFERENTIAL SWITCH DATA

TENSION
VOLTAGE

V

COURANT MAX.
MAX CURRENT

A

FREQUENCE
FREQUENCY

Hz

NO. DE PHASES
PHASES NUMBER

COURANT DIFFERENTIEL
DIFFERENTIAL CURRENT

mA

TARAGE DU PROTEGE-MOTEUR
OVERLOAD CUTOUT

A

INTRODUCTION**PRELIMINARY
INFORMATIONS**

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

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

CETTE PARTIE COMPREND LES TITRES SUIVANTS:	PAGE	THIS SECTION CONTAINS NEXT TITLES
1.1 LETTRE A LA LIVRAISON	2	DELIVERY LETTER 1.1
1.2 IDENTIFICATION DE LA MACHINE	3	MACHINE IDENTIFICATION 1.2
1.3 GARANTIE	4	GUARANTEE 1.3
1.4 NOTES GENERALES À LA LIVRAISON	5	GENERAL DELIVERY INFORMATION 1.4
1.5 DESCRIPTION DE LA MACHINE	6-7	MACHINE DESCRIPTION 1.5
<i>Chaque argument est décrit dans les pages suivantes.</i>		In the following pages it is described in detail how to behave in each of the phases above.

1.1 LETTRE A LA LIVRAISON



DELIVERY LETTER 1.1

La machine SIMPLEX MATIC a été construite en conformité avec la Directive 2006/42/CE.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

The SIMPLEX MATIC complies with the European Regulations 2006/42/CE.

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

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

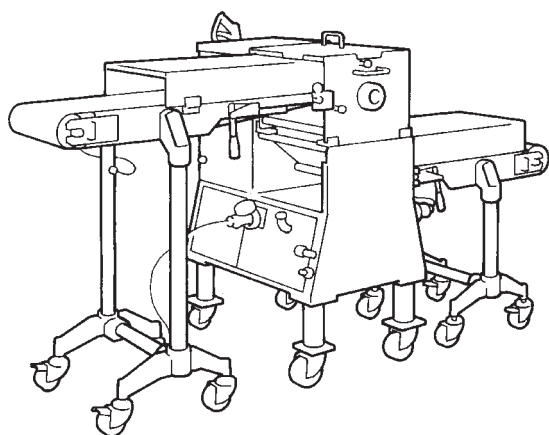
- the safety devices are efficient
- the operator(s) will be responsible for the correct follow-up of the mentioned prescriptions in the manual provided.

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

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

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

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



Machine/machine
Modèle/model

SIMPLEX MATIC

Matricule/serial no.

Timbre/company stamp

Date/date

Signature



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

TRANCHEUSE Ø LAME TAPIS
MULTILAMES

SIMPLEX MATIC/250/

MULTI-BLADE BLADE BELTS
SLICER DIAMET.

CLIENT:
CUSTOMER:

NO. DE LA COMMANDE:
N° OF ORDER:

CARTE DE LA MACHINE / MACHINE CARD

NO. DE MATRICOLA SERIAL NUMBER		ANNEE DE CONSTRUCTION: YEAR OF PRODUCTION:		PAYS: COUNTRY: CE	
Volt	NO. PHASES N° PHASES	Hz		A:	Kw
				AT:	
CODE DU MANUAL HANDBOOK CODE		SEC 03-15000/07			
CODE DE LA LISTE DE LA MACHINE: MACHINE CODE :			TEMPERATURE DE LA MARCHÉ: OPERATING TEMPERATURE da 0 ÷ 35 °C		
MOTEUR LAME BLADE MOTOR		TYPE TYPE		Volt Volt	
REDUCTEUR LAMES BLADE REDUCTION UNIT		TYPE TYPE		RAPPORT RATIO	
MOTEUR HYDROLAVAGE WATER WASHING MOTOR		TYPE TYPE		Volt Volt	
POMPE HYDROLAVAGE WATER WASHING PUMP		TYPE TYPE		Tours par minute rpm	
TAPIS MOTORISÉ DE CHARGEMENT LOADING MOTOR-BELT		Volt Volt		Code ARTICLE code	
TAPIS MOTORISÉ DE COLLECTE COLLECTING MOTOR-BELT		Volt Volt		Code ARTICLE code	
MOULE LAMES FOURNIE BLADE DIE SUPPLIED		PAS DES LAME BLADE PITCH		No. DE MATRICULE: serial n°	
MOULE LAMES OPTIONNELLE OPTIONAL BLADE DIE		PAS DES LAMES BLADE PITCH		No. DE MATRICULE serial n°	
BRUIT À VIDE NOISE WITHOUT LOADING		Valeur moyenne (fonctionnement) average noise (working)		Valeur moyenne (lavage) average noise (washing)	
		dB A		dB A	
No. PROGRAMME PROGRAMME N°		No. SCHEMA ELECTRIQUE ELECTRIC DIAGRAM N°			

NOTES:

DONNEES POUR L'INTERRUPTEUR DIFFERENTIEL
DIFFERENTIAL SWITCH DATA

TENSION
VOLTAGE

V

COURANT MAX.
MAX CURRENT

A

FREQUENCE
FREQUENCY

Hz

NO. DE PHASES
PHASES NUMBER

COURANT DIFFERENTIEL
DIFFERENTIAL CURRENT

mA

TARAGE DU PROTEGE-MOTEUR
OVERLOAD CUTOUT

A

A

1.1 LETTRE A LA LIVRAISON



DELIVERY LETTER 1.1

La machine **SIMPLEX MATIC** a été construite en conformité avec la Directive 2006/42/CE. Donc il n'y a pas de dangers pour l'opérateur s'il suit les instructions de ce manuel et si les dispositifs de sécurité fonctionnent toujours correctement.

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

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

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

Le Constructeur espère que Vous pourriez utiliser entièrement toutes les fonctions de la **SIMPLEX MATIC**. Toutes les valeurs techniques concernent la machine standard (**voir PARTIE 3**), mais elles peuvent changer sans préavis pour obtenir une recherche constante d'innovation et des qualités technologiques.

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

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

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

The **SIMPLEX MATIC** complies with the European Regulations 2006/42/CE.

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

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

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

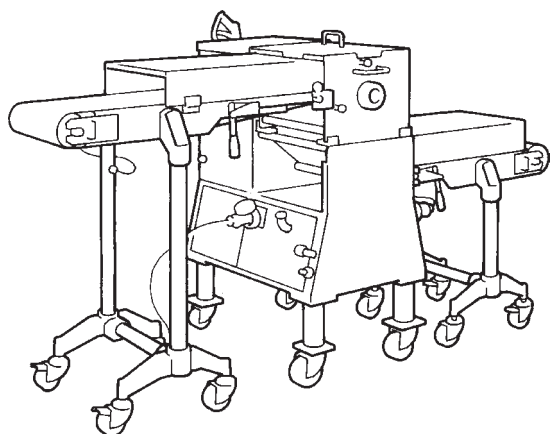
The manual should be handled with care and should be always available before proceeding.

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

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

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

This sheet must be filled in and returned to CRM.



Machine/machine
Modèle/model

SIMPLEX MATIC

Matricule/serial no.

Timbre/company stamp

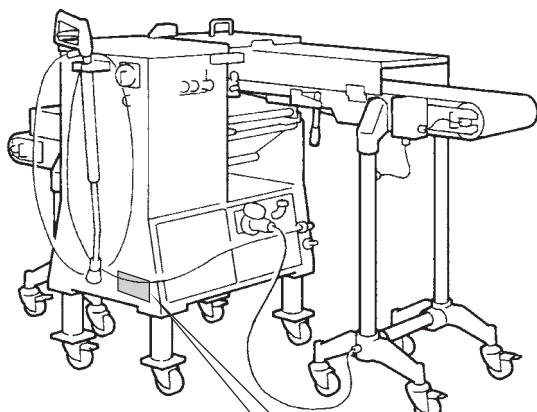
Date/date

Signature

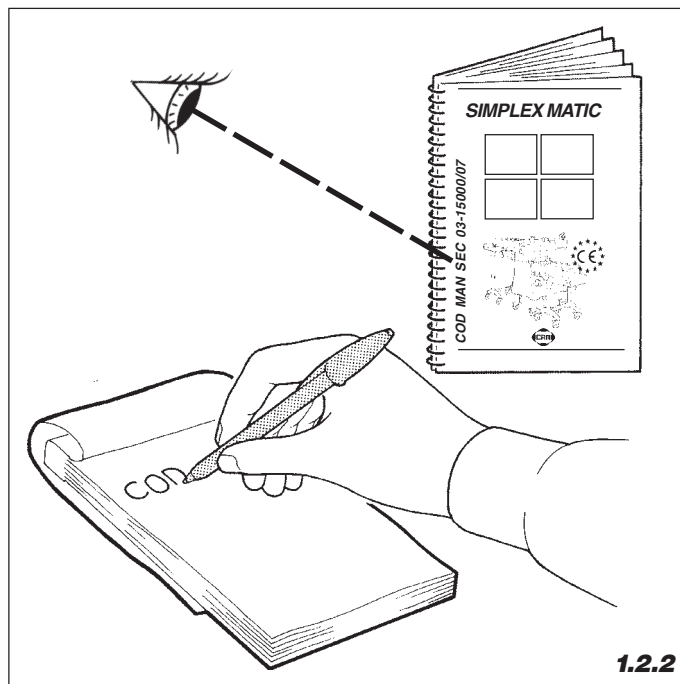
1.2 IDENTIFICATION DE LA MACHINE



MACHINE IDENTIFICATION 1.2



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



1.2.2

1.2.1

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

MACHINE:

NO. DE MATRICULE:

MOIS/ANNEE:

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

1.2.2

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

1.2.1

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

MACHINE TYPE:

SERIAL No.:

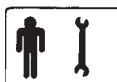
MONTH/YEAR:

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

1.2.2

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

1.3 GARANTIE



GUARANTEE 1.3

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

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

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

Pour toutes les machines, la formule suivante est valable:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

All machine are covered by the next guarantee conditions:

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

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

Recover or replacement of faulty parts, satisfy all guarantee condition

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

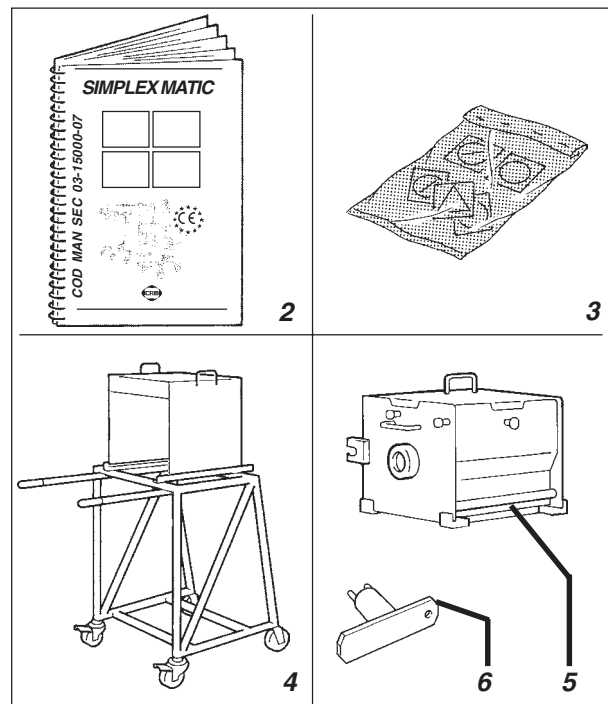
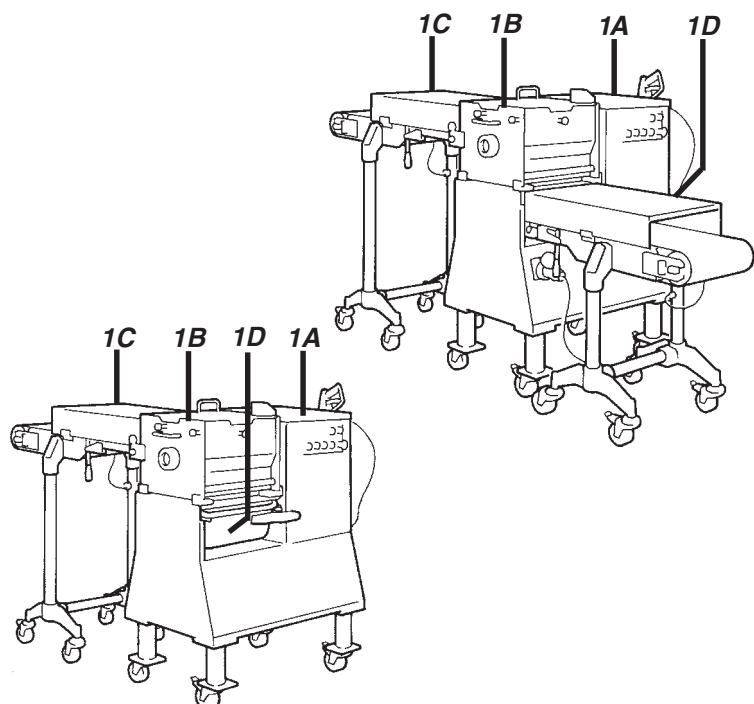
Guarantee doesn't include all part damaged by wrong utilization and maintenance, during transport and all causes not due to functioning or manufacturing.

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

1.4 NOTES GENERALES À LA LIVRAISON

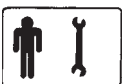


GENERAL DELIVERY INFORMATION 1.4



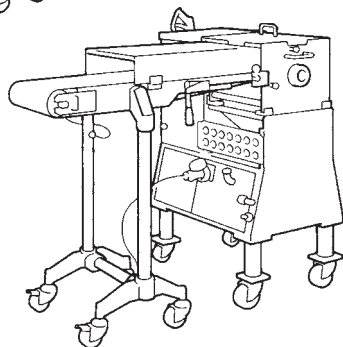
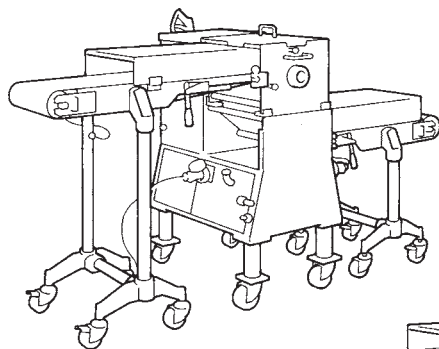
DESCRIPTION	POS	DESCRIPTION
A) MACHINE SIMPLEX MATIC 250/1 B) Moule lames C) Tapis de chargement produit D) Plateau de collecte du produit	1	A) SIMPLEX MATIC MACHINE B) blade die C) product loading belt D) product collecting tray
A) MACHINE SIMPLEX MATIC 250/2 B) Moule lames C) Tapis de chargement produit D) Tapis de collecte produit	1	A) SIMPLEX MATIC MACHINE B) blade die C) product loading belt D) product collecting tray
MODE D'EMPLOI	2	USE AND MAINTENANCE MANUAL
ETIQUETTES DE SIGNALISATION	3	WARNING LABEL KIT
CHARIOT PORTE-MOULE ET PROTECTION (optionnel)	4	DIE CARRIER CART AND PROTECTION (optional)
MOULE LAMES (optionnelle)	5	BLADE DIE (optional)
CLE D'ACCOUPLAGE MOULE LAMES	6	BLADE DIE COUPLING KEY
Au reçu de la fourniture: 1- L'emballage doit être intact 2- La fourniture doit être conforme aux spécifications de la commande (voir lettre d'accompagnement ou liste des pièces) 3- l'éventuel emballage et/ou machine ne doivent pas être endommagés En cas d'endommagements effectifs ou pièces manquantes, nous Vous prions d'informer tout de suite en détail (éventuellement avec des photos aussi) le constructeur, ou ses représentants de zone, l'expéditeur et/ou son assurance. Les équipements fournis doivent être opportunément gardés par le responsable de l'entretien.		When the machine has been delivered, pls. check if : 1- the crate is intact 2- there aren't any missing components according to order and/or bill of loading (see packing list). 3- there isn't any damage to the crate or to the machine In any case of damage or missing components, pls. contact directly the transporter, the insurance company and your distributor. Provide a detailed report (if possible with photos). All furnished tools, and the spare blade die are to be kept with care by maintenance manager.

1.5 DESCRIPTION DE LA MACHINE

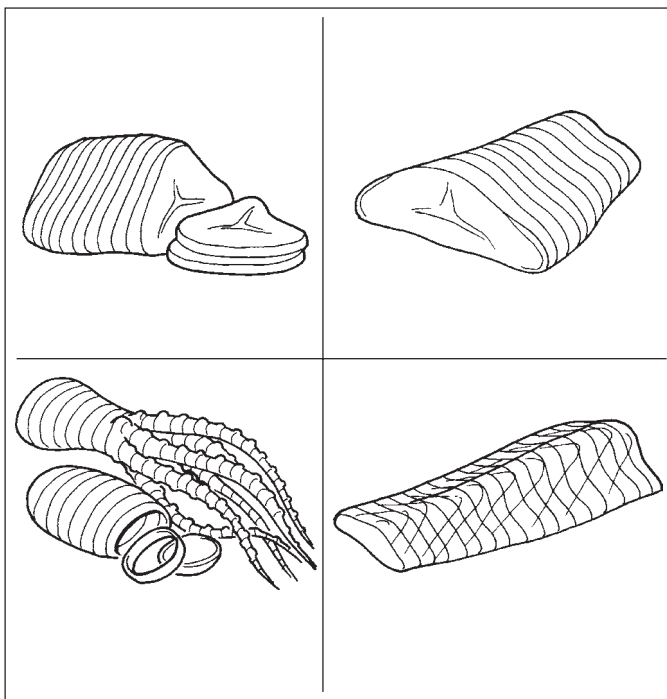


MACHINE DESCRIPTION 1.5

SIMPLEX MATIC 250/2



SIMPLEX MATIC 250/1



USAGE PREVU

La SIMPLEX MATIC est une trancheuse multilames pour la coupe automatique du produit.

Son fonctionnement est prévu avec le tapis de chargement et le plateau de collecte du produit pour le modèle SIMPLEX MATIC 250/1 ou avec le tapis de chargement et le tapis de collecte pour le modèle SIMPLEX MATIC 250/2.

Elle a été projetée et réalisée pour couper d'un seul coup des tranches fraîches désossées de viande et de poisson de n'importe quelle typologie (avec une température au-dessus de 0° C), ou des tranches congelées (avec une température jusqu'à -2° C min.).

DESCRIPTION DE LA MACHINE

Un tapis motorisé en entrée représente l'élément de chargement automatique pour la coupe du produit et permet, de cette façon, une introduction correcte dans la moule des lames.

Le système de coupe se compose d'un groupe de lames avec une épaisseur très petite, en acier inoxydable durci et poli, avec un diamètre de 250 millimètres, qui permettent d'effectuer des coupes parfaites sans résiduels.

La moule peut être facilement démontée pour permettre un remplacement rapide et peut se composer de différentes combinaisons, avec un pas minimum de 6 millimètres jusqu'à 50 millimètres au maximum.

Le produit coupé tombe dans un plateau dans la version SIMPLEX MATIC 250/1 ou il est positionné sur un deuxième tapis motorisé dans la version SIMPLEX MATIC 250/2.

PROPER USE

The SIMPLEX MATIC is a multi-blade slicer for the automatic cut of the product.

The product loading belt and collecting tray are provided for the model SIMPLEX MATIC 250/1, while for the model SIMPLEX MATIC 250/2 the loading and collecting belts are provided.

It has been designed and realised to cut all in one go slices of fresh meat and fish without bones of any kind (with temperatures above 0° C), or frozen slices of meat and fish (with temperatures up to minimum -2° C).

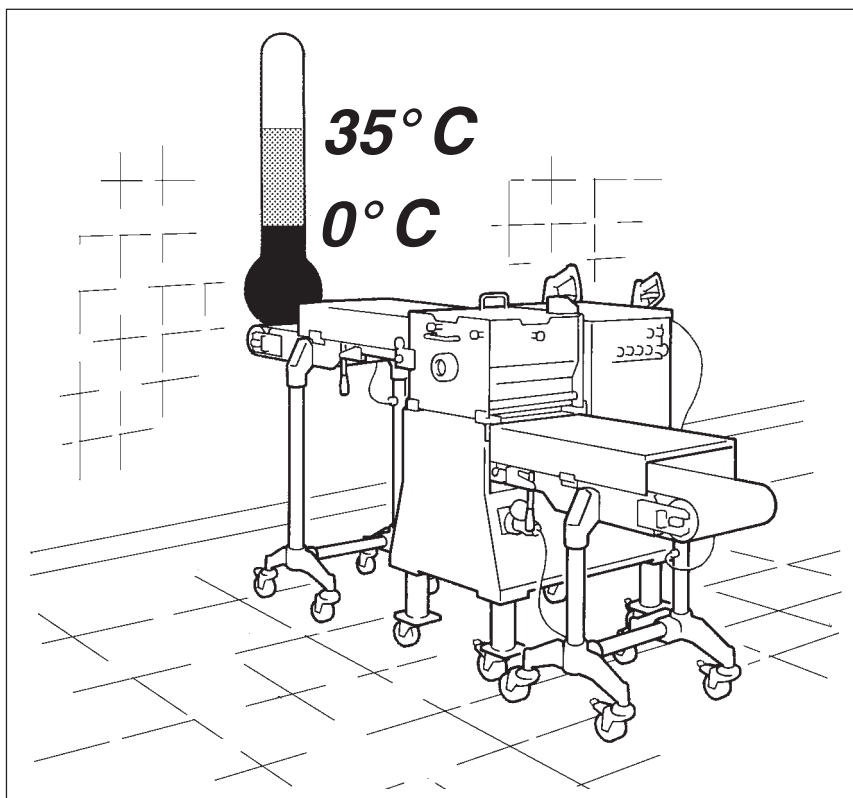
MACHINE DESCRIPTION

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

The cutting system consists of a group of blades with a very small thickness, of hardened and polished stainless steel, with a diameter of 250 mm, which allow perfect cuts without residuals.

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

When falling, the cut product is collected into a tray in the version SIMPLEX MATIC 250/1 or placed on a second motorised belt in the version SIMPLEX MATIC 250/2.



Les trancheuses multilames SIMPLEX MATIC ont été conçues et réalisées pour un nettoyage rapide et facile des parties en contact avec le produit et elles sont couvertes de BREVET déposé.

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

LIEU D'USAGE

La trancheuse multilames SIMPLEX MATIC est prévue pour le fonctionnement dans les lieux qui se conforment aux dispositions relatives à l'hygiène et à la désinfection, avec des températures entre 0° C et +35° C.



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

- pour la viande et le poisson avec des os
- pour les aliments surgelés ou avec des températures inférieures à -2° C
- pour tout objet ou matériel ou produit pas indiqué dans les instructions du fabricant
- à la maison

La trancheuse multilames SIMPLEX MATIC est construite en acier inoxydable AISI 304 et en polyéthylène à haute densité dans les zones au contact de l'aliment, expressément pour les aliments en conformité avec la Directive 2006/42/CE et avec la norme EN 1672-2.



The SIMPLEX MATIC multi-blade slicers have been designed and realised for a quick and easy cleaning of the areas in contact with the product and are covered by a registered PATENT

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

ENVIRONMENT OF USE

The multi-blade slicer SIMPLEX MATIC are conceived to operate in environments in conformity to the requisite of hygiene and sanitation with temperatures between 0°C and +35°C.



ATTENTION
Every different use from that above described is considered improper use and is forbidden, in particular, it is FORBIDDEN TO USE THE NEXUS:

- for meat and fish with bones
- for frozen food or with temperatures lower than -2° C
- for any object or material or product not indicated in the instructions for use of the Manufacturer
- at home

The SIMPLEX MATIC multi-blade slicers are wholly made of stainless steel AISI 304 and of high-density polyethylene components in the areas which are directly in contact with the product, expressly allowed for foodstuff in accordance with the EN 1672-2 norm and 2006/42/CE directive.

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

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

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

CETTE PARTIE COMPREND LES TITRES SUIVANTS:	PAGE	THIS SECTION CONTAINS NEXT TITLES
2.1 INTRODUCTION AU MANUEL	9-11	INTRODUCTION TO THE MANUAL 2.1
2.2 PRESCRIPTION DE SECURITE	12-17	SAFETY PRESCRIPTIONS 2.2
2.3 DISPOSITIFS DE PROTECTION	18-19	SAFETY DEVICES 2.3
2.4 ETIQUETTES DE SIGNALISATION	20-21	WARNING LABELS 2.4

Les sections suivantes concernent les règles de comportement.

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

2.1 INTRODUCTION AU MANUEL



INTRODUCTION TO THE MANUAL 2.1

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

DEFINITION

SYMBOLES SYMBOLS

DEFINITION

ATTENTION

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



ATTENTION

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

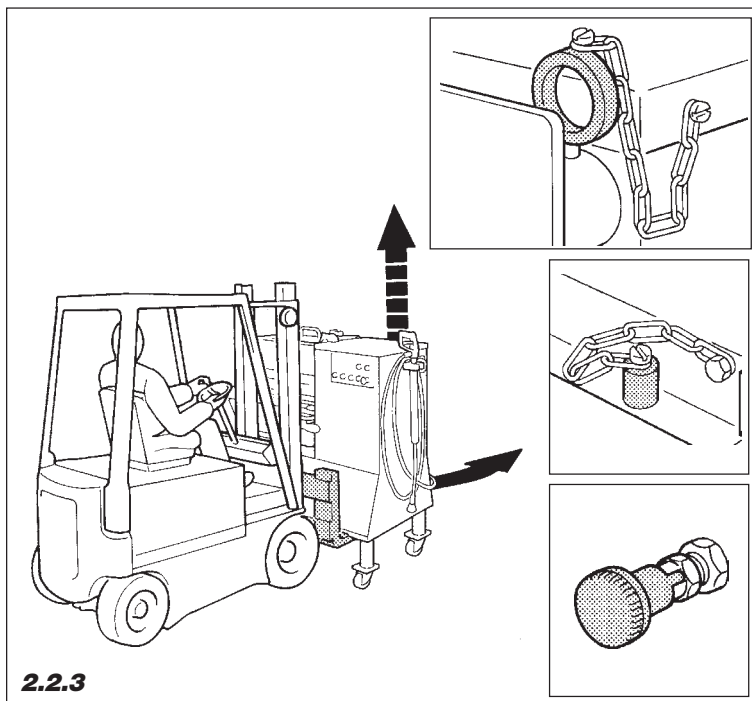
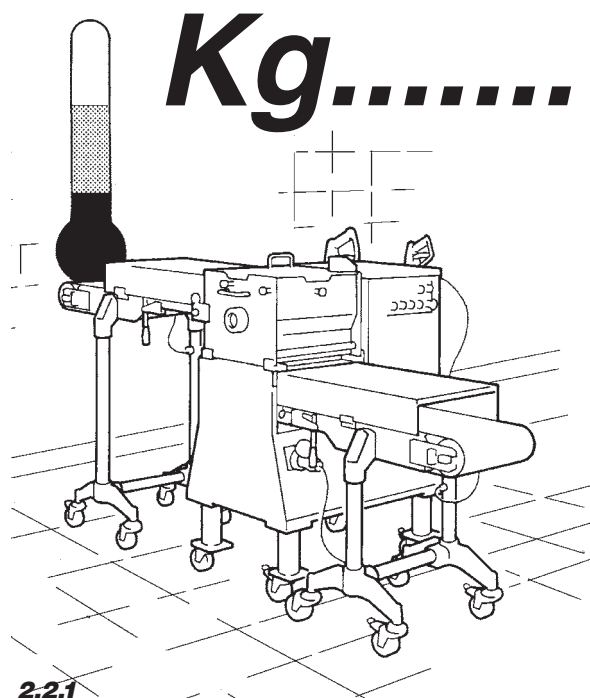
DEFINITION	SYMBOLES SYMBOLS	DEFINITION
AVERTISSEMENT Il signale que l'opération décrite peut causer des dommages à la machine et/ou à ses composants et des risques aussi pour l'opérateur et/ou l'ambiance si pas effectuée en conformité avec les normes de sécurité.		WARNING It's a signal for the interested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

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

2.2 PRESCRIPTIONS DE SECURITE



SAFETY PRESCRIPTION 2.2



2.2.1

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

2.2.2

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

2.2.3

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

Il est interdit d'utiliser des moyens et des points de levage qui ne sont pas prévus; la machine a un barycentre irrégulier: DANGER DE RENVERSEMENT.

2.2.1

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

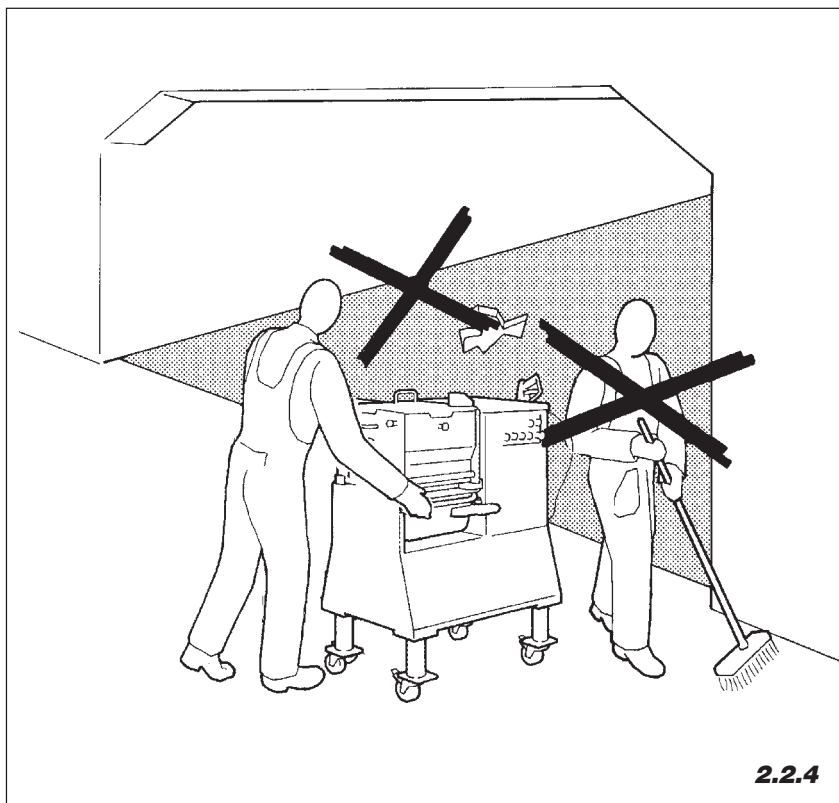
2.2.2

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

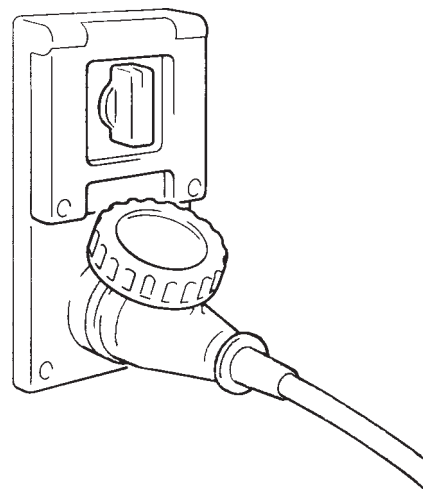
2.2.3

The moving (lifting and unloading) of the machine must be performed with a forklift with an adequate lifting power, with the pitch-forks widen to the maximum opening of the plinth of the machine (inside feet).

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



2.2.4



2.2.5

2.2.4

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

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

2.2.5

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

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

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

2.2.4

The handling and any repositioning operation on the wheels of the machine must be carried on onto level surfaces; lock the wheels brakes before leaving the machine unattended. It is forbidden to handle the machine with wheels on slippery or uneven surfaces, in areas with obstacles or to leave it unattended without locking the wheels brakes: **DANGER OF INSTABILITY, DRAGGING, CRUSHING DUE TO OBSTACLES OR BARRIERS.**

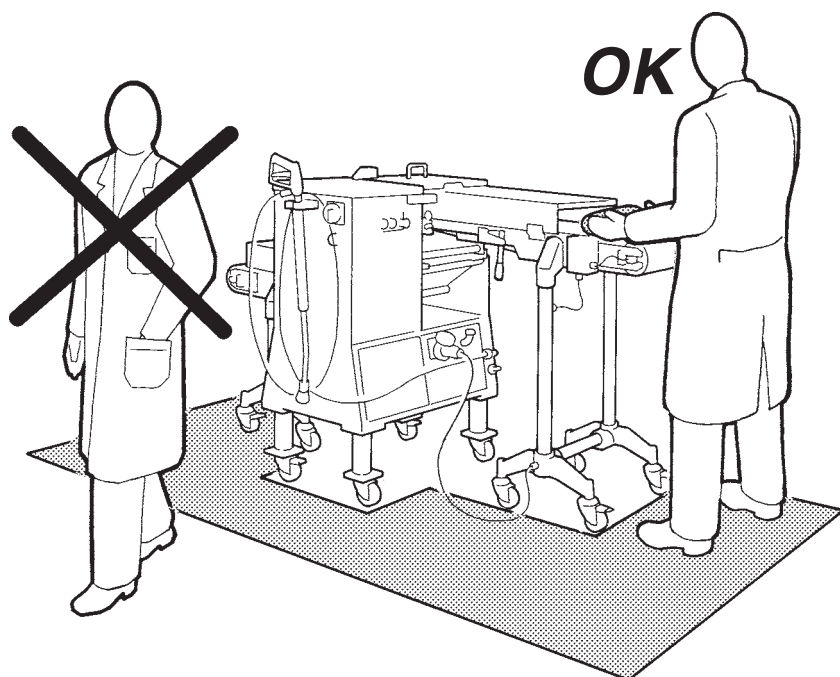
2.2.5

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

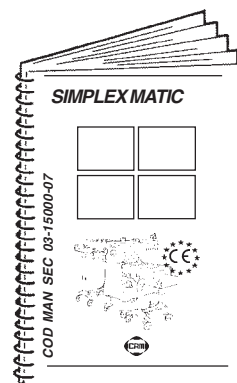
Before inserting and/or removing the plug from power supply socket, make sure that it's dry and avoid wet parts of body (hands, feet, etc): DANGER ELECTRIC SHOCK.

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

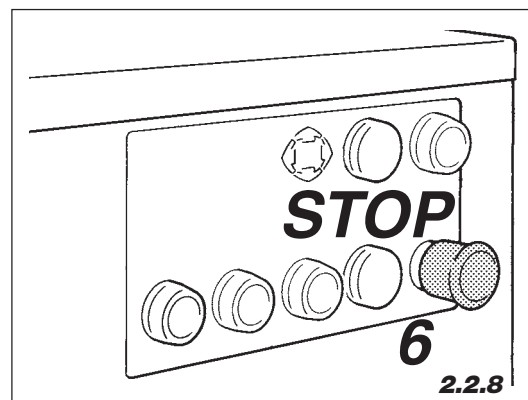




2.2.7



2.2.6



2.2.8

2.2.6

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

2.2.7

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

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

2.2.8

En cas d'anomalie de fonctionnement et/ou danger il faut appuyer immédiatement sur le poussoir STOP/URGENCE (6): tous les moteurs de la machine s'arrêtent immédiatement.

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

**2.2.6**

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

2.2.7

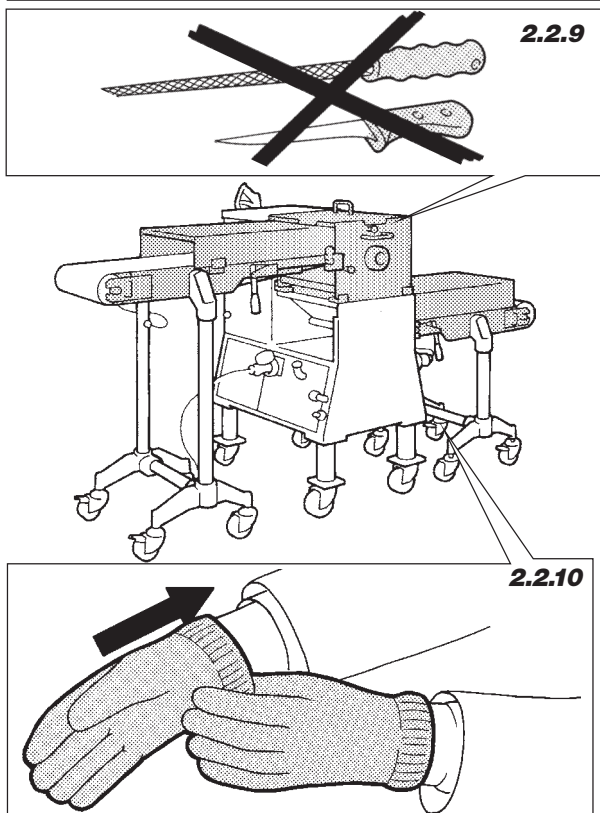
The operation of the SIMPLEX MATIC multi-blade slicer must be observed by the operator in the zones pointed out in the figure, so that he has a good visual control of the work cycle and can promptly reach the controls of the machine.

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

2.2.8

In case of anomaly of operation and/or presumed or found danger, it is necessary to: press the STOP/EMERGENCY button (6) immediately; all motors will stop immediately.

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

**2.2.9**

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

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

2.2.10

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

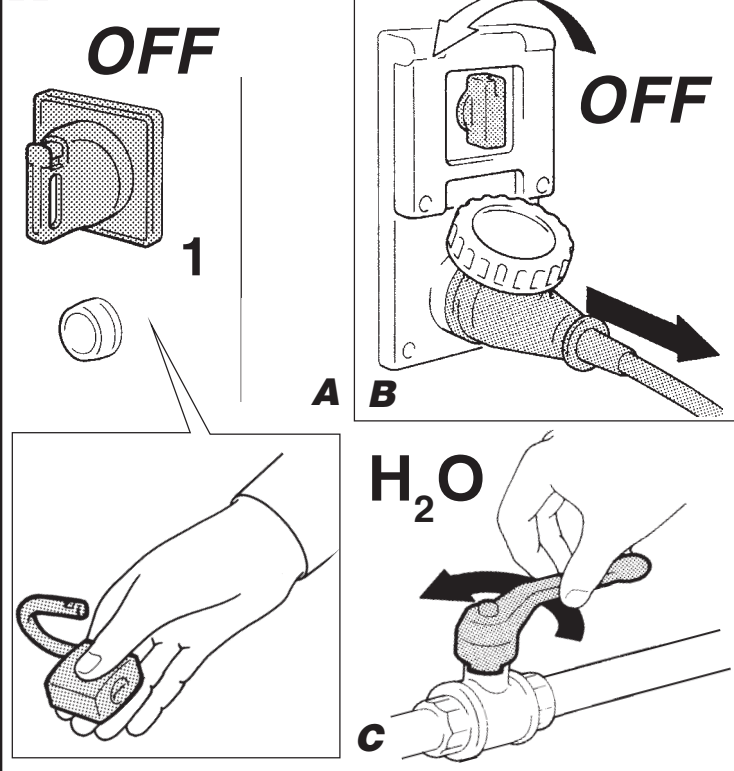
2.2.11

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

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

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

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

2.2.11**2.2.9**

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

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

2.2.10

Before accessing to loading channel to place the product wear anti-cut gloves: **DANGER OF CUT.**

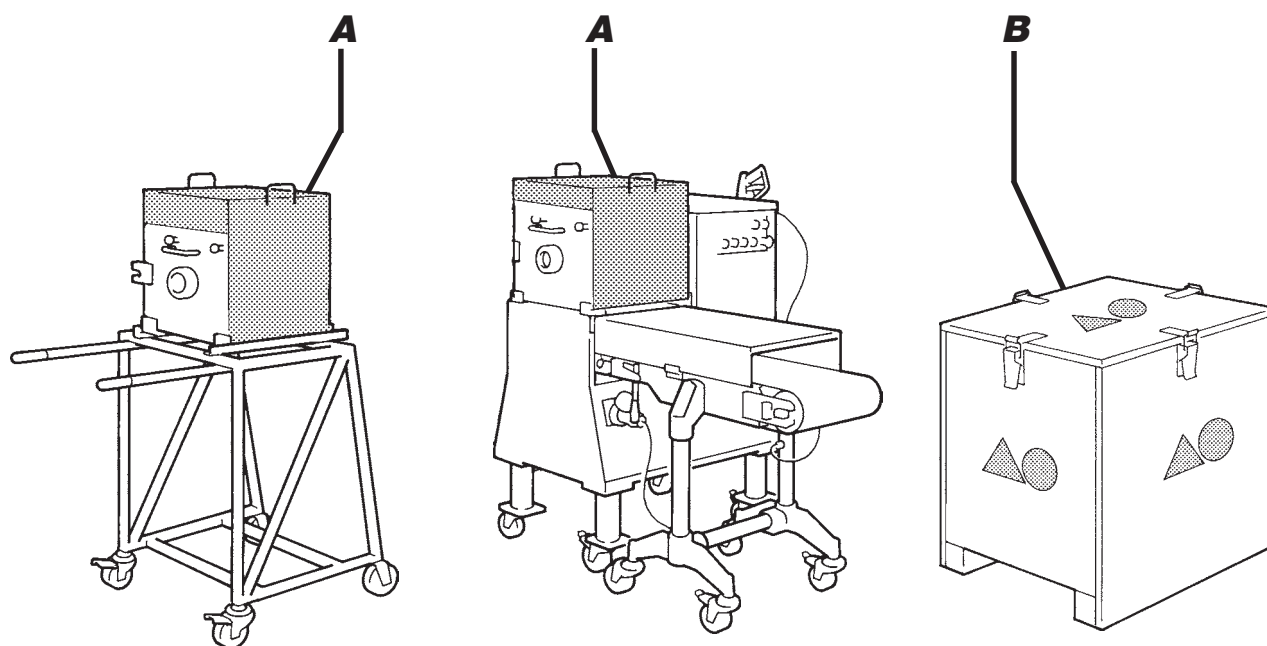
2.2.11

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

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

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

C- disconnect the network water system.



2.2.12

2.2.12

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

- A – Appliquer toujours la protection de la moule après avoir enlevé le tapis de chargement du produit et pendant la manutention de la moule;
- B – Placer toujours la moule avec sa protection de sécurité dans une caisse spécifique pour le stockage ou l'expédition.

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

2.2.13

Le tapis et/ou le plateau de collecte du produit ont aussi une fonction de sécurité car ils empêchent l'opérateur d'atteindre les lames ; donc, il est interdit d'utiliser la machine sans et/ou avec ces dispositifs quand ils sont hors service ou modifiés.

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

Le secteur au-dessous de la moule est ouvert pour permettre le déchargement du produit coupé ; donc, quand le plateau de collecte et/ou le tapis de collecte ne sont pas montés, éviter de s'approcher des lames.

2.2.12

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

- A- Always apply the die protection after removing the product loading belt and during the die removal and handling.
- B- always replace the blade in the proper safety bag with relative protection for stocking or dispatch.

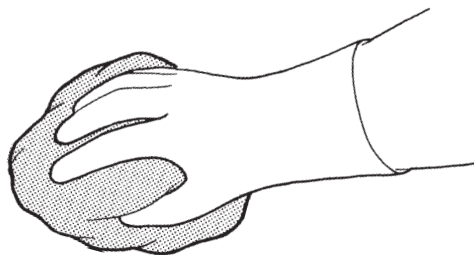
It's forbidden to leave the blade leave the die open and/or without its protection: DANGER OF CUT AND/OR SHEARING.

2.2.13

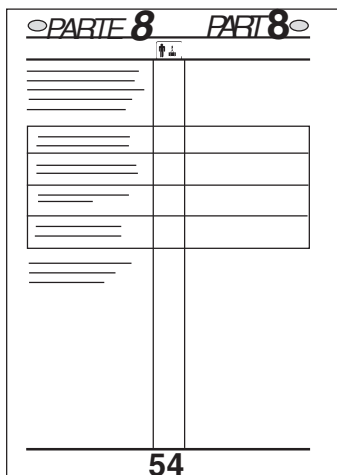
The product collecting tray and/or belt/s also function as a safety system since it prevents the operator from reaching the blades; therefore, it is forbidden to use the machine without and/or with such devices when it is broken, tampered or modified.

**ATTENTION**

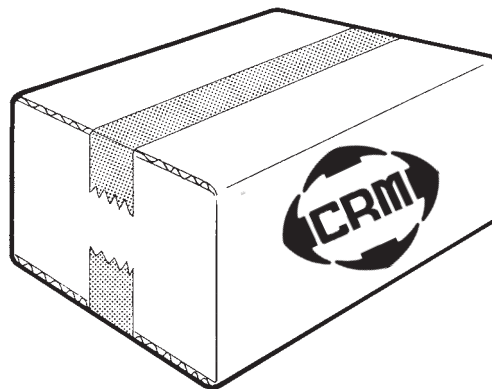
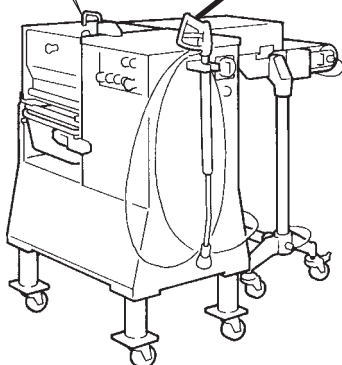
DANGER OF CUT. The area below the die is open, thus allowing the unloading of the cut product; when the collecting tray and/or belt is missing, be careful: do not reach the blades!



2.2.14



2.2.14



2.2.16

2.2.14

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

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

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

2.2.15

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

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

2.2.16

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

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

**2.2.14**

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

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

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

2.2.15

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

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

2.2.16

Replace parts with original spare parts only.

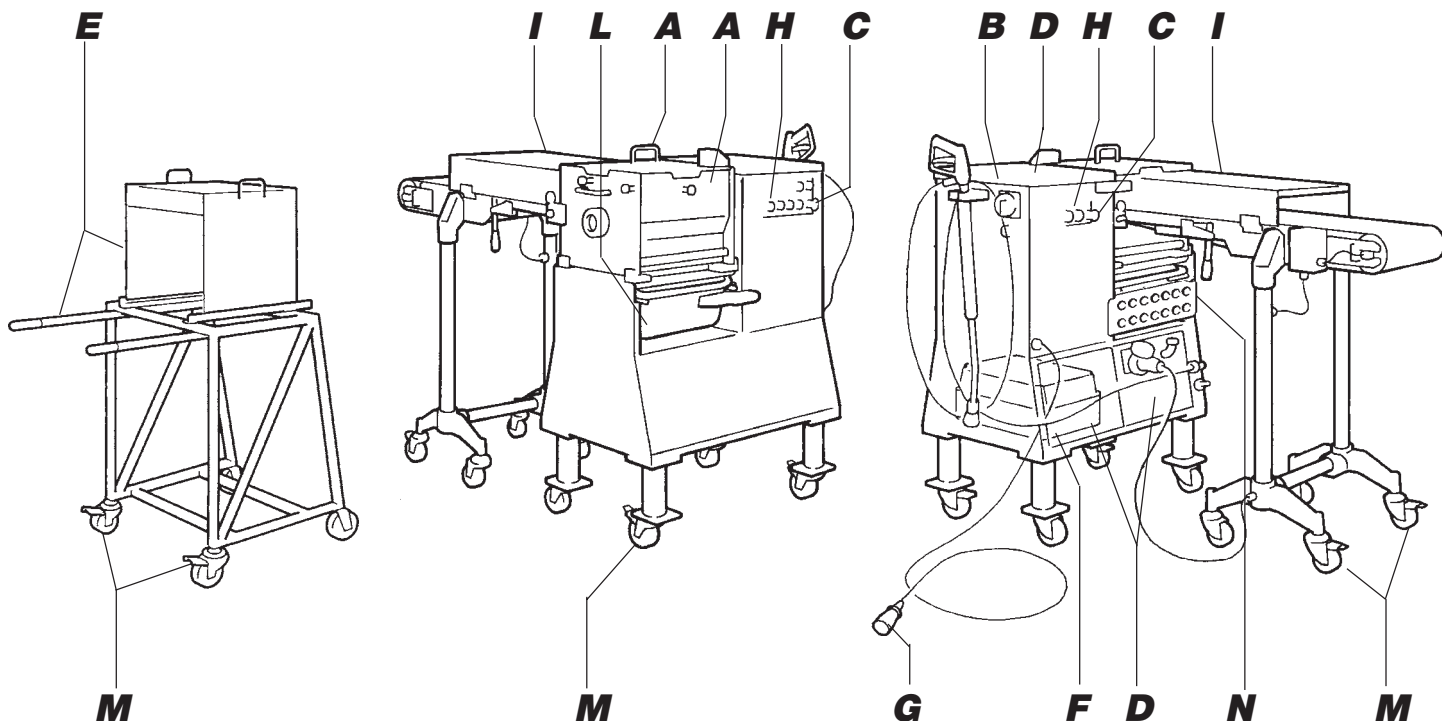
UNOBSERVANCE OF THE RULES MENTIONED ABOVE MAKE RISE UP DANGERS FOR OPERATOR, QUALIFIED OR SPECIALIZED TECHNICIAN, PEOPLE OR MACHINE, NOT IMPUTABLE TO THE BUILDER.

2.3 DISPOSITIFS DE PROTECTION

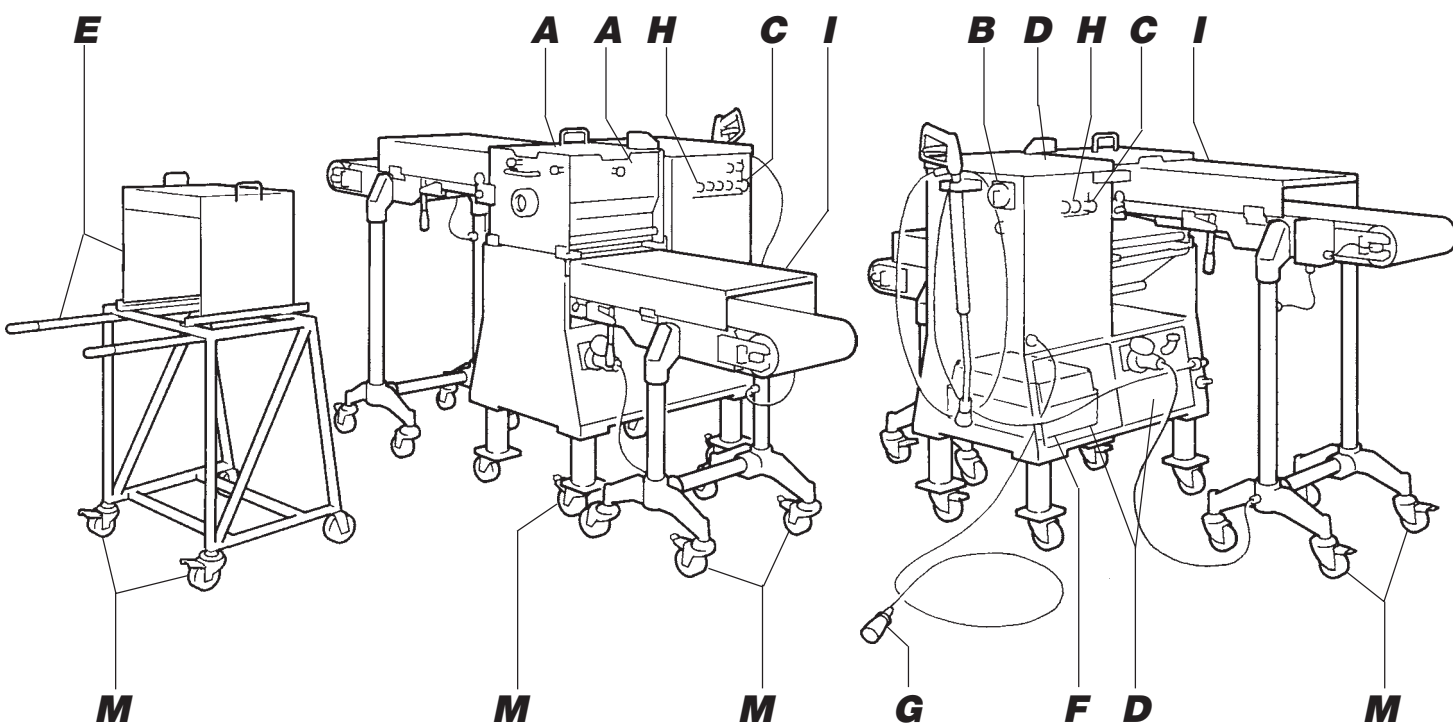


SAFETY DEVICES 2.3

SIMPLEX MATIC 250/1



SIMPLEX MATIC 250/2



Avant de mettre en marche et d'utiliser la machine il faut quotidiennement s'assurer que tous les dispositifs sont efficaces et placés correctement; dans le cas contraire, il faut agir avant de procéder. DESCRIPTION	POS 	Daily check, by means of simulation tests, that all the devices work correctly and are well positioned before starting to work with the machine. Otherwisw, provide before working. DESCRIPTION
ELEMENTS ET PROTECTIONS MOBILES MOULE AVEC CAPTEURS MAGNETIQUES DE SECURITE A REDONDANCE : pour arrêter et/ou déshabiller tous les moteurs de la machine en cas d'ouverture de la moule pendant le fonctionnement automatique.	A	MOBILE PROTECTIONS WITH REDUNDANT MAGNETIC SENSOR: to stop and/ or disable all the actions of the machine (blade and carts) in case of opening of lids when machine is running
INTERRUPTEUR GENERAL AVEC CADENAS : pour débrancher le tableau électrique avant d'effectuer n'importe quelle opération de remplacement, entretien, réparation et arrêt de fin de production.	B	LOCKABLE MAIN POWER SUPPLY SWITCH: to switch off power supply before performing any operation: substitution, maintenance, repair and end production stop.
POUSSOIR STOP/URGENCE : pour arrêter le moteur des lames et le tapis en conditions d'urgence	C	EMERGENCY/STOP BUTTON: To stop the blade motor and the belt/s in an emergency condition
PROTECTIONS FIXEES : avec une fermeture à clé ou à vis pour éviter l'approche des parties intérieures de la machine	D	FIXED PROTECTIONS: lockable by screws with keys to prevent any access inside the machine
CHARIOT PORTE-MOULE ET PROTECTION: pour permettre la manutention et le démontage de la moule optionnelle et éviter le contact avec les lames pendant les opérations de remplacement, manutention et positionnement.	E	DIE CARRIER CART AND PROTECTION: to allow the handling and disassembling of the optional die in safety conditions and avoid the contact with the blades during the replacement and handling operations.
TABLEAU ELECTRIQUE HERMETIQUE : pour éviter l'infiltration d'eau pendant le lavage et pour permettre une intervention sur les parties électriques seulement par des techniciens qualifiés.	F	WATERPROOF ELECTRICAL BOX: to prevent the infiltration of water during washing and limit the intervention on the electric parts to qualified technicians
FICHE POUR PRISE INTERBLOQUEE : pour couper totalement le courant (CONDITION ENERGIE ZERO « 0 ») avant n'importe quelle opération de nettoyage, désinfection, remplacement, entretien et réparation.	G	PLUG FOR INTERLOCKED SOCKET : to disconnect completely the machine from power supply network (ENERGY STATE ZERO "0") before performing any operation: substitution, maintenance, repair and stop
COUVERCLE COMMANDES : pour protéger les commandes de l'infiltration d'eau pendant le lavage	H	FUNCTION BUTTONS COVER: to protect the control panel against water infiltration during cleaning operations
TAPIS DE CHARGEMENT ET/OU COLLECTE PRODUIT AVEC CAPTEURS MAGNETIQUES A REDONDANCE : pour habiller le fonctionnement de la machine seulement quand les tapis munis de protections sont en position de travail.	I	PRODUCT LOADING AND/OR COLLECTING BELT WITH REDUNDANT MAGNETIC SENSOR: to enable the machine working only when the belts provided with protection guards are in working position.
PLATEAU DE COLLECTE DU PRODUIT COUPE (seulement SIMPLEX MATIC 250/1): pour activer le fonctionnement des lames quand elles se trouvent en position de travail et éviter de s'approcher des lames dans le secteur au-dessous de la moule.	L	CUT PRODUCT COLLECTING TRAY (only for SIMPLEX MATIC 250/1): to enable the working of the blades when they are in working position and avoid to reaching the blades in the area under the die.
ROUES DE FREINAGE : pour empêcher la manutention de la machine et/ou des tapis une fois en position de travail o d'arrêt.	M	BRACKING WHEELS: to avoid the moviments of the machine and/or belts when they are in working or stand-by position.
PROTECTION FIXEE SECTEUR COLLECTE PRODUIT : pour éviter de s'approcher des lames du secteur postérieur de collecte du produit quand le plateau de collecte n'est pas monté (seulement SIMPLEX MATIC 250/1).	N	COLLECTING CARTER FIXED PROTECTION: to avoid reaching the blades from the back product collecting carter without the collecting tray (only for SIMPLEX MATIC 250/1)

2.4 ETIQUETTES DE SIGLASITATION



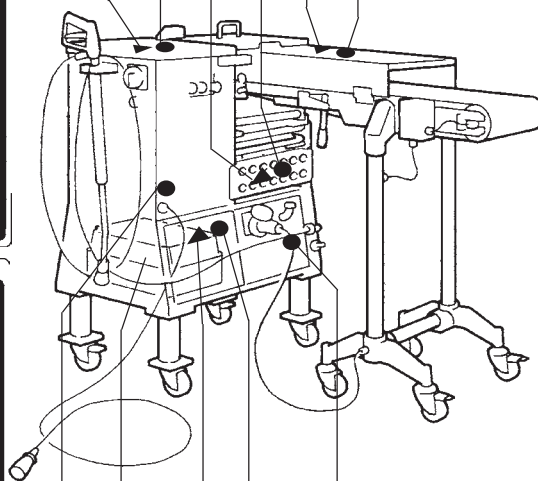
WARNING LABELS 2.4

F A

A F A F A F



C D B A A F



E G-H C D D

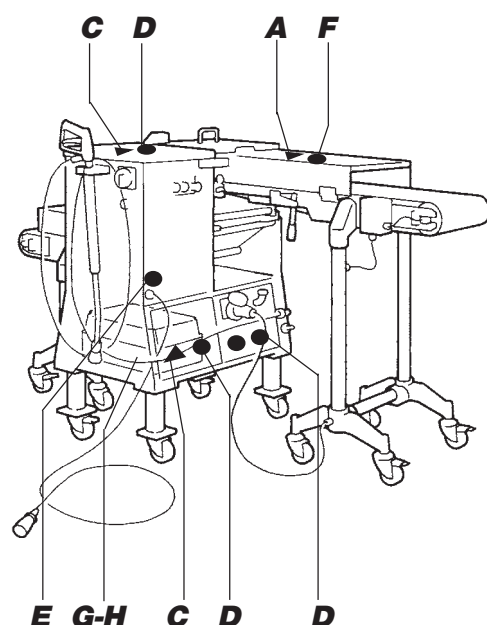
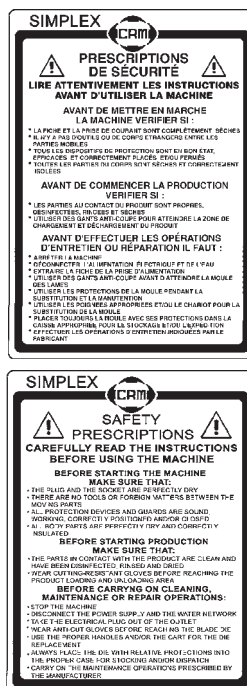
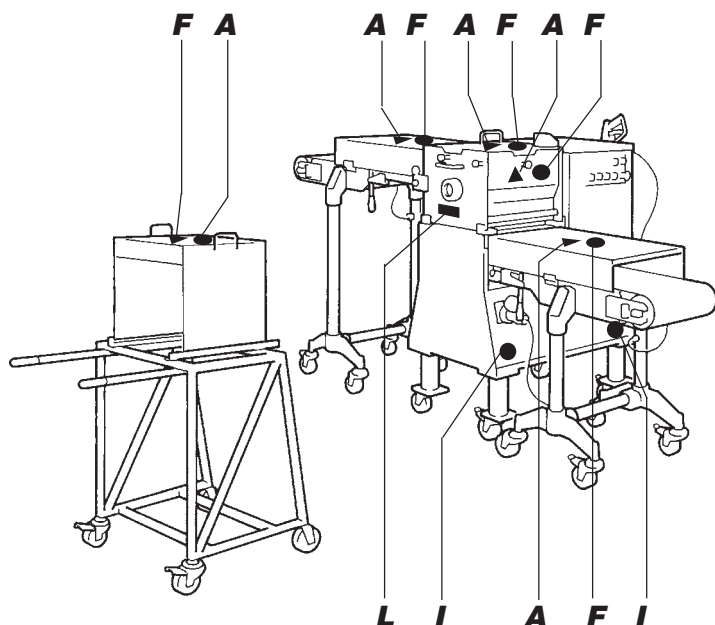
SIMPLEX MATIC 250/I

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

2.4 ETIQUETTES DE SIGLASITATION



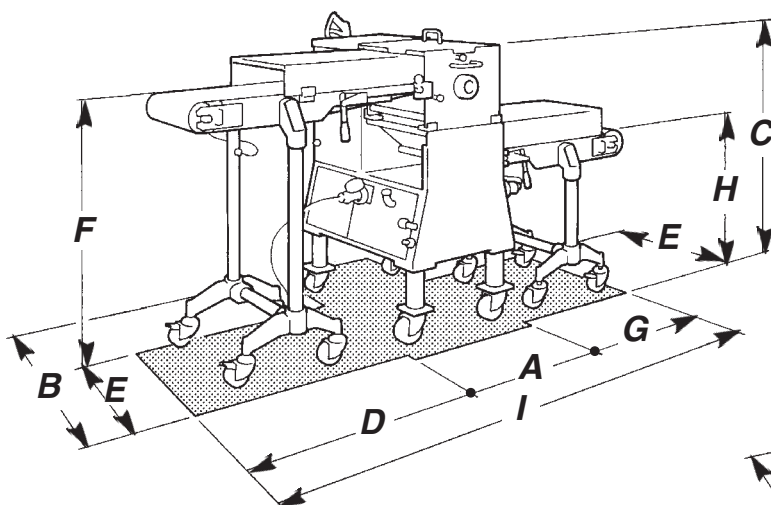
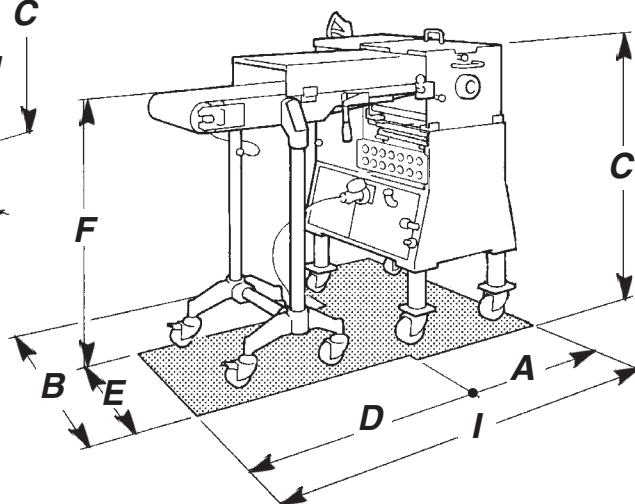
WARNING LABELS 2.4



SIMPLEX MATRIC 250/2

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

**CARACTERISTIQUES
TECHNIQUES**

**TECHNICAL
SPECIFICATION**
SIMPLEX MATIC 250/2

SIMPLEX MATIC 250/1


DONNEES TECHNIQUES	Unité de mesure	SIMPLEX MATIC		Unit of measure	TECHNICAL DATA
		250/1	250/2		
VALEUR A	mm	580	580	mm	DIM. A
VALEUR B	mm	1040	1040	mm	DIM. B
VALEUR C	mm	1090	1280	mm	DIM. C
VALEUR D	mm	900	900	mm	DIM. D
VALEUR E	mm	590	590	mm	DIM. E
VALEUR F	mm	890	1080	mm	DIM. F
VALEUR G	mm	-	760	mm	DIM. G
VALEUR H	mm	-	760	mm	DIM. H
VALEUR I	mm	1520	2260	mm	DIM. I
DIAMÈTRE DES LAMES	mm	Ø 250		mm	BLADES DIAMETER
LARGEUR UTILIS. DE COUPE	mm	390		mm	WORKING CUT WIDTH
VITESSE DES LAMES	G/min	46		rpm	BLADES SPEED
POIDS TAPIS DE CHARGEM.	Kg	44	44	Kg	LOADING BELT WEIGHT
POIDS DE LA MACHINE	Kg	120	120	Kg	MACHINE WEIGHT
POIDS TAPIS DE COLLECTE	Kg	--	42	Kg	COLLECTING BELT WEIGHT
POIDS DE LA MOULE	Kg	73	73	Kg	DIE WEIGHT
POIDS TOTAL	Kg	237	279	Kg	TOTAL WEIGHT
PUISSANCE INSTALLÉE	KW	3,2	3,5	KW	POWER
ISOLAT. DISPOSITIFS ÉLECTR.	IP	65	65	IP	ELECT. EQUIP. INSULATION
ISOLATION DE LA MACHINE	IP	22	22	IP	MACHINE INSULATION
EAU DE LAVAGE	l/min	8		l/min	WASHING WATER
CONNEXION INSTALLAT. EAU	mm	umbourt/hose connector Ø 13		mm	WATER SYSTEM CONNECTION
CONNEXION LANCE	"G	1/2 connec. mâle/male connec. (A.P.)		"G	NOZZLE CONNECTION
RÉSERVOIR DÉTERSIF	l	0,7		l	DETERGENT TANK
BRUIT (EN 3744/UNI7712)					NOISINESS (EN 3744/UNI7712)
(pendant le fonctionnem.)	continue	dB (A)	65	dB (A)	continuous (during working)
(pendant le lavage)	continue	dB (A)	72	dB (A)	continuous (during washing)
	crête	dB (C)	< 85	dB (C)	peak

**TRANSPORT ET
INSTALLATION**

**TRANSPORT AND
INSTALLATION**

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

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

CETTE PARTIE COMPREND LES
TITRES SUIVANTS:

PAGE

THIS SECTION CONTAINS
NEXT TITLES:

4.1 TRANSPORT SUR PALETTE
ET/OU AVEC EMBALLAGE

24-25

TRANSPORT ON PALLET
AND/OR WITH CRATE

4.1

4.2 TRANSPORT SANS
EMBALLAGE

26-27

TRANSPORT WITHOUT
CRATE

4.2

4.3 MONTAGE DU CHARIOT
PORTE-MOULE

28

DIE CARRIER CART
MOUNTING (optional)

4.3

4.4 POSITIONNEMENT ET
INSTALLATION

29-34

POSITIONING AND SETUP

4.4

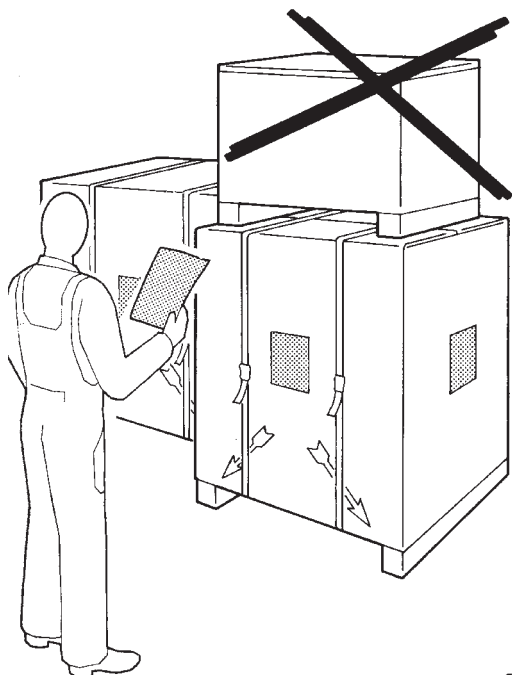
Les sections suivantes concernent les règles de comportement.

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

4.1 TRANSPORT SUR PALLET ET/OU AVEC EMBALLAGE

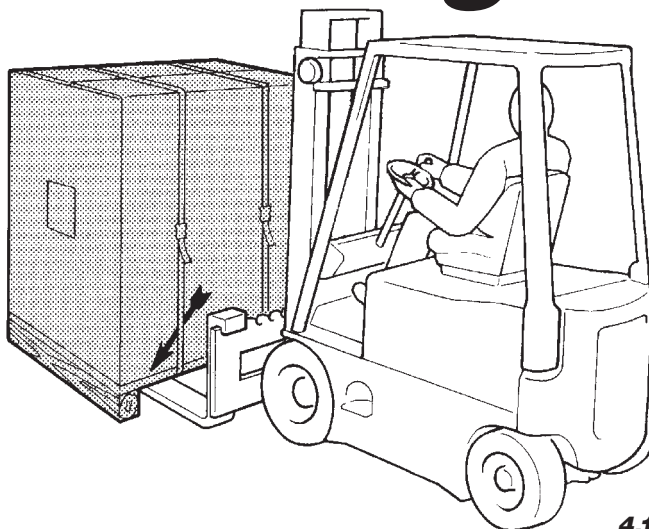


TRANSPORT ON PALLET AND/OR WITH CRATE 4.1



4.1.1

.....Kg



4.1.2



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

4.1.1

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



ATTENTION
DANGER DE RENVERSEMENT ET
D'ECRASEMENT

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

4.1.2

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



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

4.1.1

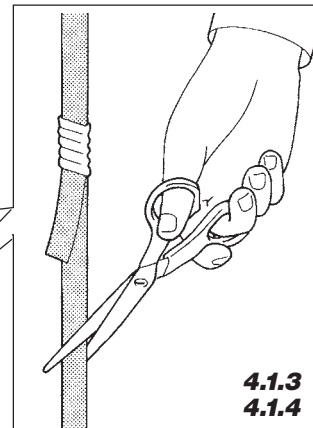
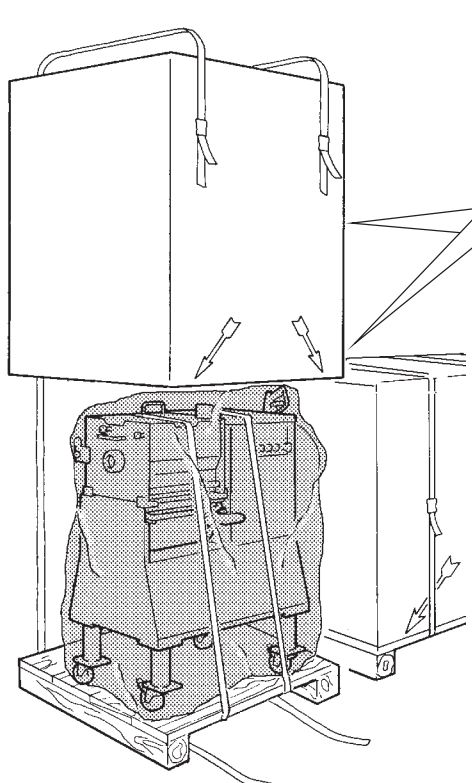
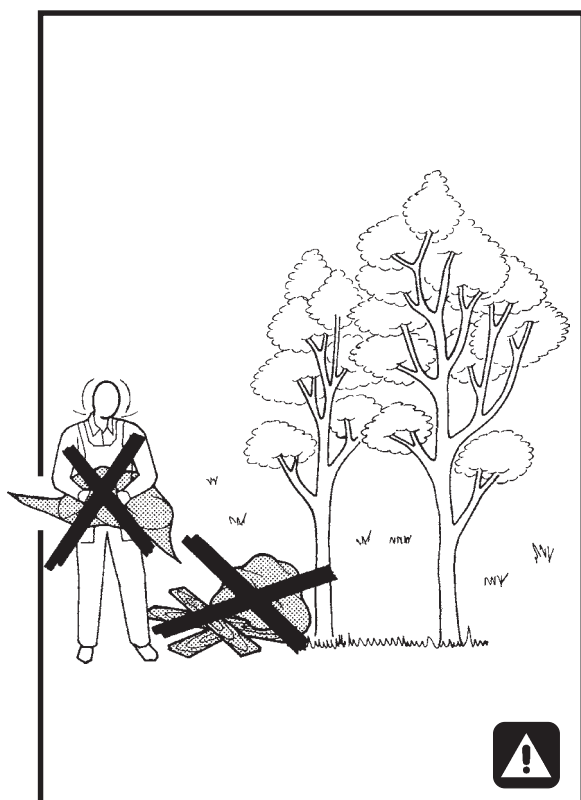
At the receipt of the supply take the instructions affixed outside the packing and follow them.



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

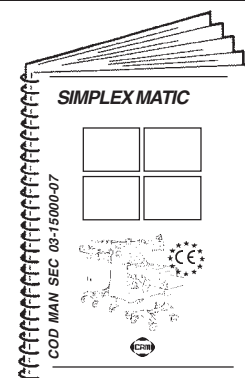
4.1.2

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



4.1.3
4.1.4

4.1.5



ATTENTION
DANGER DE POLLUTION DE
L'ENVIRONNEMENT

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

4.1.3

Couper les cintres soigneusement et extraire le carton de haut.

4.1.4

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



NOTE

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

4.1.5

Prenez les Instructions de Service et suivez les indications données.

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



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

4.1.3

Cut the bind and unthread the cardboard from the top.

4.1.4

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



NOTE

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

4.1.5

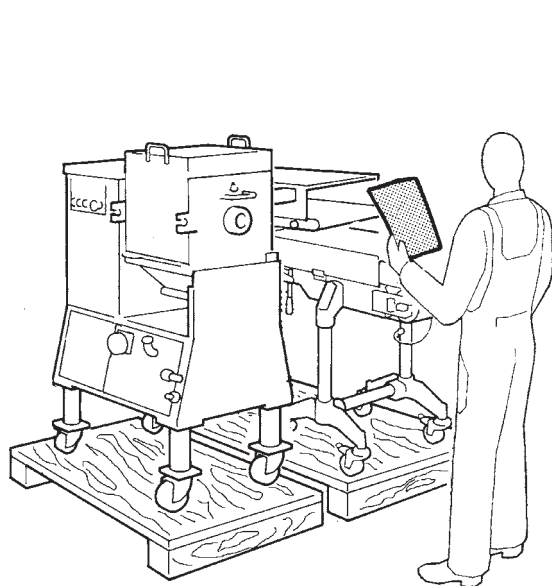
Take the Instructions for Use and follow the indications.

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

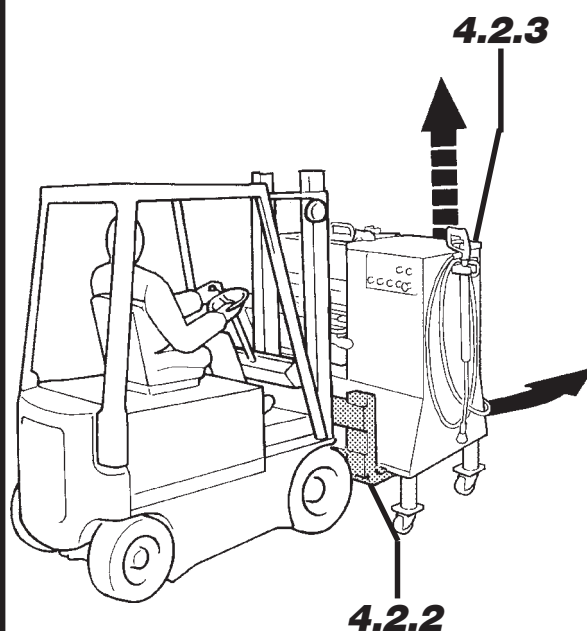
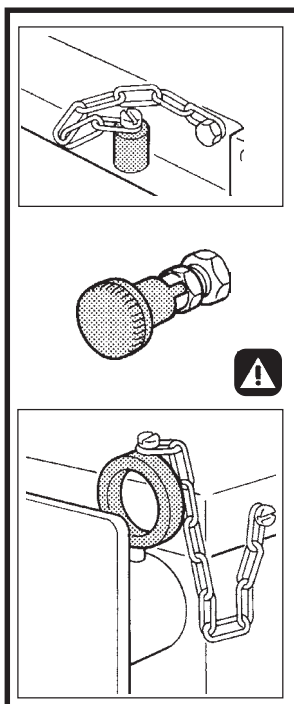
4.2 TRANSPORT SANS EMBALLAGE



TRANSPORT WITHOUT CRATE 4.2



4.2.1



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



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

4.2.1

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



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

4.2.2

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



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

4.2.3

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



For transport and moving the machine without pack:



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

4.2.1

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



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

4.2.2

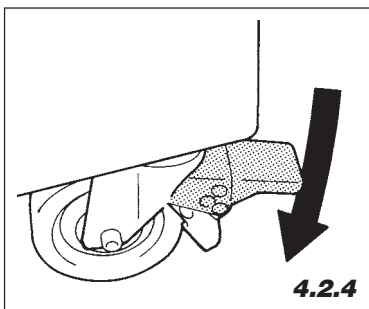
Widen the pitchforks of the lifter (adequate to the weight) to the maximum opening of the plinth of the machine (inside wheels).



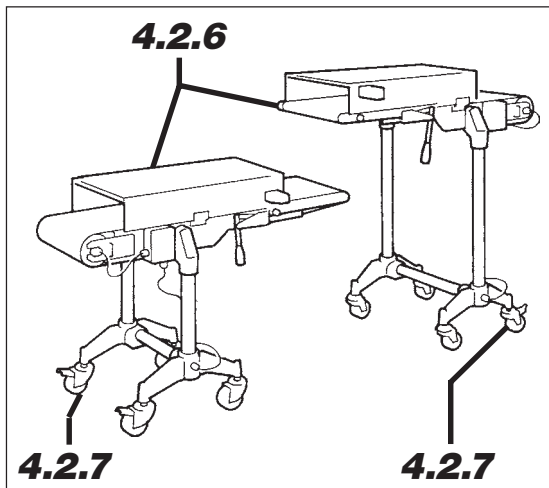
ATTENTION DANGER OF BUMP, CRUSHING AND/OR TURNOVER: before lifting and moving the machine, make sure that the movable protections and the die are well closed and adequately fixed with the relative devices.

4.2.3

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

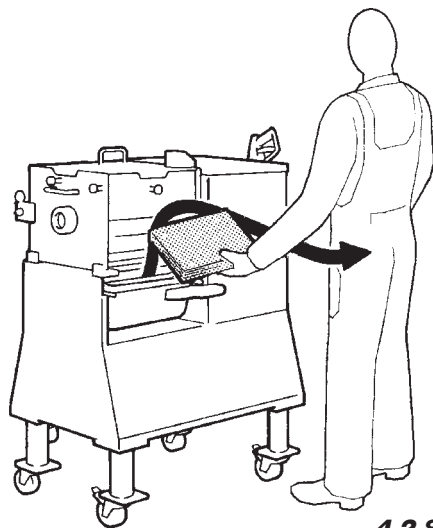


4.2.4

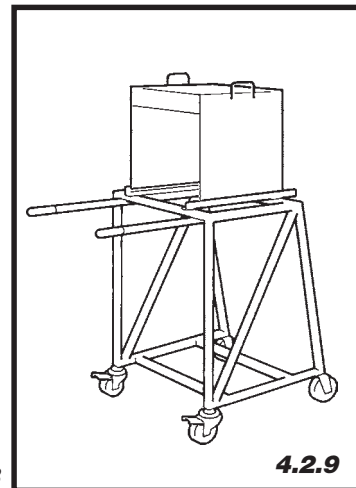


4.2.7

4.2.7



4.2.8



4.2.9

4.2.4

Bloquer les freins de stationnement sur les roues.

4.2.5

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

4.2.6

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

4.2.7

Bloquer les freins des roues du tapis.

4.2.8

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

4.2.9

Si la machine est équipée de chariot porte-moule et protection moule (optionnel), il faut l'assembler selon les instructions données.

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

4.2.4

Lock the parking brakes on the wheels.

4.2.5

Lift the machine belt/s by means of a fork lift truck.

4.2.6

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

4.2.7

Lock the belt/s wheel brakes.

4.2.8

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

4.2.9

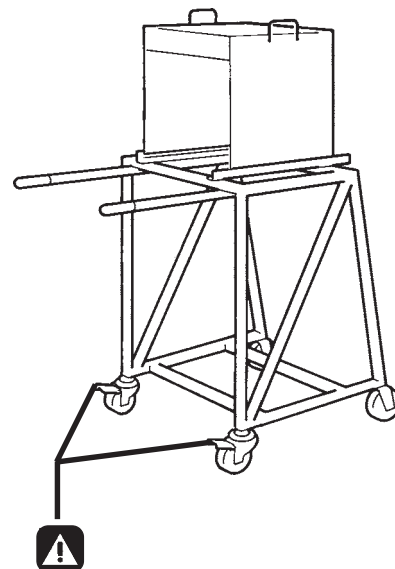
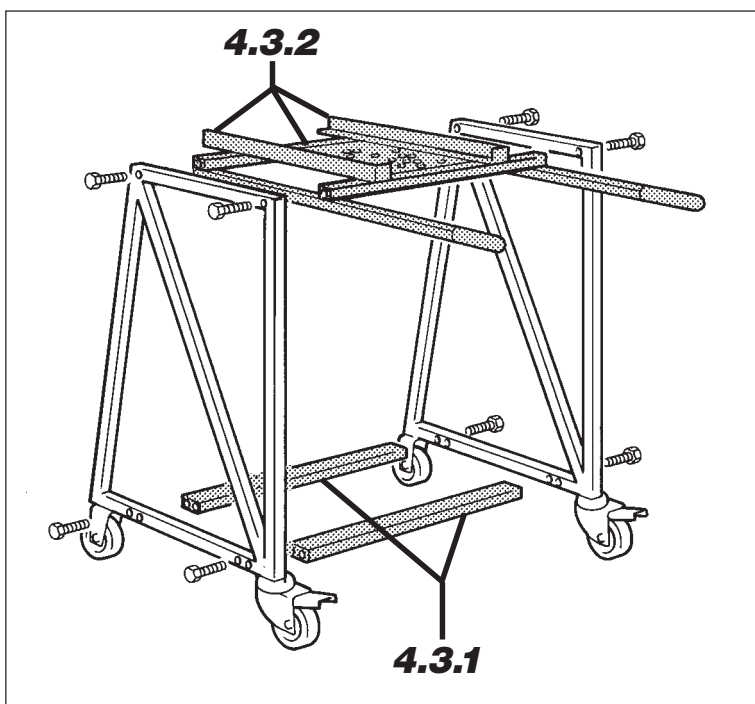
If the machine is provided with die carrier cart and die protection (optional), assemble it as per instructions.

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

4.3 MONTAGE DU CHARIOT PORTE-MOULE (optional)



DIE CARRIER CART MOUNTING (optional) 4.3



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



ATTENTION

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

4.3.1

Assembler les deux tirants inférieurs sur les éléments latéraux.

4.3.2

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

4.3.3

Serrer les vis de fixation avec la clé appropriée.



ATTENTION

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

Le montage du chariot porte-moule est terminé.

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



ATTENTION

This operation is reserved to maintenance operators using suitable wrenches.

4.3.1

Assemble the two lower tie rods on the side elements.

4.3.2

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

4.3.3

Tighten the fastening screws with the suitable wrench.



ATTENTION

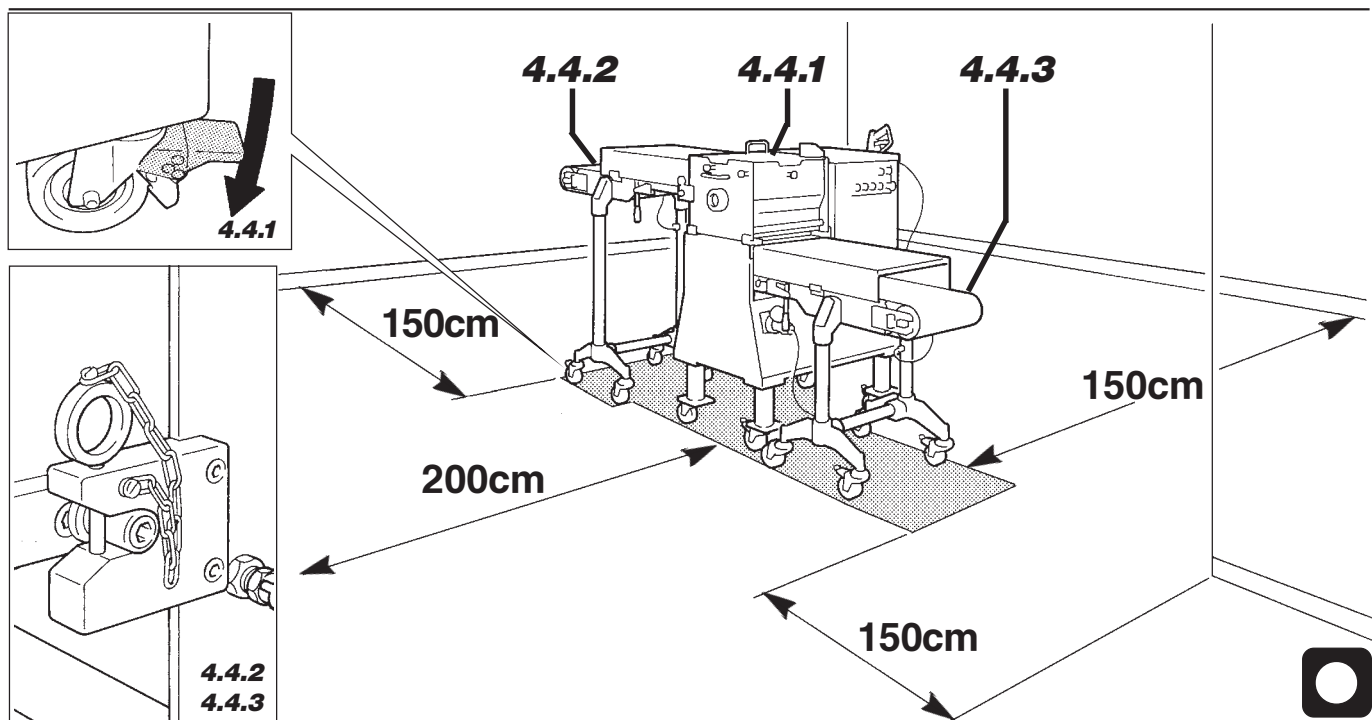
DANGER OF IMPACT AND/OR CRUSHING: before leaving the cart unattended, always lock the parking brakes on the wheels.

The cart mounting is now over.

4.4 INSTALLATION ET MISE EN SERVICE



POSITIONING AND SETUP 4.4



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



ATTENTION :

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

4.4.1

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



AVERTISSEMENT

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

4.4.2

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

4.4.3

Si la machine est équipée de tapis de collecte, le positionner et le fixer sur la machine, ensuite bloquer les freins de stationnement des roues.



To correctly perform this operation behave as follows:



ATTENTION

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

4.4.1

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



ATTENTION

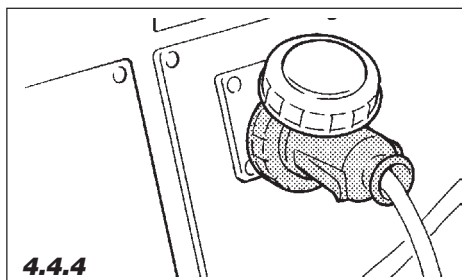
The positioning must be executed guaranteeing the minimum space for the operation and for the future maintenances, and to avoid crushing in case of opening of the die guards and to replace the same die.

4.4.2

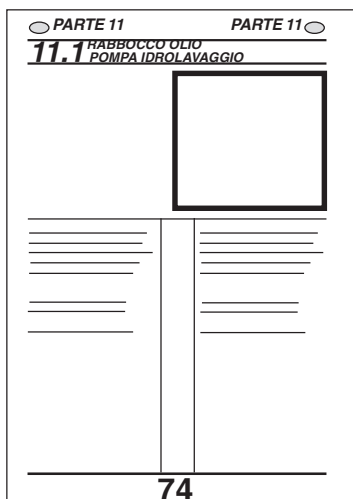
Position the product loading belt and fasten it to the machine, then lock the parking brakes of the wheels.

4.4.3

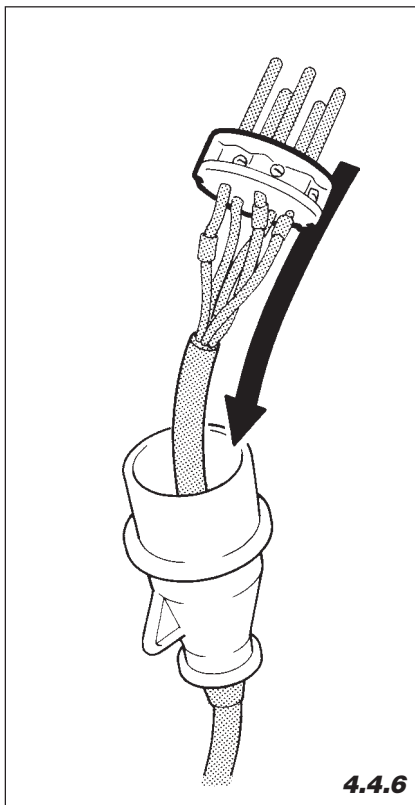
If the machine is provided with the collecting belt, position it and fasten it to the machine, then lock the parking brakes of the wheels.



4.4.4



4.4.5



4.4.6



4.4.7

4.4.4

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

4.4.5

Avant la mise en service de la machine il faut vérifier l'huile de la pompe d'hydrolavage selon la section 11.1 REMPLISSAGE HUILE POMPE HYDROLAVAGE.

**AVERTISSEMENT**

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

4.4.6

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

4.4.7

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

4.4.4

Insert the plug of the belt/s into the relative sockets on board the machine.

4.4.5

Before starting the machine, check the oil of the water washing pump as per section 11.1 WATER WASHING PUMP OIL TOPPING-UP.

**ATTENTION**

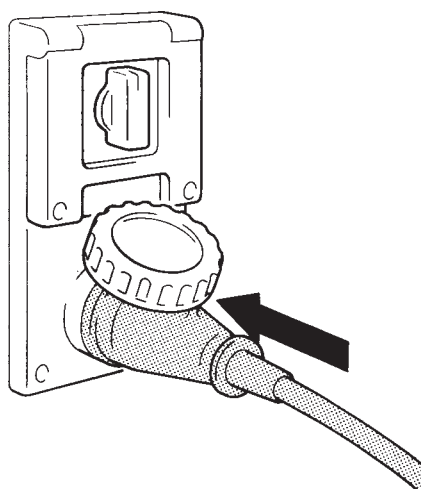
The installation place must be prepared in the immediate proximity of power supply switch with efficient ground connection and fuses according to the installed power (see MACHINE CARD page A)

4.4.6

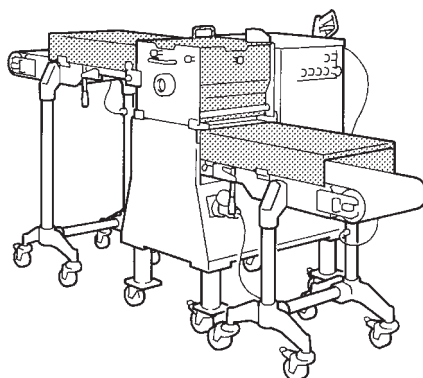
Provide the connection of a proper plug on the power supply cable of the machine, in conformity with the norms of the country and adequate to the installed power.

4.4.7

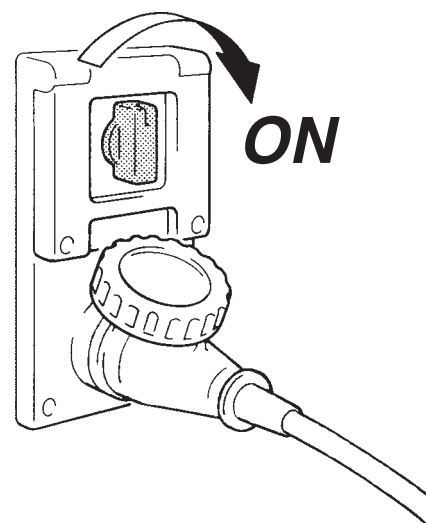
Making sure that the power supply voltage is in conformity with the characteristics on the plate of the machine.



4.4.8



4.4.9A



4.4.9B

**ATTENTION**

**DANGER DE FOUROIEMENT
ET/OU CHOC ELECTRIQUE**

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

4.4.8

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

4.4.9

Il faut vérifier si le sens de rotation est correct :

4.4.9A

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

4.4.9B

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

**ATTENTION**

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

4.4.8

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

4.4.9

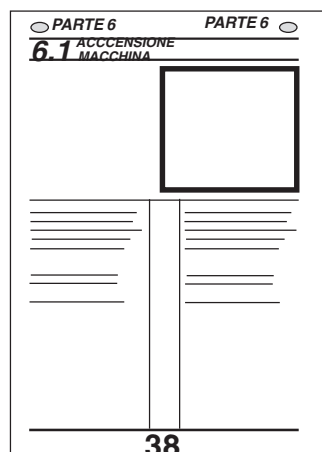
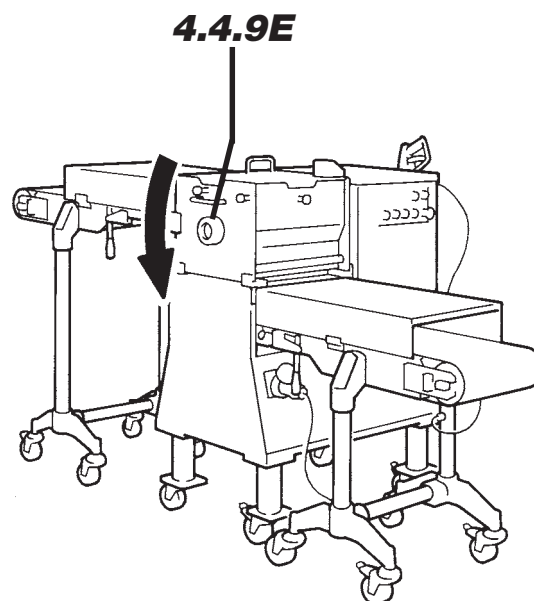
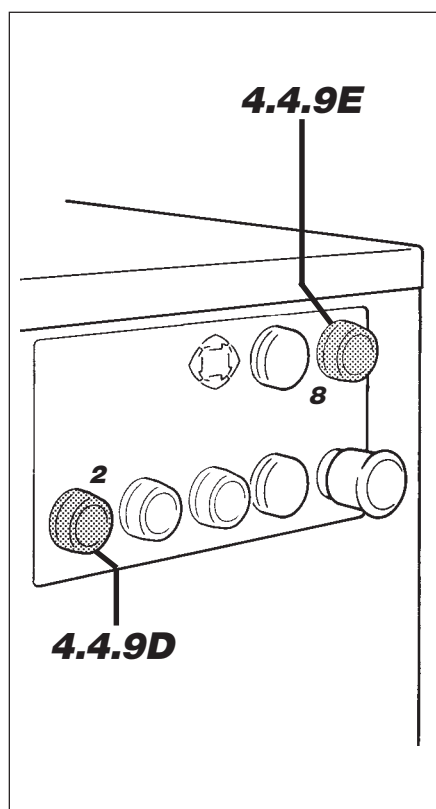
At this point, check that the direction of rotation is correct. Please see as follows:

4.4.9A

Make sure that all the protections are closed.

4.4.9B

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

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

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

4.4.9D

Appuyer sur le poussoir MARCHE LAMES (2) pour activer la mise en marche des lames et du tapis.

4.4.9E

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

Vérifier le sens de rotation sur le moyeu extérieur et appuyer sur le poussoir ARRÊT (8).

4.4.9C

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

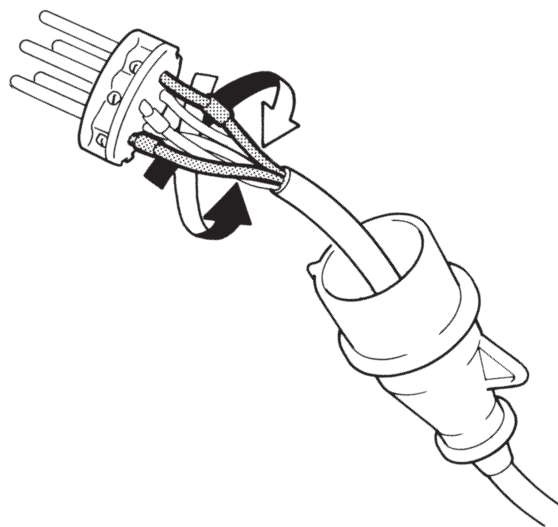
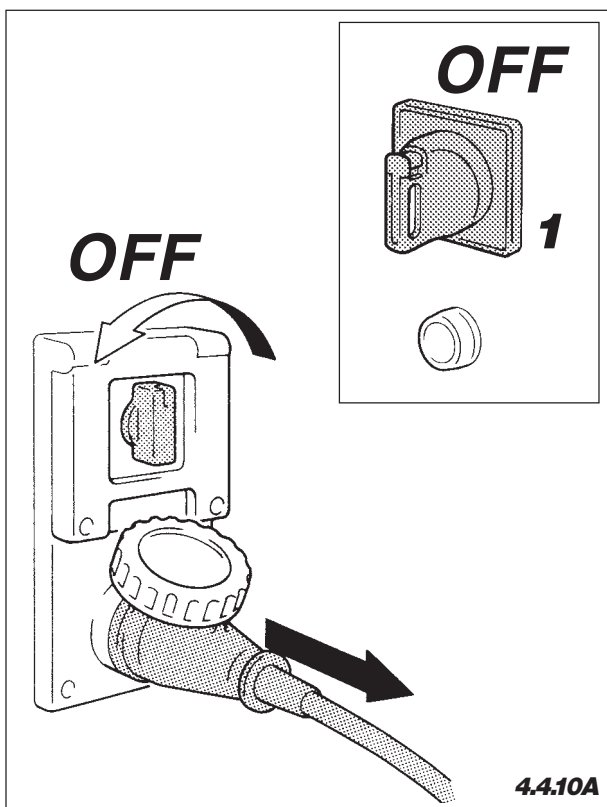
4.4.9D

Press the button BLADE START (2) to start the blades and the belt/s.

4.4.9E

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

Check the rotation direction on the outer hub, then press the STOP button (8).



4.4.10

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

4.4.10A

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

4.4.10B

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

4.4.11

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

4.4.10

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

4.4.10A

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

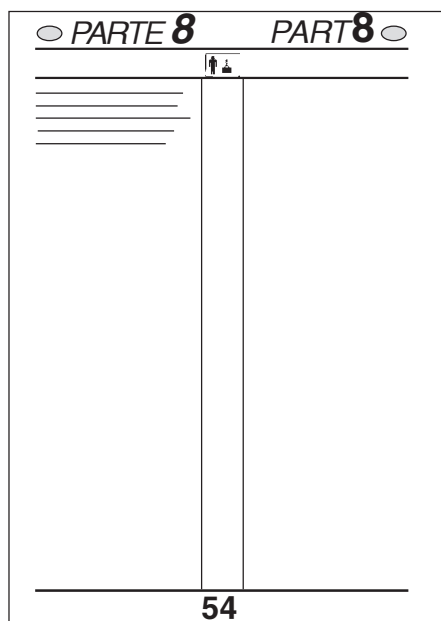
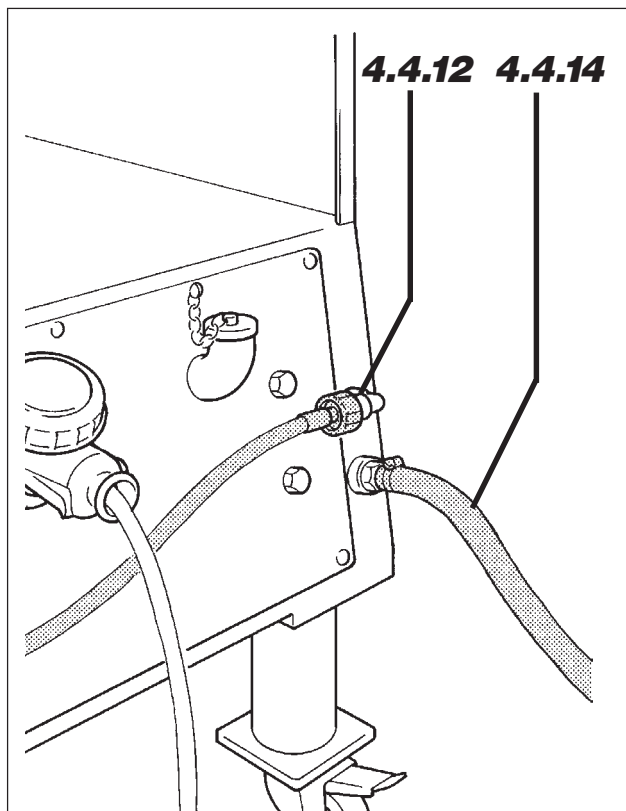
4.4.10B

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

4.4.11

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





4.4.14

4.4.12

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

**ATTENTION**

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

4.4.13

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

4.4.14

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

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

4.4.12

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

**ATTENTION**

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

4.4.13

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

4.4.14

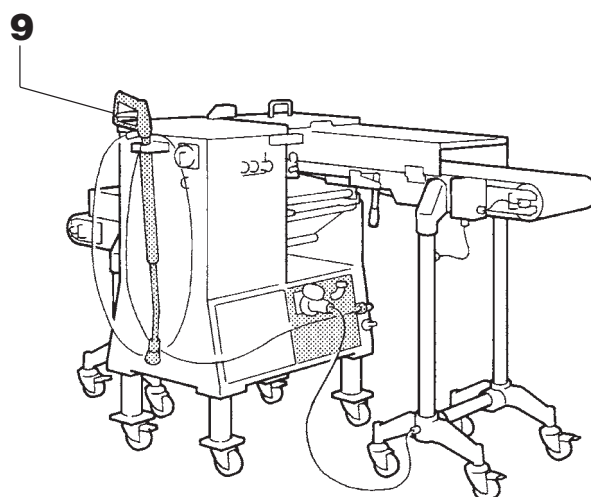
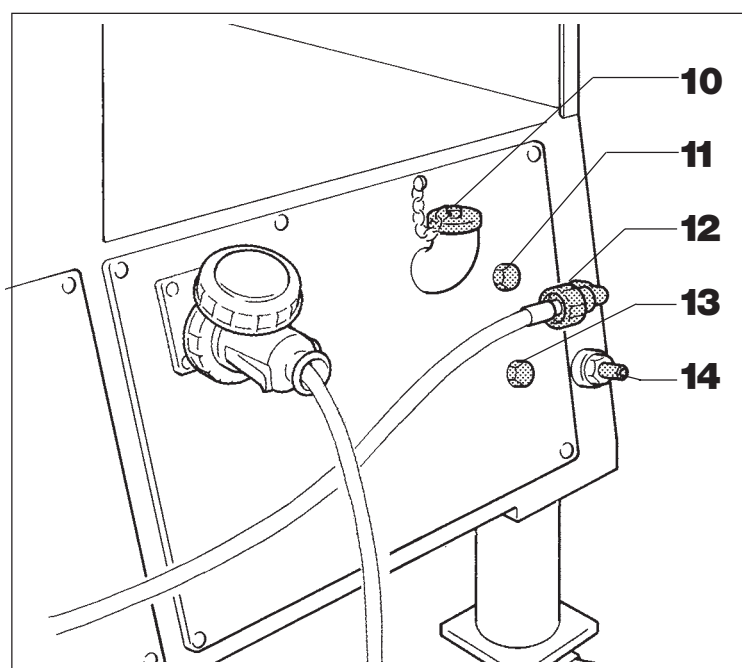
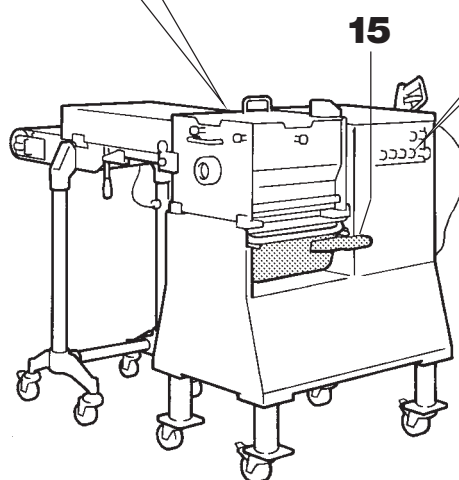
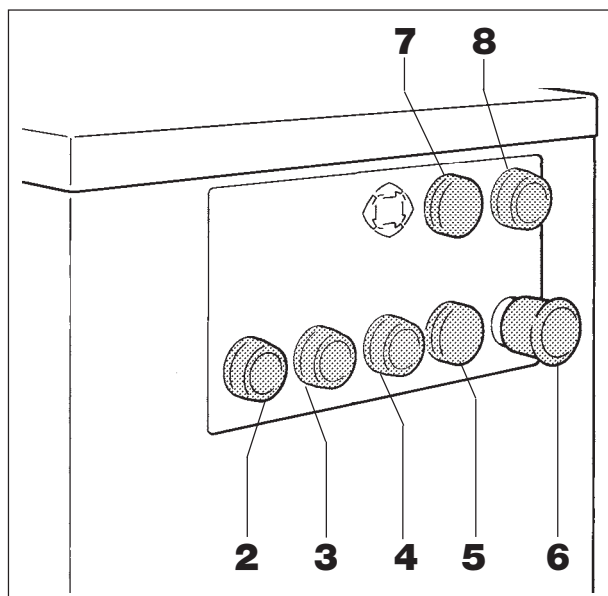
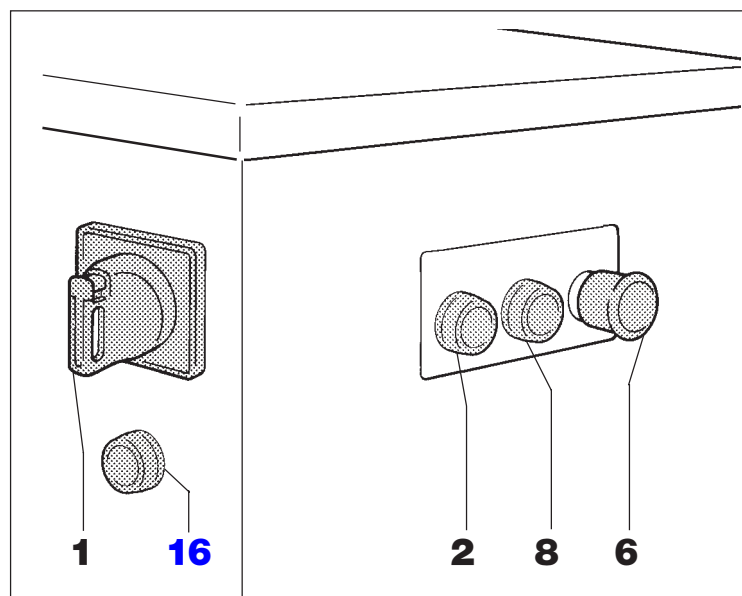
Carry on the machine washing and disinfection as per section Part 8 "CLEANING AND DISINFECTION".

Installation procedures are now over.

**PUPITRE DE
COMMANDE**



**CONTROL
PANEL**



DESCRIPTION	IL SERT A:	POS.	USED TO :	DESCRIPTION
INTERRUPTEUR GENERAL	Donner tension ou débrancher les appareillages de l'installation électrique de la machine	1	Connect or disconnect the electrical installation equipment of the machine.	MAIN SWITCH
position "0"	sans tension		Presence of voltage.	position "0"
position "1"	sous tension		Absence of voltage	position "1"
POUSOIR MARCHE LAMES	Mettre en marche les lames pour effectuer la production avec les tapis et/ou et le PLATEAU de COLLECTE (15) en position de travail.	2	Start the blades to carry on the production with the belts and/or the COLLECTING TRAY (15) in working position.	BLADE START BUTTON
POUSOIR INVERSION LAMES	Commander l'inversion de la rotation des lames par impulsions avec toutes les portes de la moule fermées et avec les tapis et/ou et le PLATEAU de COLLECTE (15) en position de travail.	3	Control thereverse of the blade rotation by pulses with all the die doors closed and the belt/s and/orr the COLLECTING TRAY (15) in working position.	BLADE REVERSE BUTTON
POUSOIR HYDROLAVAGE (optionnel)	Commander la mise en marche de l'installation de l'hydrolavage manuel pendant 5 minutes au maximum (après ce temps, elle s'arrête automatiquement) avec la moule et les protections ouvertes.	4	Control the start of the manual water washing for 5 minutes max (afterwards, it stops automatically) even with the die and the protections open.	WATER WASHING BUTTON (optional)
TEMOIN ALARME (lumière rouge)	Signaler l'activation d'un dispositif de sécurité (les portes de visite, le plateau de collecte produit sont ouverts ou les tapis ne sont pas en position).	5	Signal the activation of a safety device (inspection doors, product collecting tray open or belt out of position).	ALARM PILOT LAMP (red light)
lumière fixe	Signaler qu'un dispositif de sécurité de la moule est ouvert, le plateau de collecte du produit et le tapis ne sont pas en position ou le poussoir STOP/URGENCE (6) a été activé.		Signal that a safety device of the die is open, the product collecting tray and the belt/s are out of position or the STOP/EMERGENCY button (6) is enabled.	Fixed light
lumière éteinte	Signaler qu'aucun dispositif de sécurité n'est activé.		Signal that no safety device is enabled.	light off
BOUON POUSSOIR STOP/URGENCE	Couper la ligne d'alimentation générale de tous les équipements électriques et arrêter immédiatement les moteurs actifs (lames et/ou hydrolavage) dans des conditions d'urgence.	6	Cut off the general power supply of all the electric equipment and immediately stop the working motors (blades and/or water washing system) in emergency conditions.	STOP/EMERGENCY BUTTON
TEMOIN TENSION (lumière blanche)	Signaler la présence ou l'absence de la tension après avoir agi sur l'INTERRUPTEUR GÉNÉRAL (1).	7	Signal the presence or absence of the voltage after the enabling by means of the GENARAL switch (1)	VOLTAGE PILOT LAMP (white light)
lumière fixe	Signaler la présence de la tension		Signal the presence of voltage.	Fixed light
lumière éteinte	Signaler l'absence de la tension.		Signal the absence of voltage.	light off
POUSOIR ARRÊT	Arrêter les moteurs actifs de la machine en conditions normales.	8	Stops the machine motors in normal conditions.	STOP BUTTON
LANCE HYDROLAVAGE	Effectuer le lavage manuel de la moule et des tapis.	9	Carry out the manual water washing of the die and the belts.	WATER WASHING NOZZLE
CHARGEMENT DÉTERSIF	Charger le détergent approprié au système d'hydrolavage.	10	Load the detergent suitable for the water washing.	DETERGENT LOADING
INDIC. DE NIVEAU DÉTERGENT (MAX)	Indiquer le niveau maximum du détergent dans le réservoir.	11	Indicate the maximum level of the detergent in the tank.	DETERGENT LEVEL INDICATOR (MAX)
RACCORD CON-NECTEUR LANCE	Connecter le tube de la lance à l'installation d'hydrolavage.	12	Connect the nozzle pipe with the water washing system.	NOZZLE CONNec-TOR FITTING
INDIC. DE NIVEAU DÉTERGENT (MIN.)	Indiquer le niveau minimum du détergent dans le réservoir.	13	Indicate the minimum level of the detergent in the tank.	DETERGENT LEVEL INDICATOR (MIN)
RACCORD CONNec. RESEAU	Connecter l'installation d'hydrolavage au réseau de l'eau.	14	Connect the water washing system with the water network.	WATER SYSTEM CONNec. FITTING
PLATEAU DE COLLECTE ET TAPIS	Collecter le produit coupé et activer, en position de travail, le fonctionnement des lames avec le poussoir MARCHE LAMES (2) ou INVERSION des LAMES (3).	15	Collect the cut product and enable, in working position, the blade working by pushing the button BLAE START (2) or BLADE REVERSE (3).	COLLECTING TRAY AND BELT/S
BOUON POUSSOIR POWER-ON (lumineux)	Activer les équipements électriques et le circuit de puissance après avoir donné tension au moyen de l'interrupteur GÉNÉRAL (1) ou après un arrêt au moyen du bouton poussoir STOP/URGENCE (6). REMARQUE : toutes les portes de sécurité de la machine doivent être fermées et le bouton poussoir STOP/URGENCE (6) doit être réactivé avant d'appuyer sur le bouton poussoir POWER-ON (16).	16	Enable the electric equipment and the power circuit after powering on the machine by using the GENERAL switch (1) or after a stop by means of the STOP/EMERGENCY button (6). NOTE: all the safety doors of the machine must be closed and the STOP/EMERGENCY button (6) must be reset before pressing the POWER-ON button (16).	POWER ON BUTTON (light)
Lumière éteinte	signaler que le circuit de puissance n'est pas activé		signal that the power circuit is not enabled	Light off
Lumière allumée	signaler que le circuit de puissance est activé		signal that the power circuit is enabled.	Light on

**MISE EN MARCHÉ ET
FONCTIONNEMENT**



**START AND
OPERATION**



ATTENTION

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



ATTENTION

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

CETTE PARTIE COMPREND LES
TITRES SUIVANTS:

PAGE

THIS SECTION CONTAINS
NEXT TITLES

6.1 ALLUMAGE DE LA
MACHINE

38-39

STARTING THE MACHINE **6.1**

6.2 CHARGEMENT ET COUPE
DU PRODUIT

40-41

LOADING AND CUTTING
THE PRODUCT **6.2**

6.3 DECHARGEMENT DU
PRODUIT COUPE

42-44

UNLOADING THE CUT
PRODUCT **6.3**

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

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



ATTENTION

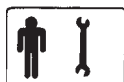
Avant d'utiliser la trancheuse SIMPLEX MATIC il faut effectuer les opérations de nettoyage et désinfection décrites dans la PARTIE 8 « NETTOYAGE ET DESINFECTION ».



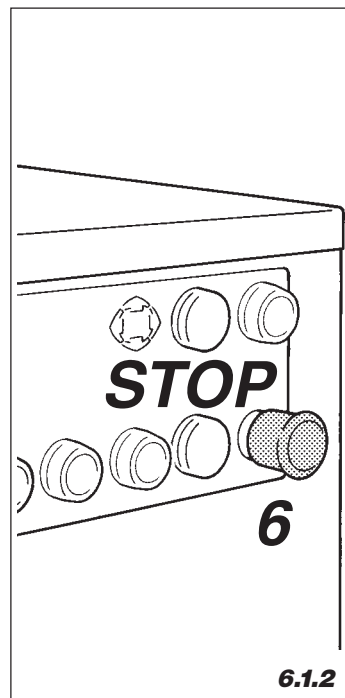
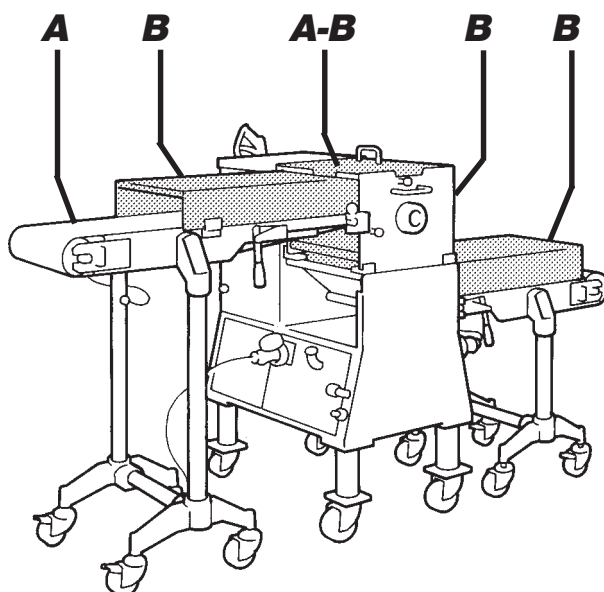
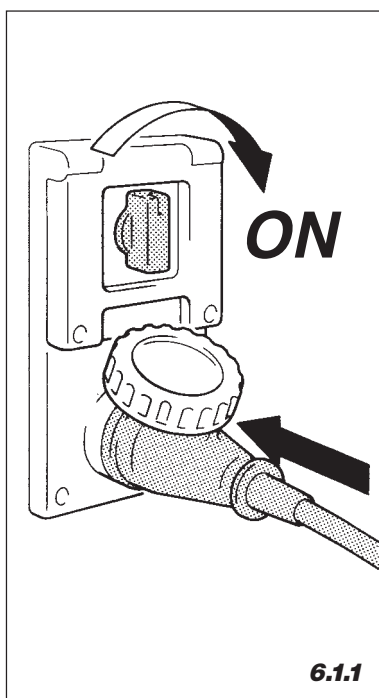
ATTENTION

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

6.1 ALLUMAGE DE LA MACHINE



STARTING THE MACHINE 6.1



Pour allumer la machine il faut ::

6.1.1

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



ATTENTION

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

A - il n'y a pas de corps étrangers sur le tapis de chargement et/ou entre les lames de la machine

B - toutes les protections de sécurité sont correctement positionnées et fermées.

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

6.1.2

S'assurer que le poussoir STOP/URGENCE (6) n'est pas activé ; autrement, remettre à l'état.

To start the machine it is necessary to:

6.1.1

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



ATTENTION

Before starting the machine be sure that:

A- Make sure that there are no foreign matters on the loading belt and/or between the blades of the machine

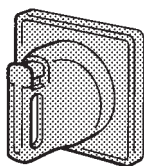
B- Make sure that all the protection guards are correctly positioned, closed and working

Otherwise, provide before proceeding.

6.1.2

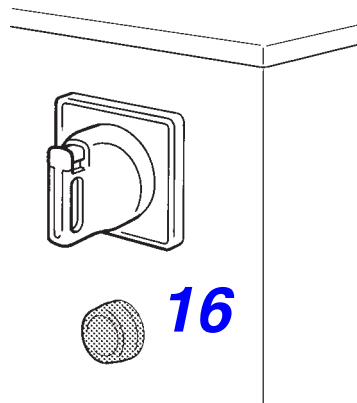
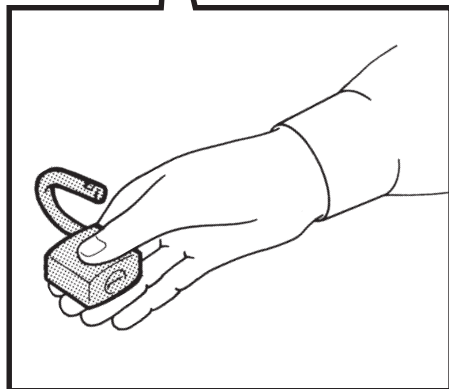
Making sure that the button Stop (6) is not pressed; if no, restore it.

ON



1

6.1.3



16

6.1.4

6.1.3

Enlever le cadenas de l'interrupteur GENERAL (1).

**REMARQUE**

Avant d'appuyer sur le bouton poussoir POWER-ON (16), s'assurer que toutes les portes soient fermées et que le bouton poussoir STOP/URGENCE (6) ait été réactivé ; dans le cas contraire, le circuit de puissance ne sera pas activé.

6.1.4

Appuyer sur le bouton poussoir POWER-ON (16) pour activer le circuit de puissance et les équipements électriques ; l'activation sera signalée au moyen de l'allumage de la lampe du bouton poussoir.

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

6.1.3

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

**NOTE**

Before pressing the POWER-ON button (16), make sure that all the doors are closed and that the STOP/EMERGENCY button (6) has been reset, otherwise the power circuit will not be enabled.

6.1.4

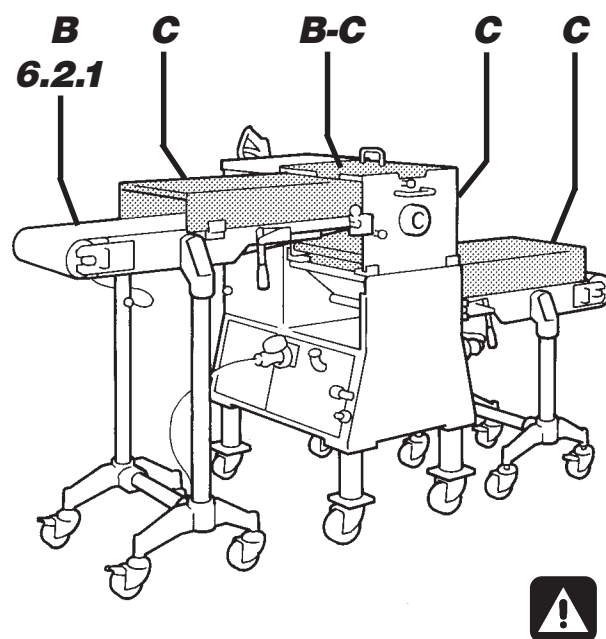
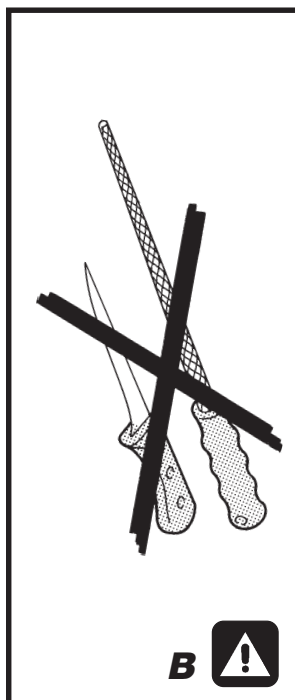
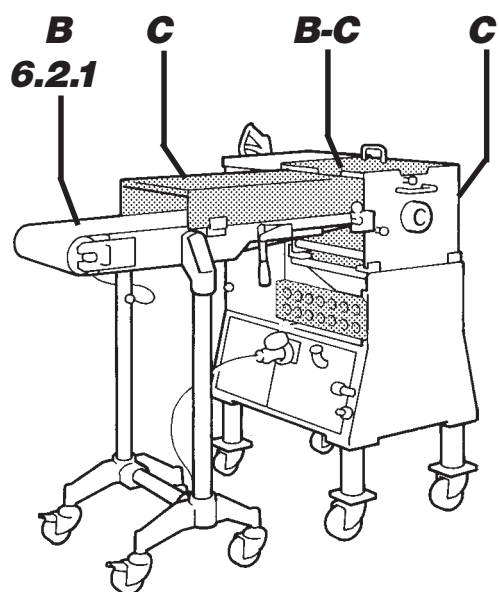
Press the POWER-ON button (16) to enable the power circuit and the electric equipment; the enabling will be signalled by the button lamp which comes on.

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

6.2 CHARGEMENT ET COUPE DU PRODUIT



LOADING AND CUTTING PRODUCT 6.2



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



ATTENTION

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

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

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

6.2.1

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

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



ATTENTION

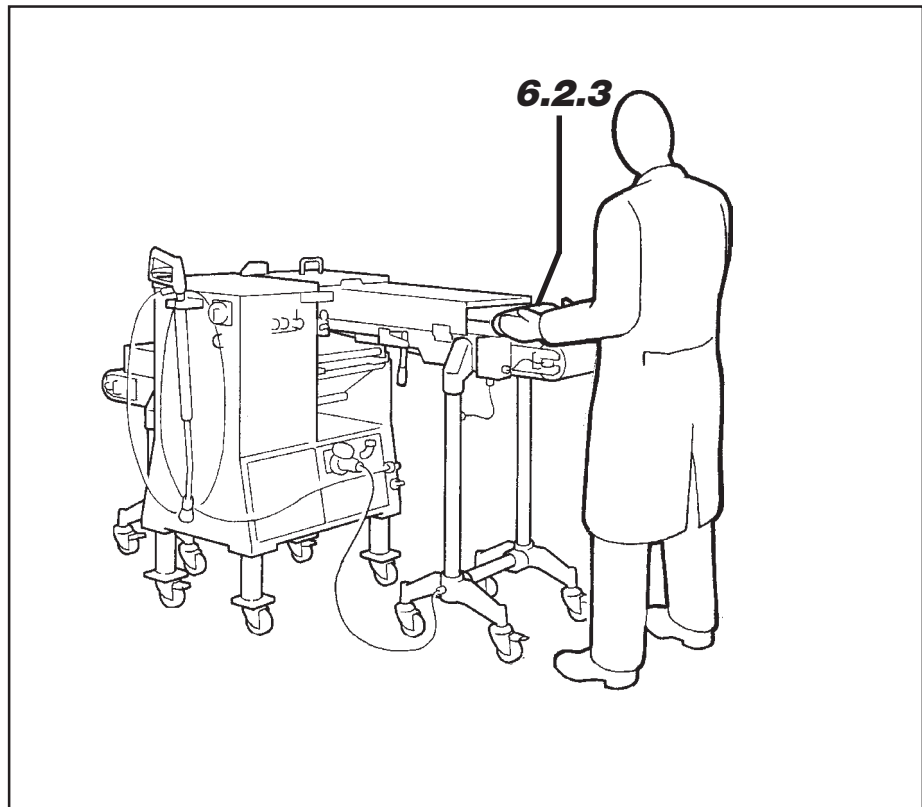
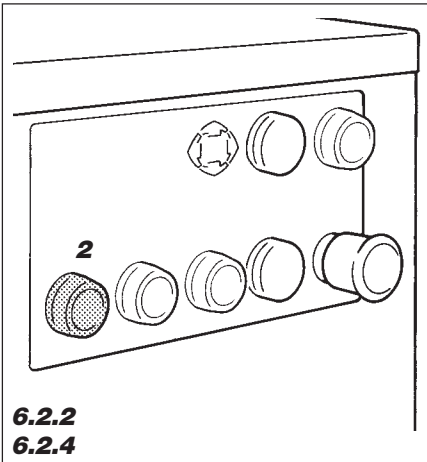
Before using the machine for the production, it is necessary to:

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

Otherwise, provide before proceeding.

6.2.1

Make sure that the belt/s and the product collecting tray is correctly positioned; otherwise, provide before proceeding.



ATTENTION

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

6.2.2

Appuyer sur le poussoir MARCHE LAMES (2) : le moteur des lames et le tapis se mettront en marche.

6.2.3

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

6.2.4

En cas d'arrêt de la machine après l'ouverture d'une protection de sécurité, fermer la protection et appuyer sur le poussoir MARCHE LAMES (2) pour remettre en marche la machine.

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



ATTENTION

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

6.2.2

Press the button BLADE START (2); the blade motor and the belt/s will start.

6.2.3

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

6.2.4

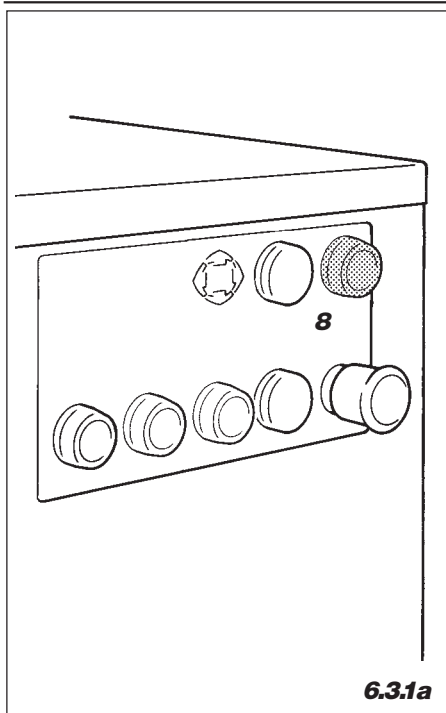
In case of machine stop due to the opening of a safety protection, close the protection and press the button BLADE START (2) to restart the machine.

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

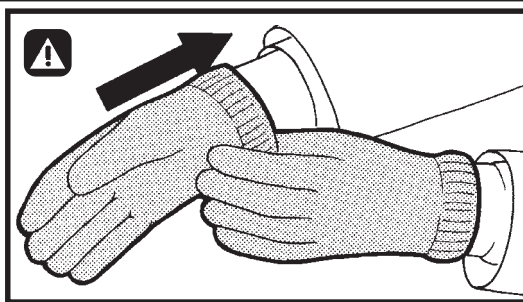
6.3 DÉCHARGEMENT DU PRODUIT COUPÉ



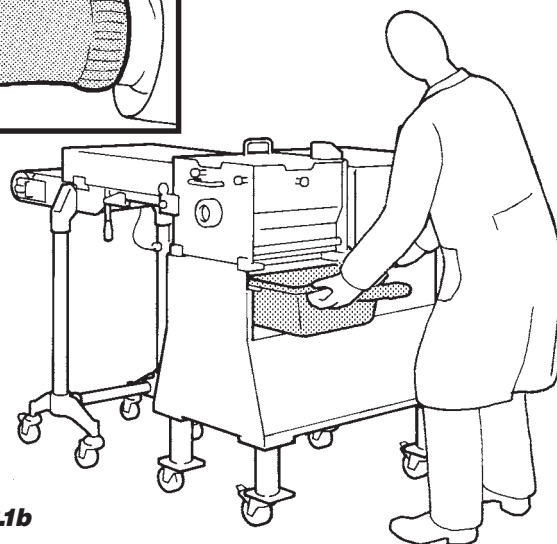
UNLOADING THE CUT PRODUCT 6.3



6.3.1a



6.3.1b



Le produit coupé doit être déchargé à temps.
Pour décharger le produit il faut :



ATTENTION :

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

SIMPLEX MATIC 250/1

Sur la SIMPLEX MATIC 250/1, le produit coupé doit être déchargé toutes les deux ou trois coupes, selon les dimensions du produit coupé, pour éviter des obstacles au produit successif.

Pour décharger le produit il faut :

6.3.1a

Appuyer sur le poussoir ARRET (8) pour arrêter les lames.



ATTENTION

DANGER DE COUPE ET/OU DE CISAILLEMENT.

Le secteur au-dessous de la moule est ouvert pour permettre le déchargement du produit coupé, donc, en enlevant le plateau de collecte, il y a le danger de coupe : utiliser des gants anti-coupe et éviter le contact avec les parties du corps.

6.3.1b

Extraire le plateau et enlever le produit coupé.

The cut product must be unloaded at the right time as follows:



ATTENTION

Make sure that all the protection guards and doors are correctly closed; otherwise, provide before proceeding.

SIMPLEX MATIC 250/1

On the SIMPLEX MATIC 250/1, the product must be unloaded every two or three cuts, according to the product dimensions so as to avoid any obstacle to the next cuts.

Follow the instructions:

6.3.1a

Press the button STOP (8) to stop the blades.



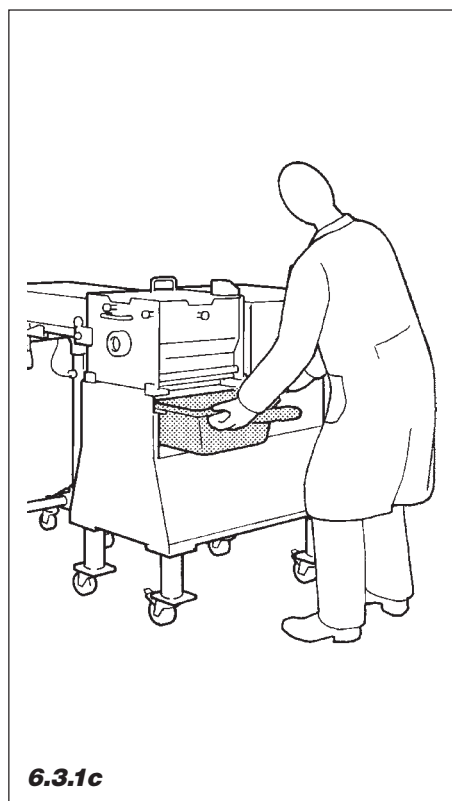
ATTENTION

DANGER OF CUT AND/OR SHEARING.

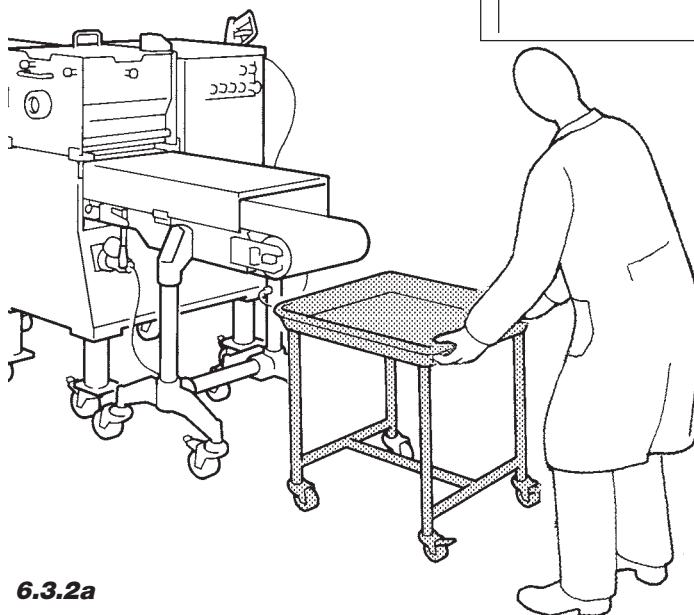
The part below the die is open to allow the product unloading, therefore, when removing the collecting tray, there is the danger of cut: wear anti-cut gloves and avoid the contact with parts of the body.

6.3.1b

Extract the tray and remove the cut product.



6.3.1c



6.3.2a

6.3.1c

Réintroduire le plateau de collecte dans le siège approprié et s'assurer que le capteur de sécurité est placé près de la structure de la machine, autrement le fonctionnement ne s'active pas.

SIMPLEX MATIC 250/2

Sur la SIMPLEX MATIC 250/2, le produit coupé peut être déchargé pendant la production continue :

6.3.2a

Placer un plateau muni de chariot au-dessous du tapis de déchargement pour collecter le produit coupé.

6.3.2b

Appuyer sur le poussoir ARRET (8) et décharger et/ou remplacer le plateau de collecte du produit coupé.

6.3.1c

Reintroduce the product collecting tray into the proper seat and make sure that the safety sensor is positioned near the machine structure, otherwise the working is not enabled.

SIMPLEX MATIC 250/2

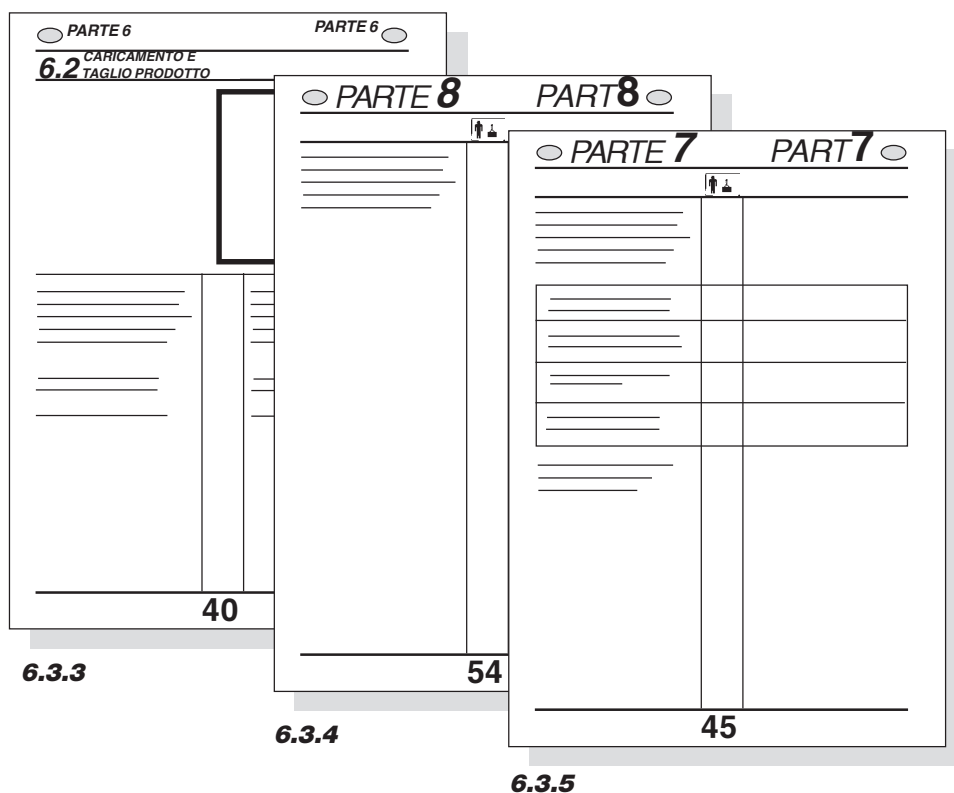
On the SIMPLEX MATIC 250/2, the product can be unloaded during the continuous production as follows:

6.3.2a

Place a suitable tray, provided with cart, under the unloading belt for the collecting of the cut product.

6.3.2b

Press the button STOP (8) and unload and/or replace the product collecting tray.

**6.3.3**

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

6.3.4

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

6.3.5

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

6.3.3

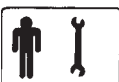
If you desire to continue the production, refer to section 6.2 "LOADING AND CUTTING THE PRODUCT".

6.3.4

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

6.3.5

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

ARRETS

STOPS

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

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

CETTE PARTIE COMPREND LES TITRES SUIVANTS:

PAGE

THIS SECTION CONTAINS NEXT TITLES

7.1 ARRET D'URGENCE

46-47

EMERGENCY STOP

7.1

7.2 ARRET NORMAL

48

NORMAL STOP

7.2

7.3 ARRET DE FIN DE PRODUCTION

49-50

END PRODUCTION STOP

7.3

7.4 ARRET POUR MANQUE DE TENSION

51-53

BLACK OUT

7.4

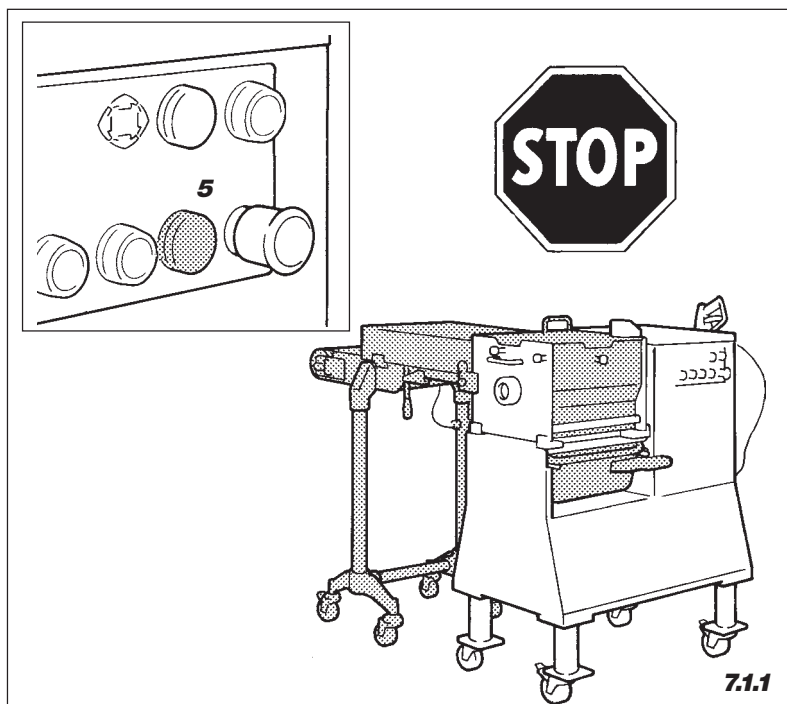
Vous trouvez ci-après les opérations à effectuer dans toutes les phases susmentionnées.

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

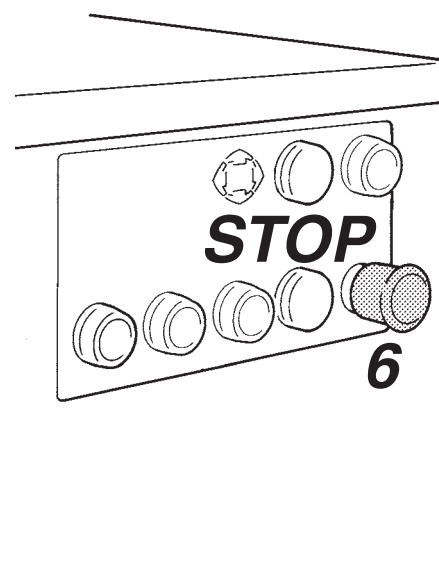
7.1 ARRET D'URGENCE



EMERGENCY STOP 7.1



7.1.1



7.1.2

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

- ARRÊT POUR OUVERTURE DES PORTES OU EXTRACTION DU PLATEAU DE COLLECTE
- ARRÊT AU MOYEN DU BOUTON POUSSOIR STOP/URGENCE (6)



AVERTISSEMENT

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

7.1.1

L'arrêt d'urgence au moyen de l'extraction du plateau de collecte produit ou de l'ouverture d'une des portes pourvues de détecteur de sécurité avec contrôle redondant pendant le fonctionnement de la machine détermine l'arrêt de tous les moteurs de la machine même. Cette condition est signalisée par l'allumage (à lumière fixe) du témoin ALARME (5). Dans cette condition il n'est pas possible d'utiliser les commandes lorsqu'une des portes de la machine est ouverte.

7.1.2

L'arrêt d'urgence au moyen de l'activation du bouton poussoir STOP/URGENCE (6) coupe la ligne d'alimentation des équipements électriques du circuit de puissance et détermine l'arrêt immédiat de tous les moteurs.

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

- STOP DUE TO DOORS OPENING OR TRAY REMOVAL
- STOP BY STOP/EMERGENCY BUTTON (6)



WARNING

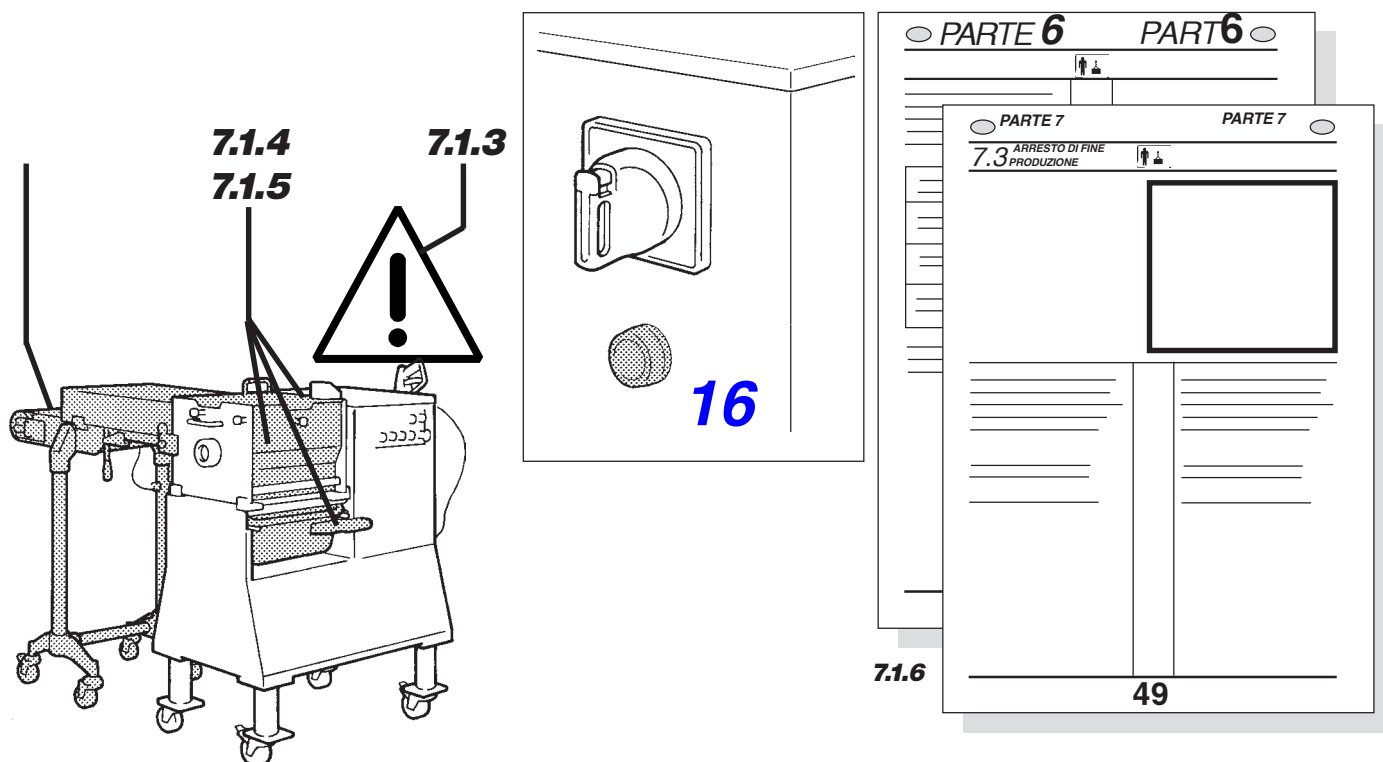
These devices have been realized to meet with safety requirements, therefore they must not be used uselessly to control the machine stop in normal conditions.

7.1.1

The emergency stop through the tray removal or opening of one of the doors provided with redundant control safety sensor during the machine working determines the stop of all its motors. This condition is signalled by the pilot lamp ALARM (5) which comes on with fixed light. In this condition, it is not possible to operate any control as long as one of the machine doors is open.

7.1.2

The emergency stop by pressing the STOP/EMERGENCY button (6) cuts off the power supply of the electric equipment and of the power circuit and causes the immediate stop of all the motors.

**7.1.3**

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

7.1.4

Remettre le bouton poussoir STOP/URGENCE (6) or fermer la porte précédemment ouverte ou repositionner le plateau.

**REMARQUE**

Avant d'appuyer sur le bouton poussoir POWER-ON (16), s'assurer que le plateau de collecte du produit est positionné correctement, que toutes les portes sont fermées et que le bouton poussoir STOP/URGENCE (6) a été réactivé ; dans le cas contraire, le circuit de puissance ne sera pas activé.

7.1.5

Si l'arrêt a été effectué au moyen du bouton poussoir STOP/URGENCE (6), il faut appuyer sur le bouton poussoir POWER-ON (16) pour activer le circuit de puissance et les équipements électriques ; l'activation sera signalisée au moyen de l'allumage de la lampe du bouton poussoir.

7.1.6

Maintenant, s'il est nécessaire de recommencer la production, voir les instructions dans la PARTIE 6 "MISE EN MARCHÉ ET FONCTIONNEMENT" ou effectuer les opérations traitées dans la section 7.3 "ARRÊT DE FIN DE PRODUCTION".

7.1.3

Remove the cause that determined the dangerous condition so that it will not occur again.

7.1.4

Reset the button STOP/EMERGENCY (6) or close the door previously opened or reposition the tray.

**NOTE**

Before pressing the button POWER ON (16) make sure that the collecting tray is correctly positioned, that all the doors are closed and that the button STOP/EMERGENCY (6) has been reset; otherwise, the power circuit will not be enabled.

7.1.5

If the stop has been determined by pressing the button STOP/EMERGENCY (6), it is necessary to press the button POWER ON (16) to enable the power circuit and the electric devices; the enabling will be signalled by the button light which comes on.

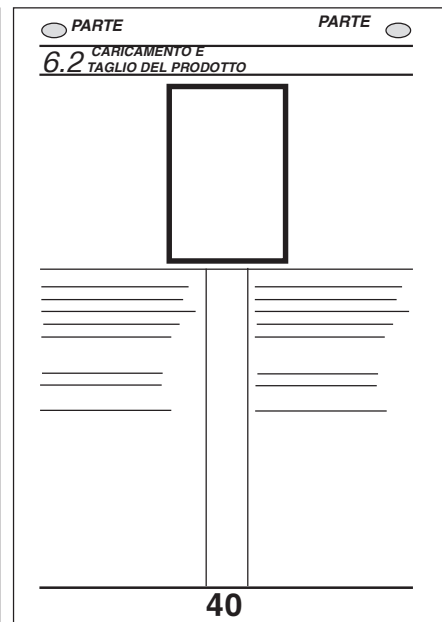
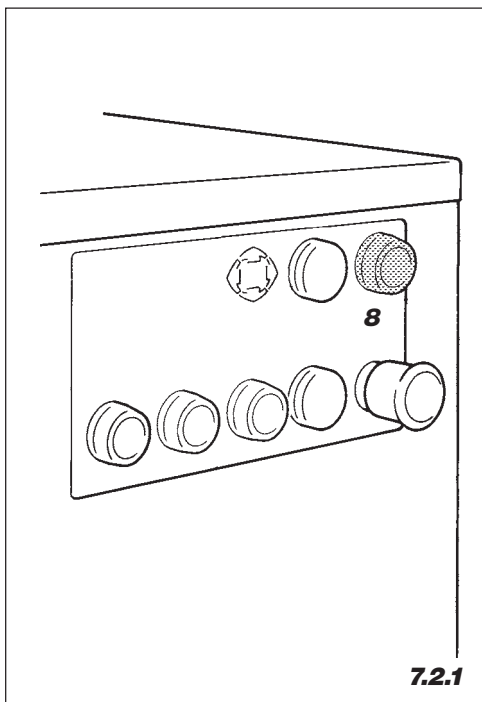
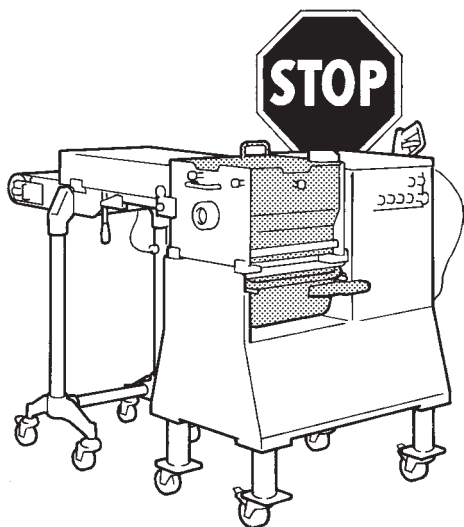
7.1.6

Now, if you wish to restart the production, follow the instructions in PART 6 "START-UP AND OPERATION" or carry on the operations described in section 7.3 "PRODUCTION END STOP" if you wish to stop the machine definitely.

7.2 ARRET NORMAL



NORMAL STOP 7.2



Les trancheuses multilames SIMPLEX MATIC sont équipées de dispositif normal d'arrêt, qui détermine l'arrêt des moteurs actifs (moteur lames ou tapis). L'arrêt normal de l'hydrolavage est effectué automatiquement après un temps maximum de 5 minutes.

7.2.1

Pour arrêter ou interrompre le fonctionnement du moteur des lames et du tapis, appuyer sur le poussoir "ARRET" (8). Cette opération détermine l'arrêt contrôlé de la machine.

7.2.2

Pour remettre en marche la production après un arrêt normal, se reporter à la section "6.2 CHARGEMENT ET COUPE DU PRODUIT".

The SIMPLEX MATIC multi-blade slicers are provided with a normal stop device, which determines the stop of the motors (blade or belt/s motors). The normal stop of the water washing is carried on automatically after max. 5 minutes.

7.2.1

To stop or interrupt the working of the blade and belt motor, press the STOP button (8). This operation determines the controlled stop of the machine.

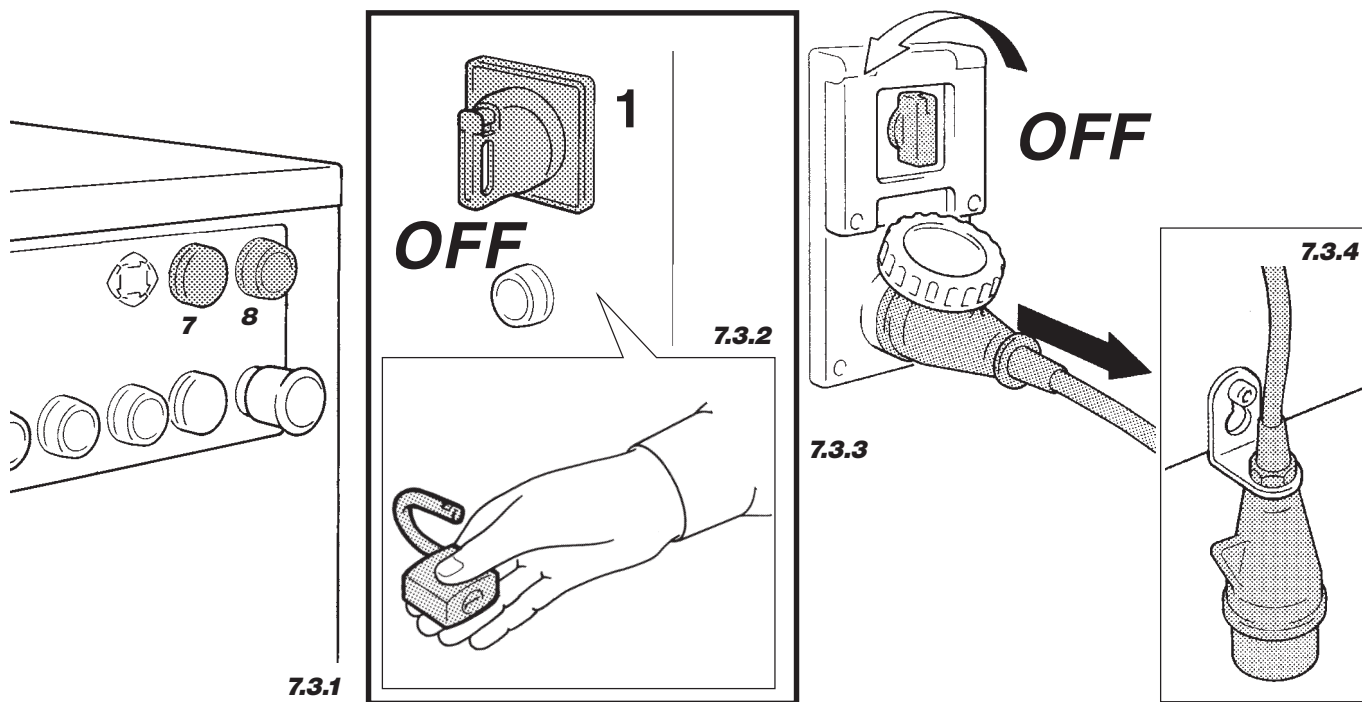
7.2.2

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

7.3 ARRET DE FIN DE PRODUCTION



END OF PRODUCTION STOP 7.3



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

7.3.1

Appuyer sur le poussoir "ARRET"(8) pour arrêter la machine.

7.3.2

Tourner l'interrupteur GENERAL (1) sur « 0 » - « OFF » : le témoin TENSION (7) va s'éteindre. Placer un cadenas de sécurité.

7.3.3

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



ATTENTION

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

7.3.4

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

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

7.3.1

Press the STOP button (8) to stop the machine.

7.3.2

Rotate to "0" "OFF" the GENERAL switch (1); power indicator will get OFF (7). Affix the safety padlock to the main switch.

7.3.3

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



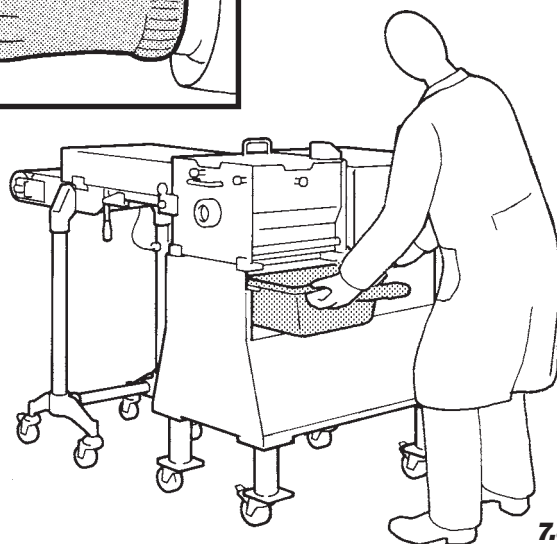
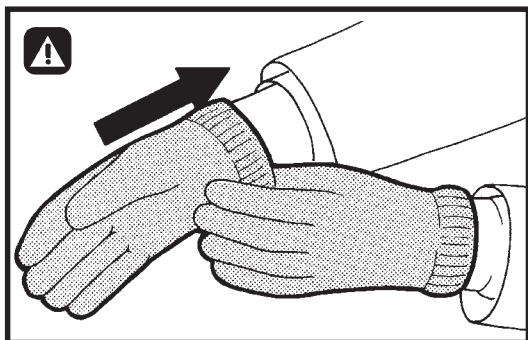
WARNING

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

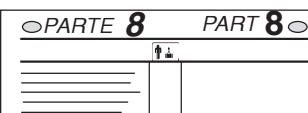
7.3.4

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

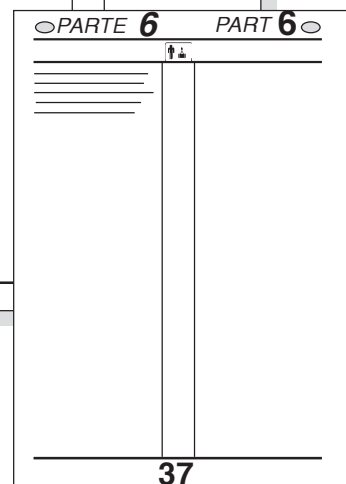




7.3.5



7.3.6



7.3.7

**ATTENTION**

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

7.3.5

Enlever le produit et le préserver correctement.

7.3.6

A ce moment, l'arrêt de fin de production est terminé et il faut effectuer les opérations journalières de lavage et désinfection selon les indications données dans la PARTIE 8.

7.3.7

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

**ATTENTION**

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

7.3.5

Take the product and preserve it correctly.

7.3.6

At this point, the end production stop has finished and it needs to provide for the washing and for the daily sanification like mentioned in PART 8.

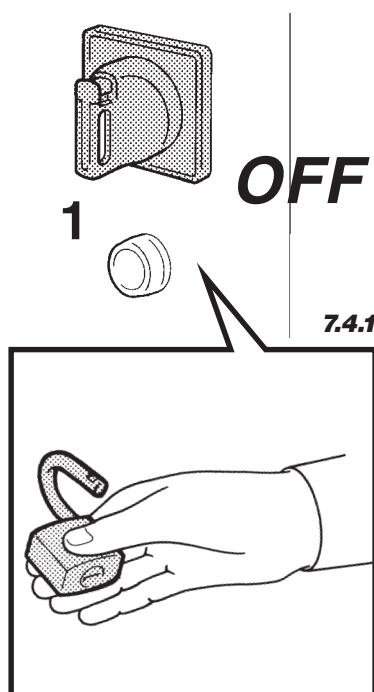
7.3.7

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

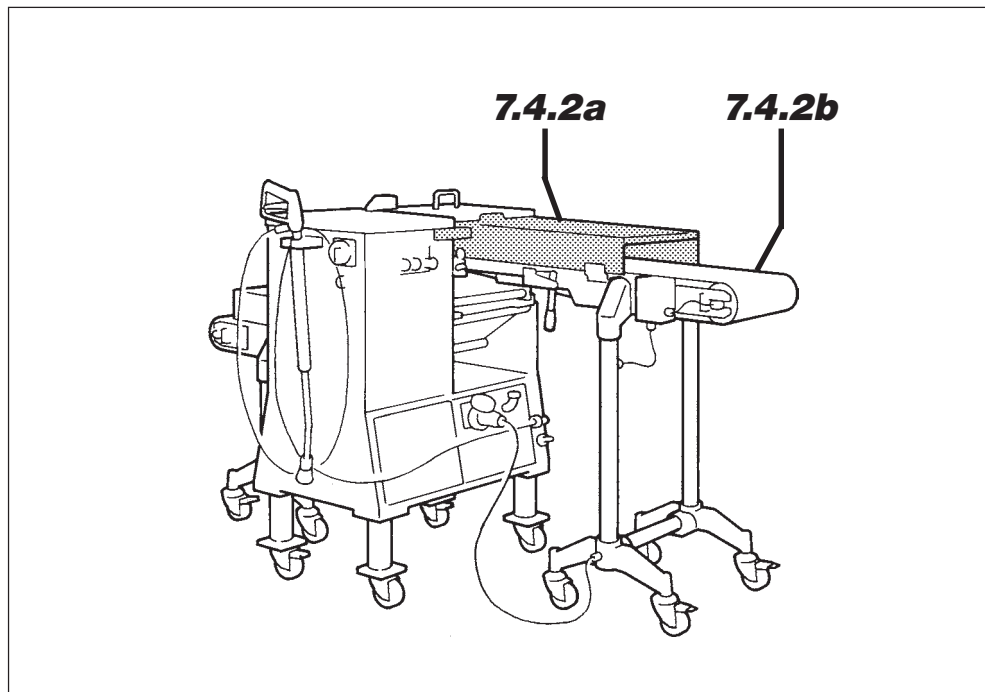
7.4 ARRET POUR MANQUE DE TENSION



BLACK OUT 7.4



7.4.1



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

7.4.1

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



ATTENTION

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

7.4.2

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

7.4.2a

Enlever la protection du tapis et l'éventuel produit présent.

7.4.2b

Décrocher le tapis de chargement de la machine.

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

7.4.1

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



ATTENTION

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

7.4.2

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

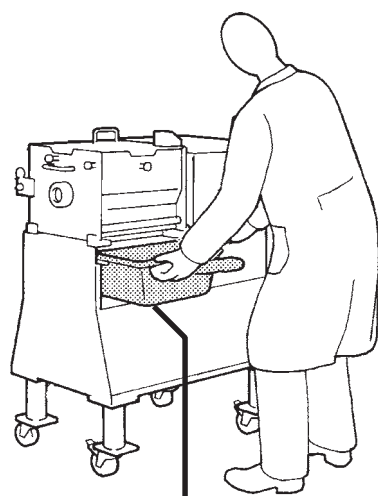
7.4.2a

Remove the belt protection and the product.

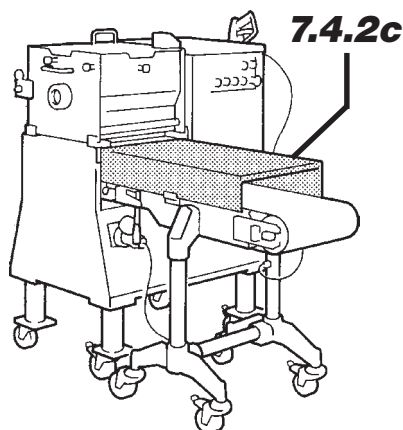
7.4.2b

Release the machine loading belt.

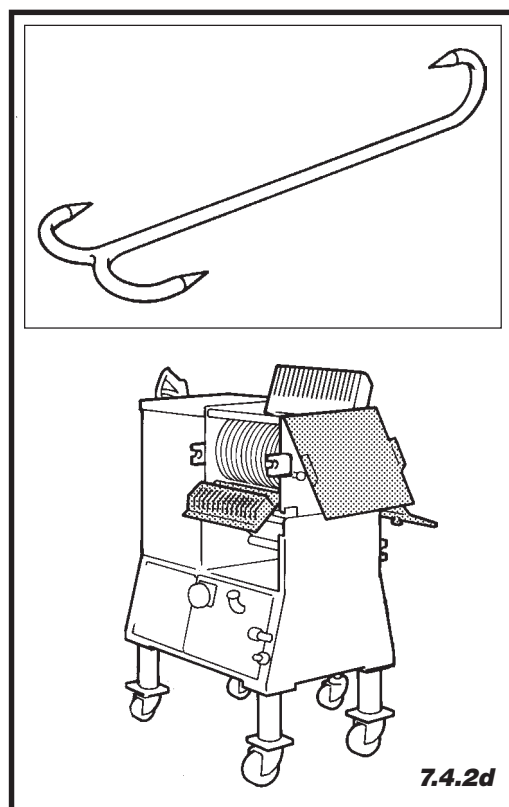
SIMPLEX MATIC 250/1



7.4.2c



SIMPLEX MATIC 250/2



7.4.2d

7.4.2c

Selon le modèle disponible SIMPLEX MATIC, il faut enlever le produit coupé :

SIMPLEX MATIC 250/1

- extraire le plateau de collecte du produit ;

SIMPLEX MATIC 250/2

- enlever la protection du tapis et le produit, décrocher le tapis de collecte de la machine.



ATTENTION :

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

7.4.2d

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

7.4.2c

Depending on the SIMPLEX MATIC model, it is necessary to remove the product already cut as follows:

SIMPLEX MATIC 250/1

- remove the product collecting tray

SIMPLEX MATIC 250/2

- remove the belt protection and then the product, release the collecting belt from the machine.

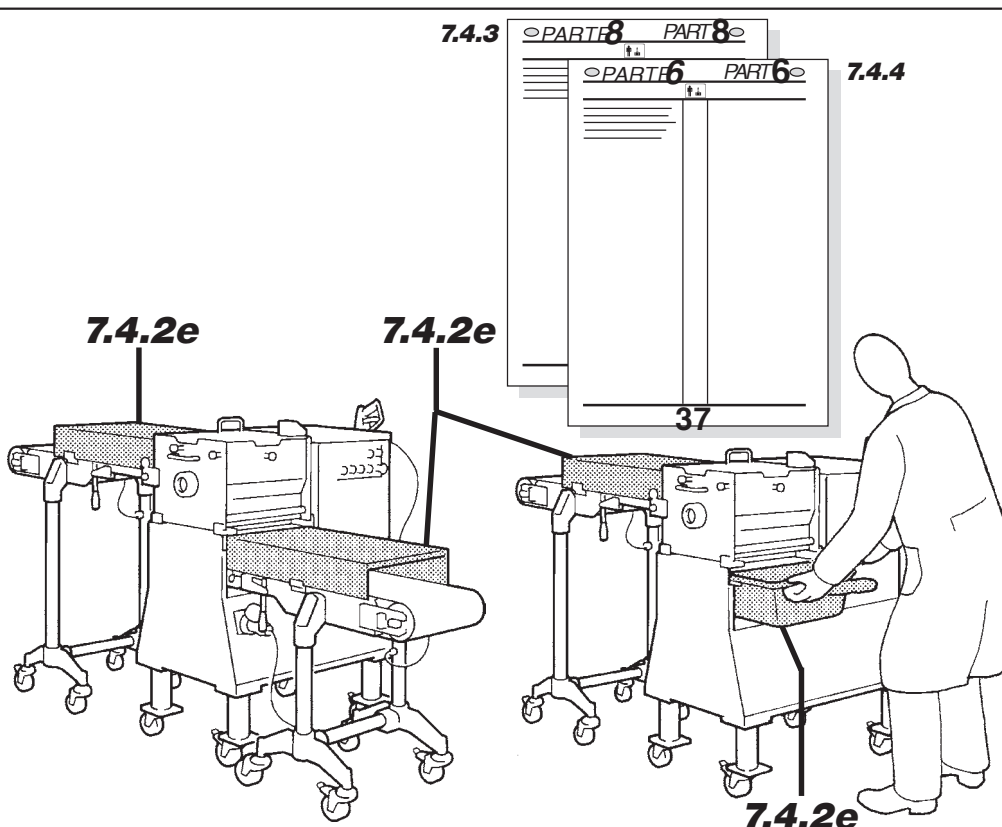
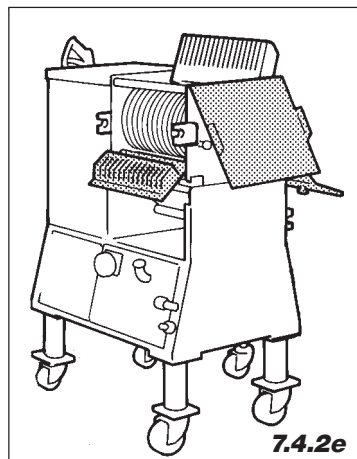


ATTENTION:

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

7.4.2d

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

**7.4.2e**

Après avoir enlevé le produit, porter **TOUJOURS** la machine en conditions de travail :

- FERMER LES PORTES DE LA MOULE
- REPOSITIONNER ET FIXER À NOUVEAU LE TAPIS ET/OU LE PLATEAU DE COLLECTE DU PRODUIT
- REPOSITIONNER ET FIXER À NOUVEAU LE TAPIS DE CHARGEMENT DU PRODUIT

7.4.3

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

7.4.4

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

7.4.2e

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

- CLOSE THE DIE DOORS
- REPOSITION AND FASTEN AGAIN THE PRODUCT COLLECTING TRAY AND/OR THE BELT
- REPOSITION AND FASTEN AGAIN THE PRODUCT LOADING BELT

7.4.3

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

7.4.4

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

**NETTOYAGE ET
DESINFECTION****CLEANING AND
HYGIENE PRECAUTIONS**

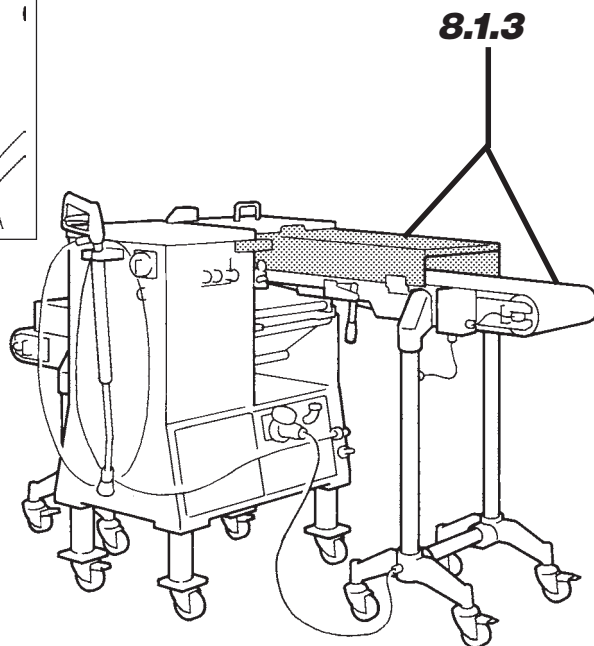
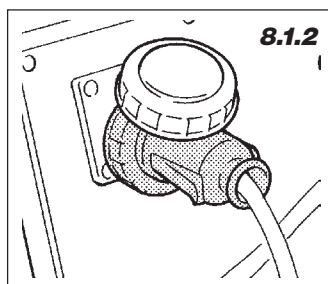
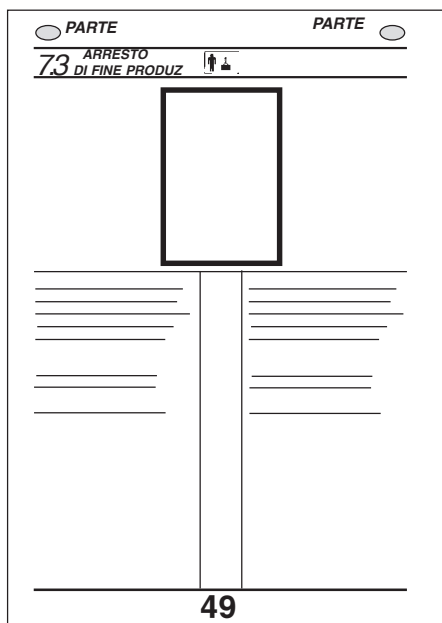
Cette partie décrit les opérations de nettoyage et désinfection qui doivent être effectuées sur la trancheuse multilames SIMPLEX MATIC.

In the next pages are explained the necessary operations for a for a correct cleaning and disinfection of the multi-blade slicer of the machine.

8.1 PULIZIA E SANIFICAZIONE STAMPO



WASHING AND CLEANING 8.1



8.1.1

Cette opération doit être effectuée tous les jours et/ou à la fin du cycle de production :



ATTENTION

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

8.1.1

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

8.1.2

Enlever la fiche du tapis des prises relatives à bord de la machine.

8.1.3

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



This operation must be performed every day and/or at the end of the productive cycle operating as follows:



WARNING:

The washing of the die must be performed by trained personnel equipped with individual protections (garments, shoes, waterproof and anti-cut, anti-acid gloves, facial mask and glasses) to prevent the direct or indirect contact with the fluid under pressure and/or with possible irritating substances (see technical cards about cleaning and/or sanitizing product).

8.1.1

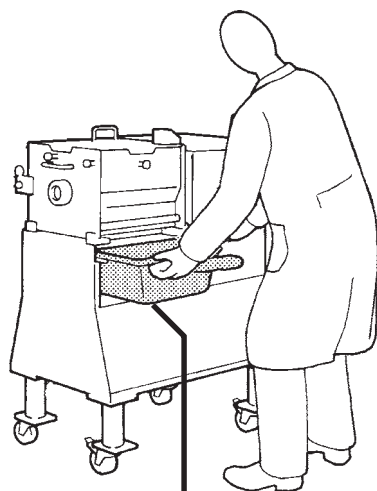
Perform the stop of the machine disconnecting the power supply (ZERO "0" ENERGY state) as in section "7.3 END PRODUCTION STOP" in PART 7.

8.1.2

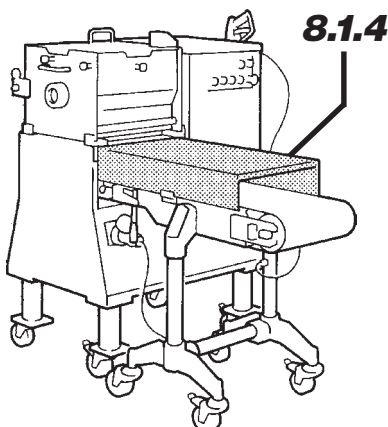
Extract the belt/s plug from the relative sockets on board the machine.

8.1.3

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

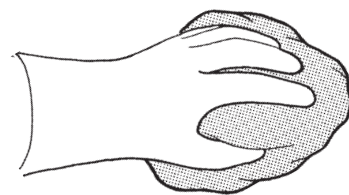


8.1.4

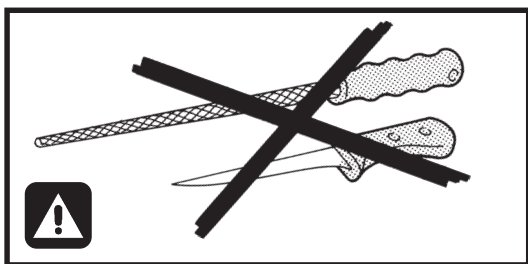
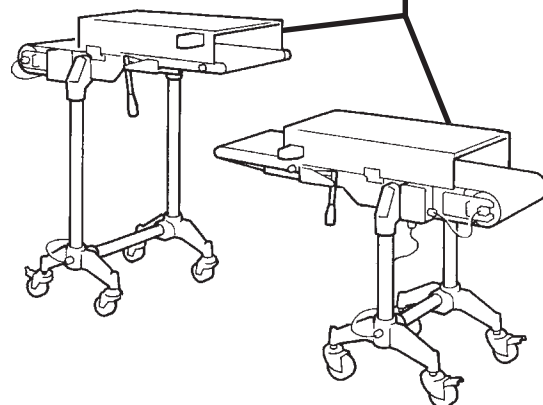


8.1.4

max 40° C



8.1.5

**8.1.4**

Selon le modèle disponible il faut :

- enlever la protection du tapis et décrocher le tapis de collecte produit de la machine, ou
- extraire le plateau de collecte du produit coupé

8.1.5

Laver à la main avec de l'eau chaude à une température de 40° C max. ou avec de l'eau et du détergent.

**NOTE**

On doit effectuer le lavage avec de l'eau potable douce.

**ATTENTION**

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

8.1.6

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

8.1.4

Depending on the machine model:

- remove the protection from the belt/s and release the product collecting belt from the machine
- extract the product collecting tray

8.1.5

Wash by hand with hot water at max. 40° C or with water and detergent.

**NOTE**

The washing must be effected with drinkable fresh water.

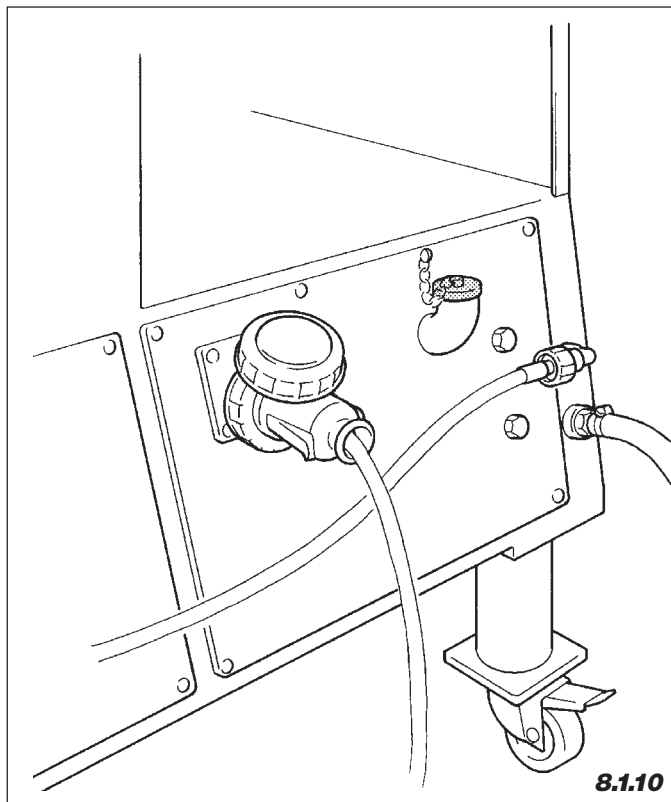
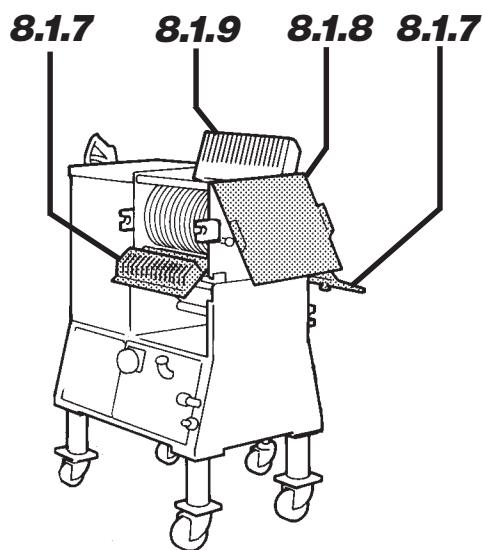
**ATTENTION**

Don't leave the unmounted blade on the floor and/or in proximity of the machine but place them out of the operation area: **DANGER OF CUT DUE TO PROJECTION OR FALLING DURING WASHING.**

8.1.6

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



**ATTENTION**

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

8.1.7

Ouvrir toutes les portes de visite.

**ATTENTION****DANGER DE JET D'EAU EN PRESSION.**

Le jet d'eau qui sort de la lance a une pression maximum de 70 bars, donc ne pas diriger le jet de l'eau contre les personnes ou les objets. Utiliser des protections individuelles adéquates (masques, gants anti-coupe, chaussures antidérapantes, tabliers).

8.1.8

Ouvrir la protection supérieure de la moule.

8.1.9

Desserrer et extraire le peigne supérieur.

8.1.10

Enlever le bouchon de CHARGEMENT DETERGENT (8) et effectuer le remplissage (jusqu'au niveau maximum), ensuite remonter le bouchon.

**ATTENTION**

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

8.1.7

Open all the die inspection doors.

**ATTENTION****DANGER OF WATER JET UNDER PRESSURE.**

The water jet coming out of the nozzle has a maximum pressure of 70 bar, therefore do not turn the jet of water to people or objects. Wear adequate individual protections (face masks, anti-cut gloves, anti-slip shoes, aprons).

8.1.8

Open the upper die protection.

8.1.9

Unfasten and extract the upper comb.

8.1.10

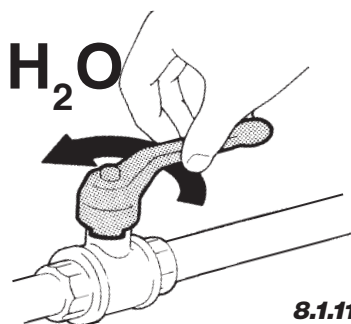
Remove the DETERGENT FILLING plug (8) and carry on the topping-up (up to the maximum level), then refit the plug.



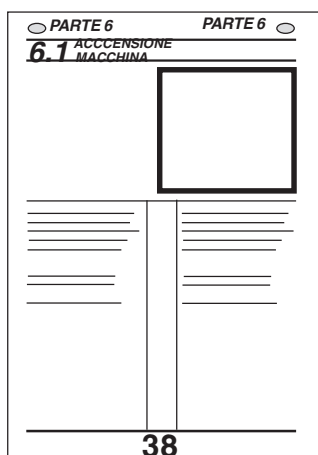
PH 5 ÷ 7



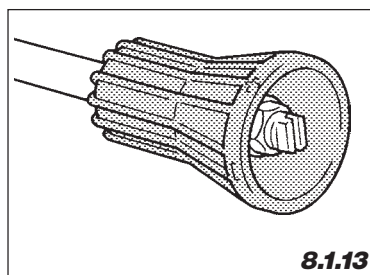
PH 8 ÷ 10



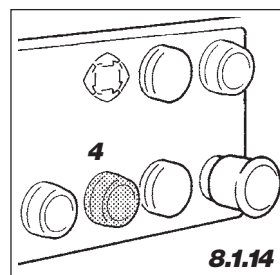
8.1.11



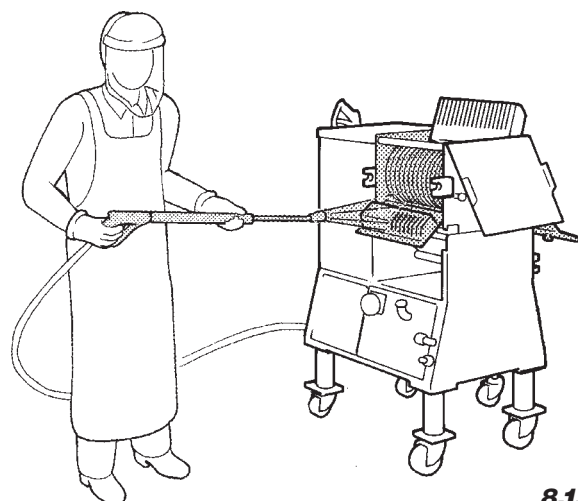
8.1.12



8.1.13



8.1.14



8.1.15



NOTE

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

8.1.11

Ouvrir le robinet de réseau de l'eau.

8.1.12

Effectuer l'opération décrite dans la section "6.1 ALLUMAGE DE LA MACHINE".

8.1.13

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

8.1.14

Empoigner la lance et appuyer sur le poussoir HYDROLAVAGE (4).



NOTE

Le poussoir HYDROLAVAGE (4) est activé seulement quand une des portes de visite de la moule est ouverte ou le plateau de collecte produit a été enlevé ; cette condition est signalée par l'allumage du témoin ALARME (5) (lumière rouge).

8.1.15

Laver soigneusement la moule des lames et éviter le contact avec les tranchants des lames pour ne pas les endommager.



NOTE

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

8.1.11

Open the water network tap.

8.1.12

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

8.1.13

Act on the nozzle delivery regulator by turning it to "-" to reduce the delivery and suck the detergent.

8.1.14

Hold the nozzle tight and press the button WATER WASHING (4).



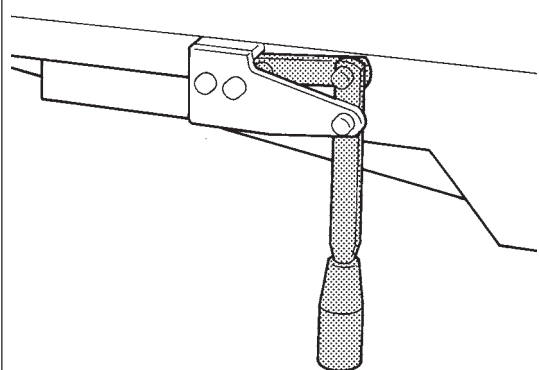
NOTE

The button WATER WASHING (4) is enabled only when one of the die inspection doors is open or the product collecting tray has been removed; such condition is signalled by the pilot lamp VOLTAGE/ALARM (5) switching on (red light).

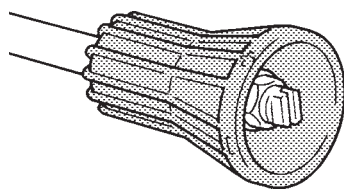
8.1.15

Accurately wash the blade die avoiding the contact with the cutting edges of the blades not to damage them.

8.1.16



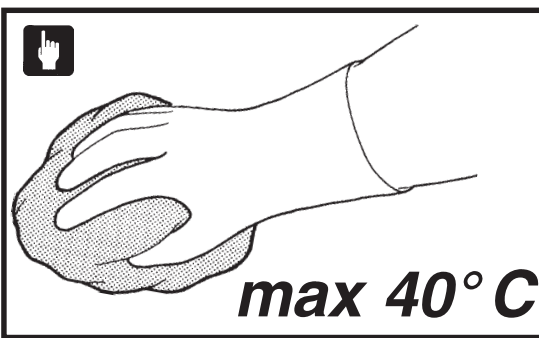
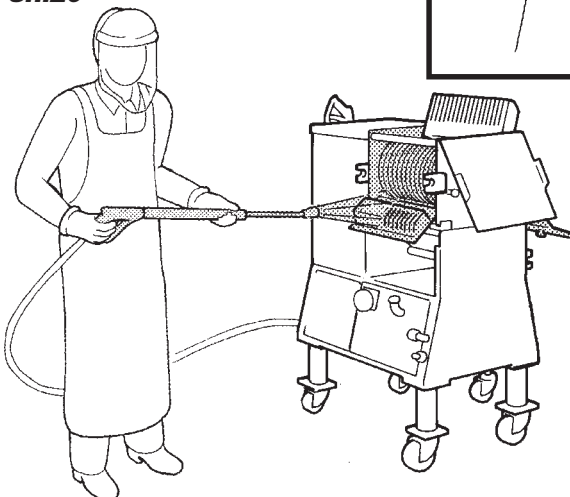
8.1.18



8.1.19



8.1.20



8.1.17

Relâcher les tendeurs de la bande du tapis et laver soigneusement les rouleaux, le tapis et le support situé en-dessous à l'aide d'un jet d'eau sous pression.

**NOTE**

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

8.1.17

Laver la machine extérieurement et le tapis.

8.1.18

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

8.1.19

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

8.1.20

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

8.1.16

Loosen the belt tighteners and accurately wash the rollers, the belt and the plane underneath by means of water jet under pressure.

**NOTE**

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

8.1.17

Wash the machine externally and the belt/s.

8.1.18

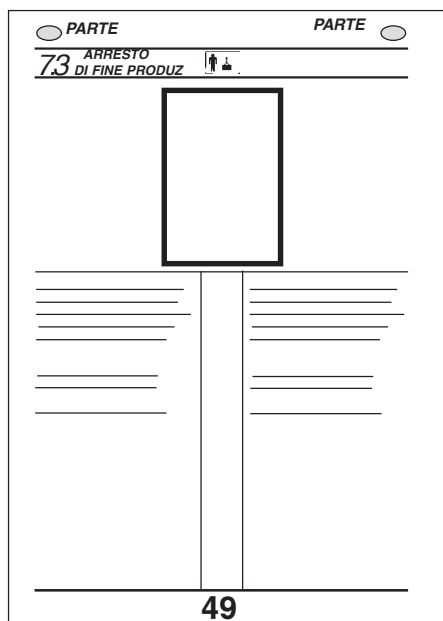
Turn again the nozzle delivery regulator to "+" and rinse accurately with a water jet under pressure.

8.1.19

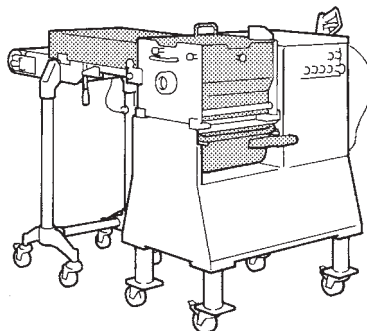
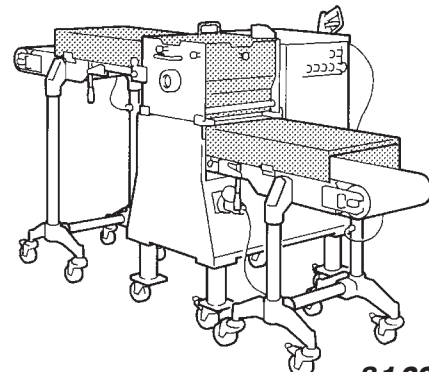
If the product used is only detergent, it is necessary to spray some disinfectant on all the surfaces in contact with the product.

8.1.20

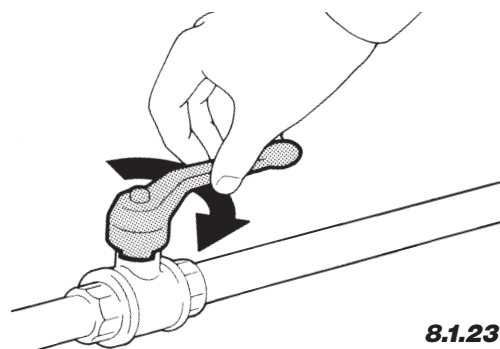
Rinse abundantly with water jet under pressure in order to facilitate the removal of the disinfectant residues.



8.1.21

SIMPLEX MATIC 250/1**SIMPLEX MATIC 250/2**

8.1.22



8.1.23

**NOTE**

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

8.1.21

Attendre l'arrêt automatique de l'installation d'hydrolavage et effectuer l'arrêt et la déconnexion (condition ENERGIE ZÉRO "0") comme indiqué dans la section « 7.3 ARRET DE FIN DE PRODUCTION ».

8.1.22

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

- REPOSITIONNER LE PEIGNE SUPÉRIEUR ET FERMER LES PORTES DE VISITE DE LA MOULE
- REPOSITIONNER ET FIXER À NOUVEAU LE TAPIS ET/OU LE PLATEAU DE COLLECTE DU PRODUIT
- REPOSITIONNER ET FIXER À NOUVEAU LE TAPIS DE CHARGEMENT DU PRODUIT
- INSERER À NOUVEAU LA FICHE DU TAPIS DANS LA PRISE RELATIVE.

8.1.23

Fermer le robinet de réseau de l'eau.

Les opérations de nettoyage et désinfection sont terminées.

**NOTE**

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

8.1.21

Wait the automatic stop of the water washing plant and carry on the stop and disconnection (ZERO "0" ENERGY) as per section 7.3 PRODUCTION END STOP.

8.1.22

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

- REPOSITION THE UPPER COMB AND CLOSE THE DIE INSPECTION DOORS
- REPOSITION AND FASTEN AGAIN THE BELT AND/OR THE PRODUCT COLLECTING TRAY
- REPOSITION AND FASTEN AGAIN THE PRODUCT LOADING BELT
- INSERT THE PLUG OF THE BELT/S INTO THE RELATIVE SOCKET.

8.1.23

Close the water network tap.

The cleaning and hygiene precaution section is finished.

**REEMPLACEMENT
DE LA MOULE****REPLACING
THE DIE**

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

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

This PART of manual describes the operations to replace the blade die.

THESE OPERATIONS REQUIRE THE MAXIMUM CARE AND ATTENTION ,THE-REFORE FOLLOW METICULOUSLY ALL NEXT PROCEDURES.

CETTE SECTION COMPREND
LES TITLES SUIVANTS:

PAGE

THIS SECTION CONTAINS
NEXT TITLES

9.1 ENLEVEMENT DE LA
MOULE

62-65

REMOVING THE DIE **9.1**

9.2 REPOSITIONNEMENT DE
LA MOULE

66-70

REPOSITIONING THE DIE **9.2**

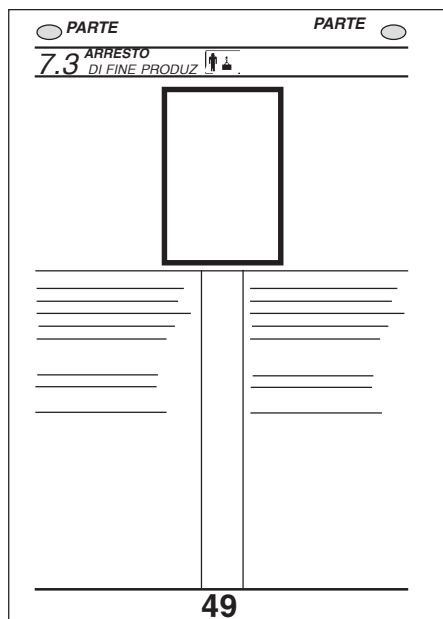
Vous trouvez ci-après les opérations à effectuer dans toutes les phases susmentionnées.

The next pages describes how to behave in the phases mentioned above.

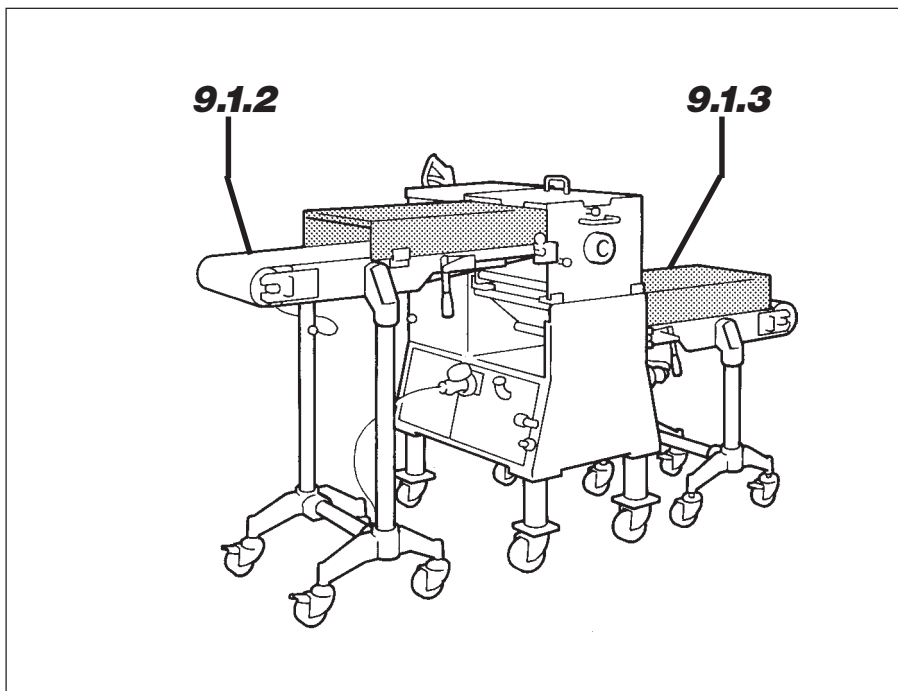
9.1 ENLEVEMENT DE LA MOULE



REMOVING THE DIE 9.1



9.2.1



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

9.1.1

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



ATTENTION

DANGER DE COUPE, CISAILEMENT OU BLESSURE

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

9.1.2

Décrocher le tapis de chargement de la machine.

9.1.3

Décrocher le tapis de collecte du produit si la machine est équipée de ce composant.

The die, more precisely, the same blades, constitute the most dangerous zone of the SIMPLEX MATIC multi-blade slicer therefore pay the maximum attention and follow meticulously to the operations here related:

9.1.1

Before reaching the blade carter, please stop the machine and turn off the main power switch (ZERO "0" ENERGY state) as in section 7.3 "END PRODUCTION STOP" in PART 7.



WARNING

DANGER OF CUT, SHEARING OR WOUND

This operation is entirely reserved to trained personnel equipped with adequate individual protections (aprons and anti-cut gloves, anti-accident shoes) to protect them from the unintentional contact with the edges.

This operation must not be performed in presence of extraneous people. Before beginning, be sure that there isn't any obstacles close to the machine, or other factors that could cause glide and/ or fall.

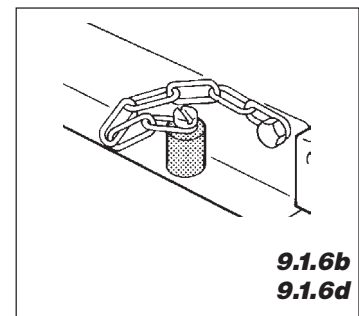
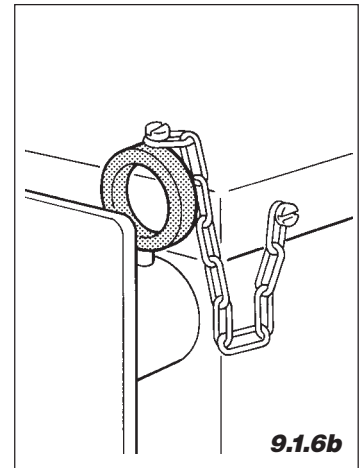
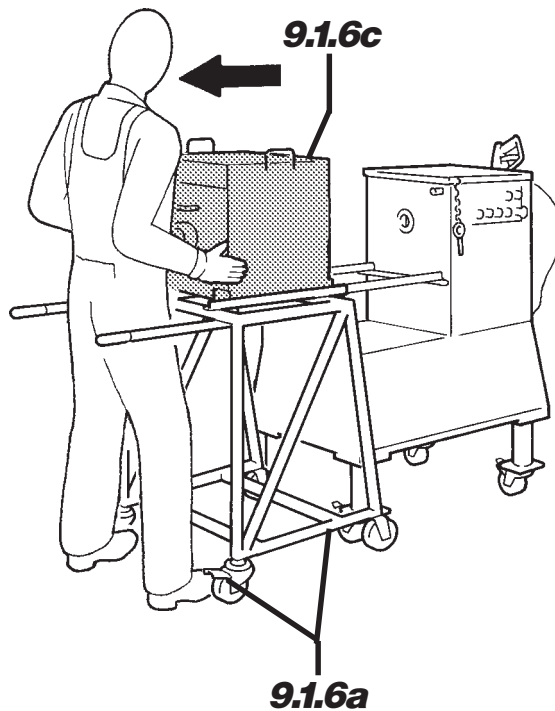
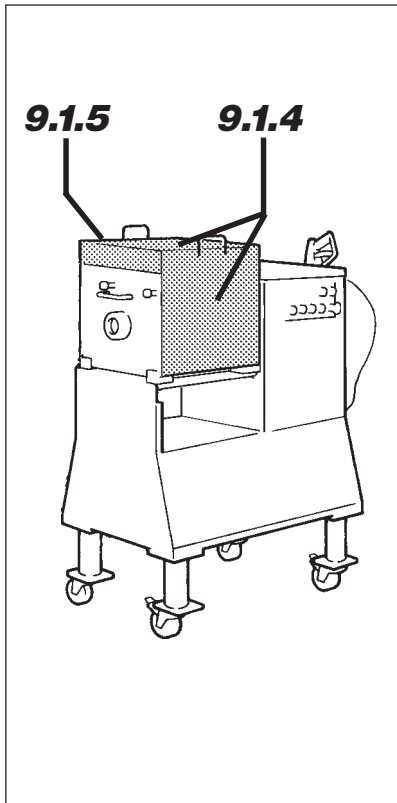
9.1.2

Release the loading belt from the machine

9.1.3

Release the product collecting belt if it is provided.





9.1.4

S'assurer que les portes de visite sont fermées; autrement, les fermer immédiatement.

9.1.5

Positionner la protection sur la moule pour le démontage.



ATTENTION

DANGER DE COUPE

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

9.1.6

Si la machine est équipée de chariot porte-moule (optionnel), il faut :

9.1.6a

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

9.1.6b

Enlever les goupilles de la moule.

9.1.6c

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

9.1.6d

Insérer la goupille pour bloquer la moule sur le chariot.

9.1.4

Make sure that the inspection doors are closed, otherwise, provide before proceeding.

9.1.5

Position the protection for the disassemble onto the die.



ATTENTION

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

9.1.6

If the machine is provided with die carrier cart (optional), it is necessary to:

9.1.6a

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

9.1.6b

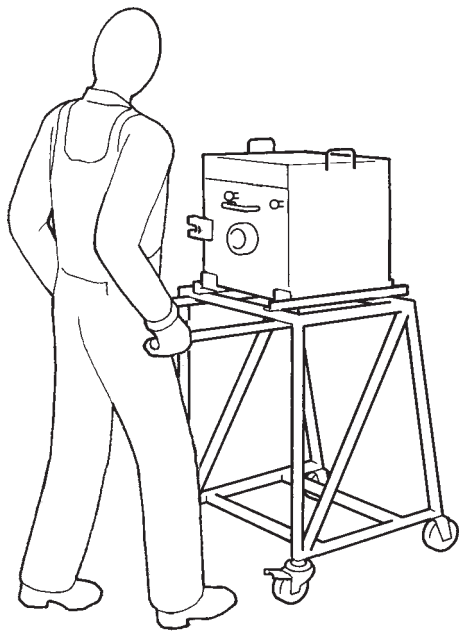
Remove the die lock pins.

9.1.6c

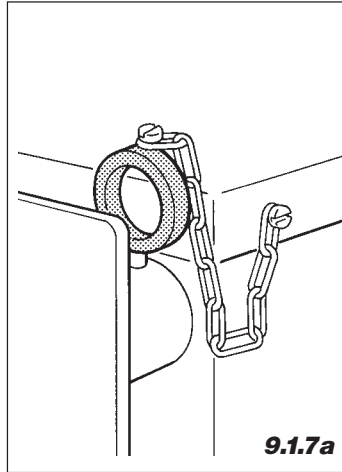
By keeping the cart standstill near the machine, extract the die letting it slide on the guides up to the mechanic stop.

9.1.6d

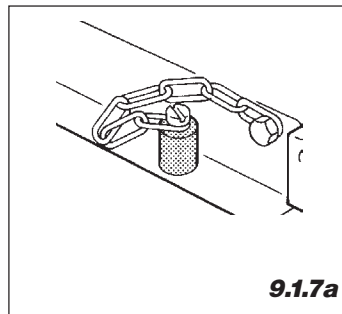
Insert again the lock pin to lock the die on the cart.



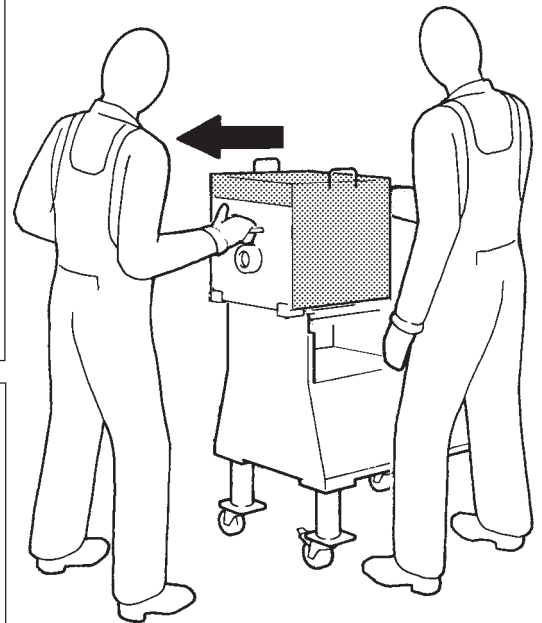
9.1.6e



9.1.7a



9.1.7a



9.1.7c



ATTENTION

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

9.1.6e

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

9.1.7

Si la machine n'est pas équipée de chariot porte-moule, effectuer les opérations suivantes pour le déplacement :

9.1.7a

Enlever les goupilles de la moule.

9.1.7b

Extraire la moule par environ 5 centimètres en la laissant glisser sur les guides et en la maintenant fermement avec la poignée extérieure afin d'atteindre la deuxième poignée.

9.1.7c

Soulever la moule des lames à l'aide des poignées appropriées (deux personnes sont nécessaires).



ATTENTION

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

9.1.6e

Slowly move the die on the cart to a safe positioning or maintenance area, then lock again the wheels brakes.

9.1.7

If the machine is not provided with the die carrier cart, carry on the following operations for the removal:

9.1.7a

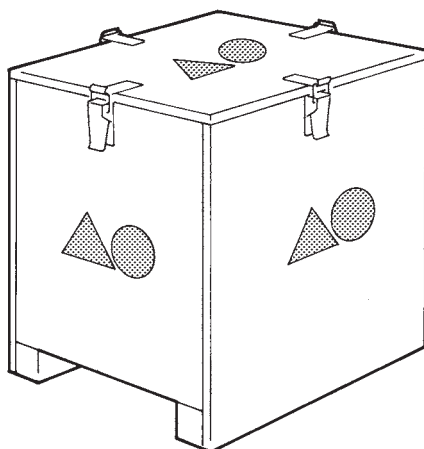
Remove the die lock pins.

9.1.7b

Extract the die by about 5 cm letting it slide on the guides and keeping it firmly with the outer handle in order to reach the second handle.

9.1.4c

Lift the blades die by means of the proper handles (two people are required).



9.1.8



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

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

9.1.8

Décharger la moule avec les protections fermées en la soulevant à l'aide des poignées appropriées et la placer dans une caisse en bois.

Le déplacement de la moule est terminé.



AVERTISSEMENT

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



**ATTENTION
DANGER OF CUT OR SHEAR-
ING:**

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

9.1.8

Unload the die with the protections closed by means of the suitable handles and place it into a wooden case.

The die removal is now over.



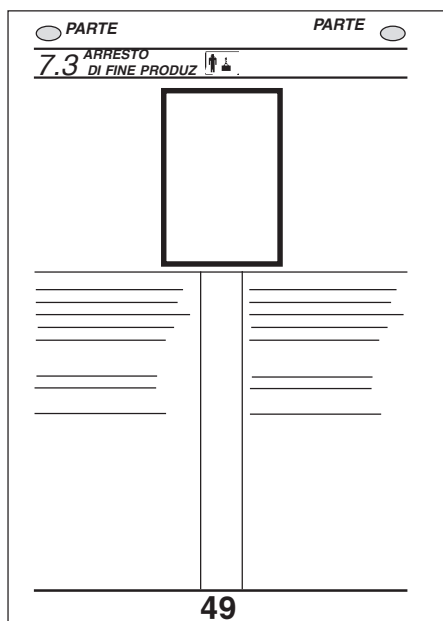
WARNING

To sharpen and/or disassemble the die, it is necessary to use specific equipment; moreover, since they are dangerous situations, they must be carried on only by the manufacturer. In these cases, after a preliminary agreement, send the die, properly packed in closed wooden case indicating the danger of the content, to the manufacturer.

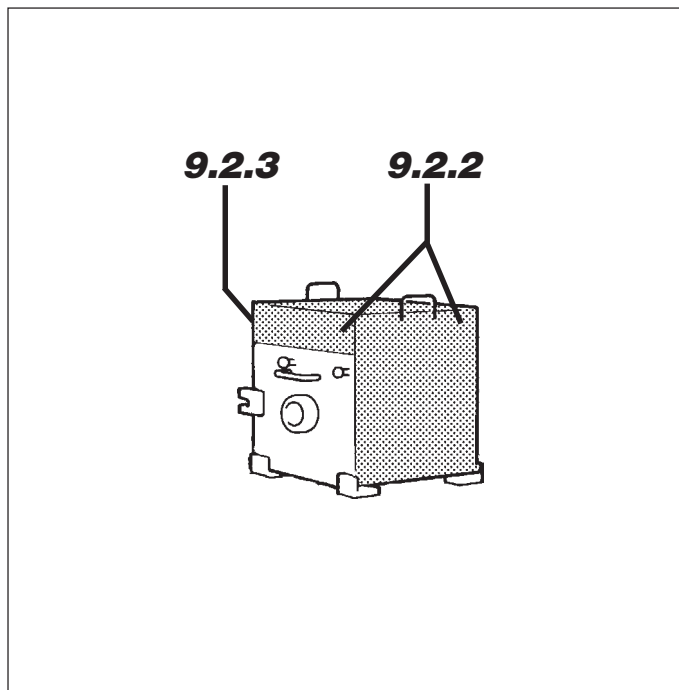
9.2 REPOSITIONNEMENT DE LA MOULE



REPOSITIONING THE DIE 9.2



9.2.1



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

9.2.1

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



ATTENTION

DANGER DE COUPE OU CISAILLEMENT:

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

9.2.2

S'assurer que toutes les protections de la moule sont fermées.

9.2.3

Placer la protection sur la moule, s'elle est prévue.



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

9.2.1

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



WARNING

DANGER OF CUT, SHEARING OR WOUND

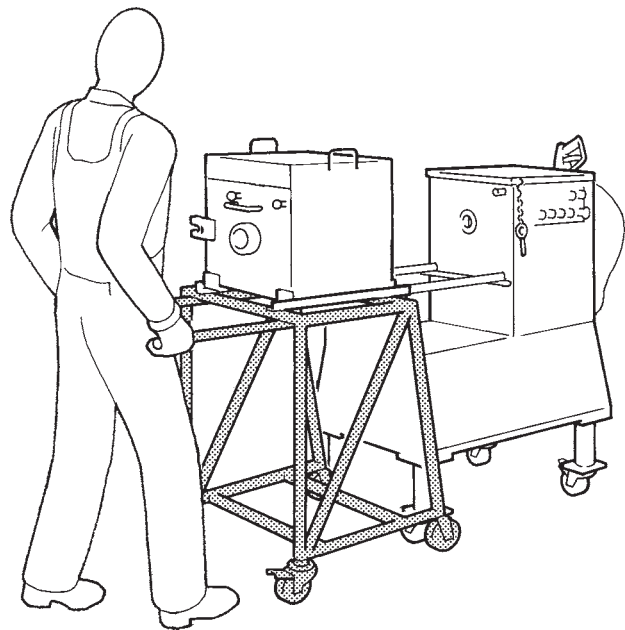
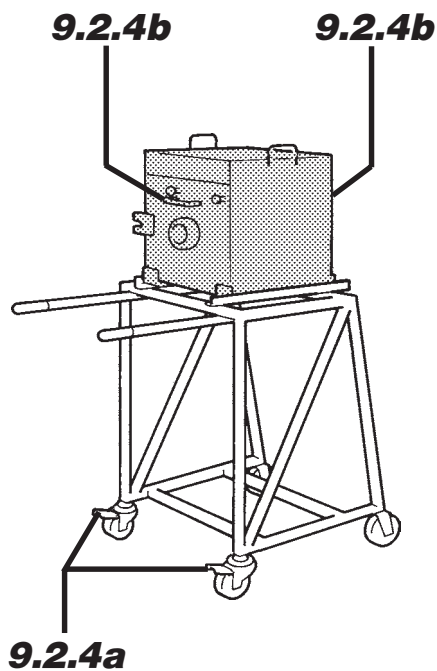
This operation is entirely reserved to trained personnel equipped with adequate individual protections (aprons and anti-cut gloves, anti-accident shoes) to protect them from the unintentional contact with the edges. This operation must not be performed in presence of extraneous people. Before beginning,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

9.2.2

Make sure that all the die protections are closed.

9.2.3

Position the protection on the die, if provided.



9.1.4c

**ATTENTION**

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

9.2.4

Si la machine est équipée de chariot porte-moule, pour le repositionner dans la machine il faut :

9.2.4a

Bloquer les freins des roues du chariot porte-moule.

9.2.4b

Soulever la moule avec toutes les protections fermées à l'aide des poignées appropriées et la placer sur les guides du chariot ; insérer la goupille.

**ATTENTION**

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

9.2.4c

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

**ATTENTION**

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

9.2.4

If the machine is provided with die carrier cart, to reposition the die into the machine, it is necessary to:

9.2.4a

Lock the wheel brakes of the die carrier cart.

9.2.4b

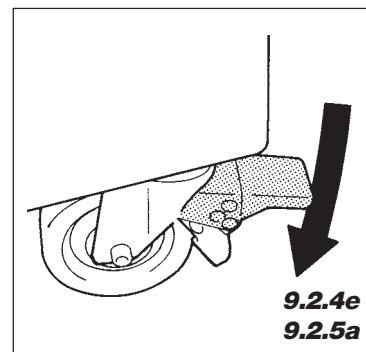
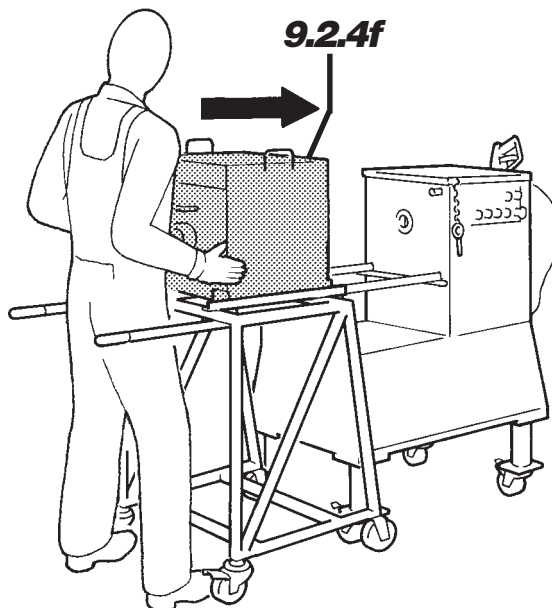
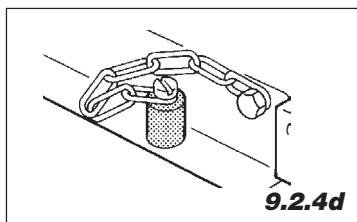
Lift the die with all the protections closed by means of the proper handles and place it on the cart guides; insert the pin.

**ATTENTION**

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

9.2.4c

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



9.2.4d

Enlever la goupille du chariot porte-moule.



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

9.2.4e

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

9.2.4f

En maintenant le chariot fermement près de
la machine, pousser la moule sur les guides
de la machine et la placer près de la douille
d'entraînement.

9.2.5

Si la machine n'est pas équipée de chariot
porte-moule, pour le repositionnement il est
nécessaire de:

9.2.5a

S'assurer que les freins de stationnement
des roues de la machine sont bloqués.



9.2.4d

Remove the lock pin from the die carrier cart.



ATTENTION
DANGER OF CUT AND/OR
CRUSHING: during the loading
phase and when placing the die near the
dragging seat, pay attention to the
mechanic parts and do not open the die
doors.

9.2.4e

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

9.2.4f

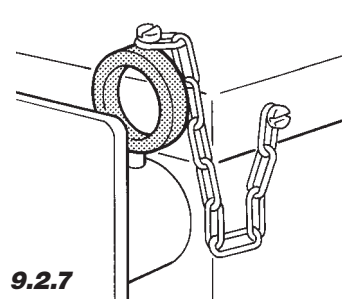
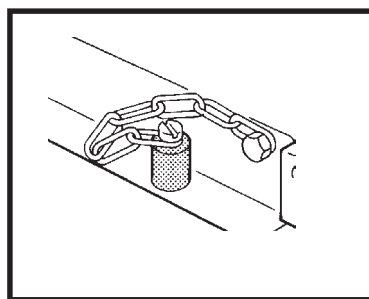
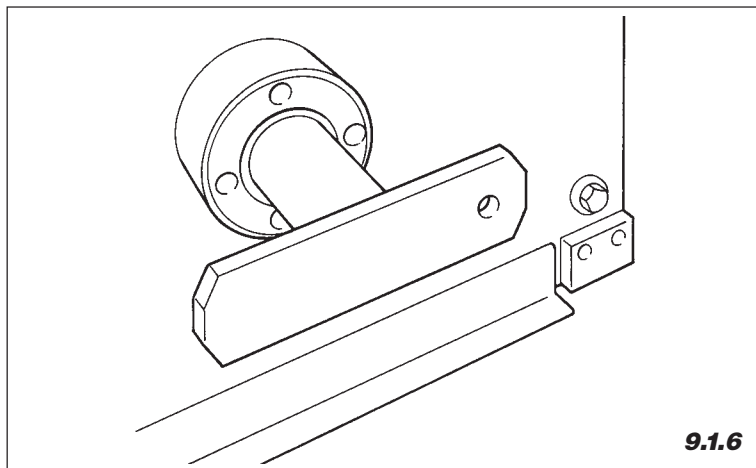
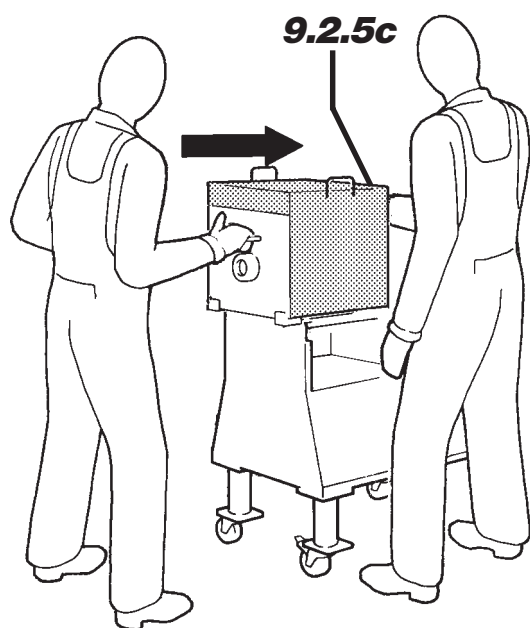
By keeping the cart firmly close to the
machine, push the die on the machine guides
and place the cart near the dragging bush.

9.2.5

If the machine is not provided with the die
carrier cart, for the repositioning it is
necessary to:

9.2.5a

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

**9.2.5b**

Soulever la moule avec les protections fermées à l'aide des poignées appropriées (deux personnes sont nécessaires) et la placer sur les guides de la machine.

9.2.5c

Plier la poignée postérieure et pousser la moule sur les guides de la machine en la positionnant près de la douille d'entraînement.

9.2.6

S'assurer que la douille et le tourillon d'entraînement sont alignés et, s'il est nécessaire, rectifier la position en utilisant l'outil fourni avec la machine. Pousser la moule jusqu'à ce qu'elle soit couplée.

9.2.7

Insérer les goupilles de la moule sur la machine.

9.2.5b

Lift the die with the closed protections by means of the proper handles (two people are required) and place it on the machine guides.

9.2.5c

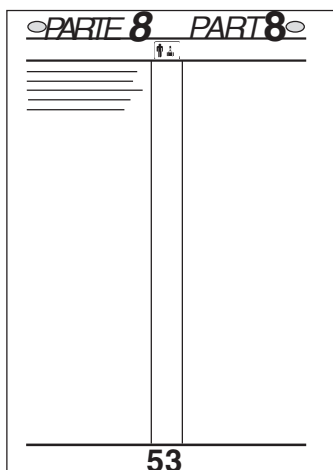
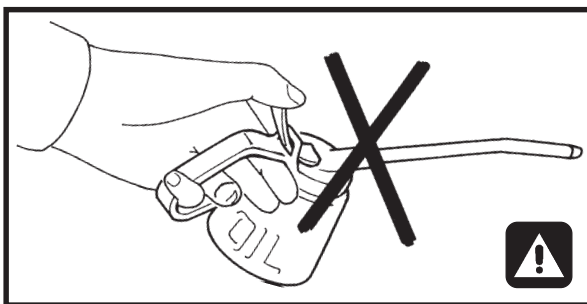
Bend the back handle and push the die on the machine guides placing it near the dragging bush.

9.2.6

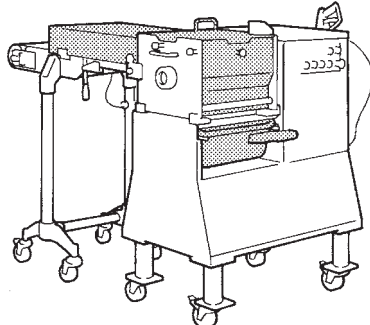
Make sure that the dragging bush and pin are aligned and, if necessary, rectify the position by using the tool supplied with the machine and push the die until it is coupled.

9.2.7

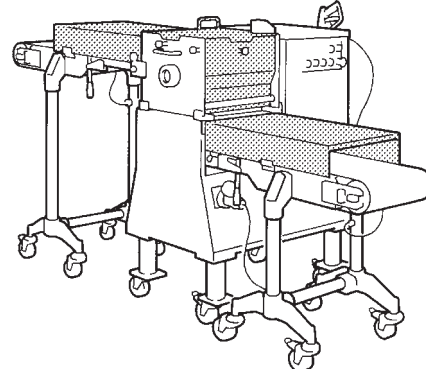
Insert the die lock pins on the machine.



SIMPLEX MATIC 250/1



SIMPLEX MATIC 250/2



ATTENTION

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

9.2.8

Enlever la protection de la moule et le chariot porte-moule.

9.2.9

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

9.2.10

Placer à nouveau le tapis ou le plateau de collecte du produit en position de travail.

9.2.11

Repositionner et fixer à nouveau le tapis de chargement du produit sur la machine.

9.2.12

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

Le repositionnement de la moule est terminé.



ATTENTION

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

9.2.8

Remove the die protection and the die carrier cart.

9.2.9

Make sure that all the die doors are correctly closed.

9.2.10

Place the belt or the product collecting tray in working position.

9.2.11

Reposition and fasten again the product loading belt to the machine.

9.2.12

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

The die repositioning is now over.

DEFAUTS ET SOLUTIONS



TROUBLE SHOOTING

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



ATTENTION

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



ATTENTION

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

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

SECURITES EXTERIEURES

Contrôler l'intégrité des magnétos sur les portes de la moule, sur le plateau de collecte du produit et sur le tapis et vérifier le fonctionnement correct.

SECURITES INTERIEURES

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

FUSIBLES

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

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



ATTENTION

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



ATTENTION

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

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

EXTERNAL SAFETY DEVICES

Check the soundness of the magnets on the doors of the die, on the product collecting tray and on the belt/s and verify the correct working.

INTERNAL SAFETY DEVICES

They consist of thermal relais on the control panel to protect the motors of the blade, of the water washing and product belt/s. To restore the normal condition of functioning after a possible interruption, needs to reload the installed relay.

FUSES

All electric devices are totally protected by fuses as per wiring diagrams of the machine.

DÉFAUT DEFECT	CAUSE POSSIBLE POSSIBLE CAUSE	SOLUTION SOLUTION
1 LAMPE ALARME ALLUMÉE	1.1 <i>Les portes sont ouvertes ; le plateau de collecte du produit n'est pas en position</i> 1.2 <i>La protection des bandes transporteuses n'est pas en position</i>	1.1.1 <i>Vérifier les portes et la position du plateau.</i> 1.1.2 <i>Positionner la protection .</i>
1 ALARM LAMP ON	1.1 Doors open; product collecting tray not in position. 1.1 Conveyor belt protection not in position.	1.1.1 Check the doors and the tray and channel position. 1.1.2 Position it.
2 LES LAMES NE TOURNENT PAS ET LA LAMPE ALARME EST ÉTEINTE.	2.1 <i>Manque de tension.</i>	2.1.1 <i>Vérifier l'interrupteur GÉNÉRAL sur la machine et l'interrupteur sur la prise de réseau.</i>
2 THE BLADES DO NOT TURN AND THE ALARM LAMP IS OFF.	2.1 Lack of voltage.	2.1.1 Check both the GENERAL switch on the machine and the mains outlet switch.
3 LA POMPE NE TOURNE PAS.	3.1 <i>Manque de tension.</i> 3.2 <i>Les portes de visite de la moule sont fermées et/ou le plateau de collecte du produit est en position de travail .</i>	3.1.1 <i>Vérifier l'interrupteur GÉNÉRAL sur la machine et l'interrupteur sur la prise de réseau.</i> 3.2.1 <i>Enlever le plateau de collecte et/ou ouvrir les portes de visite de la moule.</i>
3 THE PUMP DOES NOT TURN	3.1 Lack of voltage. 3.2 The die inspection doors are closed and/or the product collecting tray is in working position.	3.1.1 Check both the GENERAL switch on the machine and the mains outlet switch. 3.2.1 Remove the product collecting tray and/or open the die inspection doors.
4 LA POMPE TOURNE, MAIS ELLE EST BRUYANTE.	4.1 <i>Manque de l'eau ; manque de liquide dans le réservoir du détersif.</i>	4.1.1 <i>Vérifier le robinet du réseau de l'eau. Le filtre est obstrué ; remplir le réservoir détersif.</i>
4 THE PUMP TURNS BUT IT IS NOISY.	4.1 Lack of water; lack of liquid into the detergent tank.	4.1.1 Check the water network tap. Filter clogged; fill the detergent tank.
5 DE LA LANCE SORT SEULEMENT L'EAU SANS DÉTERSIF.	5.1 <i>Le régulateur de la lance n'est pas réglé. Manque de détergent dans le réservoir.</i>	5.1.1 <i>Régler le régulateur de la lance ou remplir le réservoir.</i>
5 FROM THE NOZZLE GOES OUT ONLY WATER WITHOUT DETERGENT	5.1 Nozzle regulator not adjusted. Lack of detergent into the tank	5.1.1 Adjust the nozzle regulator or fill the tank.
6 LE PRODUIT N'EST PAS COUPÉ CORRECTEMENT.	6.1 <i>Le tranchant de la lame s'est usé.</i>	6.1.1 <i>Richiedere a C.R.M. l'affilatura.</i>
6 THE PRODUCT IS CUT INCORRECTLY	6.1 Blade cutter worn-out.	6.1.1 <i>Effectuer l'affilage chez la maison CRM.</i>

ENTRETIEN NORMAL



ORDINARY MAINTENANCE

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



ATTENTION

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

To maintain the SIMPLEX MATIC perfectly efficient and safe, it's important to perform periodically and in programmed way the verifications and the interventions of ordinary maintenance as mentioned in this part.



ATTENTION

These interventions are entirely reserved to qualified maintenance technicians previously trained by CRM staff. They know and abide to the information contained in this manual and in the following sections.

TYPE DE VERIFICATION OU OPERATION	TOUS LE JOURS EVERY DAY	APRES 100 HEURS AFTER 100 HOURS	APRES 600 HEURS EVERY 600 HOURS	APRES 2000 HEURS EVERY 2000 HOURS	TYPE OF VERIFICATION OR INTERVENTION
11.1 REMPLISSAGE HUILE POMPE HYDROLAVAGE				●	WATER WASHING PUMP OIL TOPPING-UP 11.1
11.2 NETTOYAGE FILTRE EAU			●		WATER FILTER CLEANING 11.2
11.3 NETTOYAGE BUSE LANCE			●		NOZZLE CLEANING 11.3
11.4 VÉRIFICATION FUITES INSTALLATION HYDROLAVAGE		●	●		CHECKING THE WATER WASHING SYSTEM LEAKAGE 11.4
11.5 NETTOYAGE RESERVOIR ET FILTRE DÉTERSIF			●		CLEANING THE DETERGENT TANK AND FILTER 11.5
11.6 VÉRIFICATION ET TENSION TAPIS/S			●		CHECKING AND TENSING THE BELT/S 11.6
11.7 VÉRIFICATION DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ	●				CHECKING THE SAFETY DEVICES 11.7

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



ATTENTION

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



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



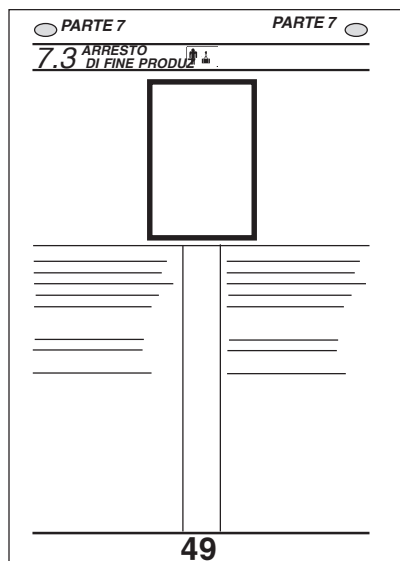
ATTENTION

All the extraordinary maintenances and the interventions not mentioned are to be entirely performed from the constructor beside his center. Therefore contact the constructor and provide for the consignment of the machine packed following the formalities agreed upon.

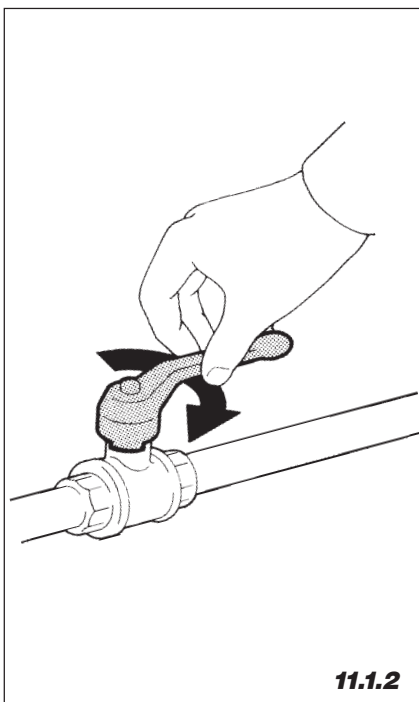
11.1 REMPLISSAGE HUILE POMPE HYDROLAVAGE



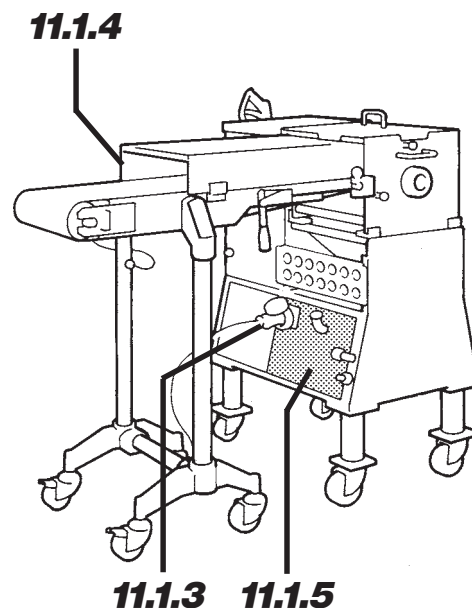
WATER WASHING PUMP OIL TOPPING-UP 11.1



11.1.1



11.1.2



11.1.4

11.1.3 11.1.5

Ce contrôle doit être effectué après la première installation et ensuite annuellement (toutes les 2000 heures de travail) comme suit:

11.1.1

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

11.1.2

Fermer le robinet de l'eau de réseau.

11.1.3

Enlever la fiche du tapis de chargement de la prise relative à bord de la machine.

11.1.4

Décrocher et enlever le tapis de chargement du produit de la machine.

11.1.5

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



This check must be carried on first after the first installation and then yearly (every 2000 working hours) as follows:

11.1.1

Stop the machine and disconnect the line (ENERGY "0") as per section 7.3 PRODUCTION END STOP of PART 7 STOPS.

11.1.2

Close the network water tap.

11.1.3

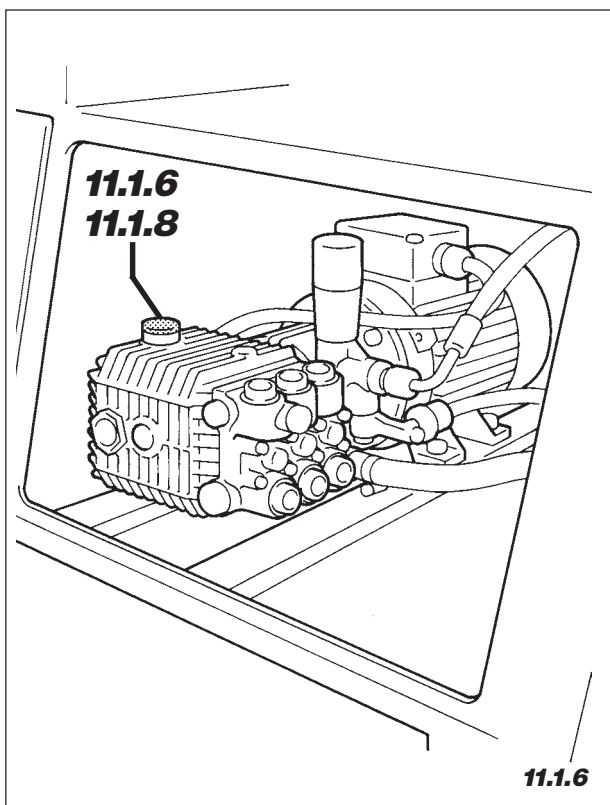
Disconnect the plug of the loading belt from the relative socket on board the machine.

11.1.4

Release and move the product loading belt away from the machine.

11.1.5

Remove the screws and the back guard to reach the pump area.

**11.1.6**

Enlever le bouchon avec l'indicateur de niveau et vérifier la quantité d'huile dans la pompe.

11.1.7

Au cas où il serait nécessaire de remplir à ras bord:

Q.té huile	Huile conseillée	Spécifications internationales
lt 0,45	INTERPUMP X-99	* SAG20W-30W

* la viscosité de l'huile se rapporte à une température ambiante de -10°C à +30°C

11.1.8

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

11.1.9

Remonter la protection postérieure et la fixer à l'aide des vis appropriées.

11.1.10

Repositionner le tapis de chargement et insérer la goupille.

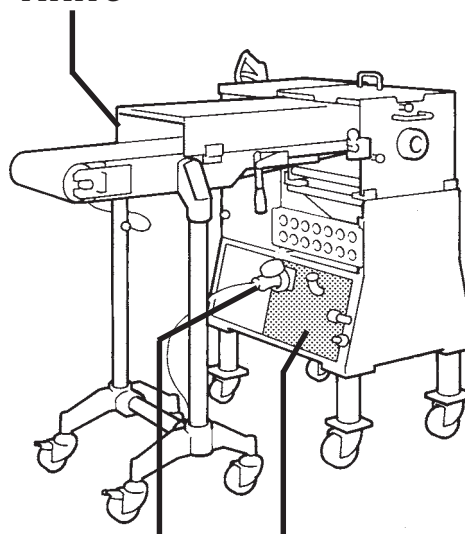
11.1.11

Insérer le connecteur du tapis de chargement dans la prise relative à bord de la machine.

11.1.12

Enlever tous les outils ou clés de la machine et s'assurer que les protections sont fermées.

Le contrôle et l'éventuel remplissage sont terminés.

11.1.10**11.1.11 11.1.9****11.1.6**

Remove the plug with the level gauge and check the oil quantity into the pump.

11.1.7

Should it be necessary to do the topping-up:

Oil q.ty	Oil suggested	International specifications
lt 0,45	INTERPUMP X-99	* SAG20W-30W

* The oil viscosity refers to a room temperature from -10°C to +30°C

11.1.8

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

11.1.9

Refit the back protection and fasten it by means of proper screws.

11.1.10

Reposition the loading belt and insert the lock pin.

11.1.11

Insert the loading belt connector into the socket on board the machine.

11.1.12

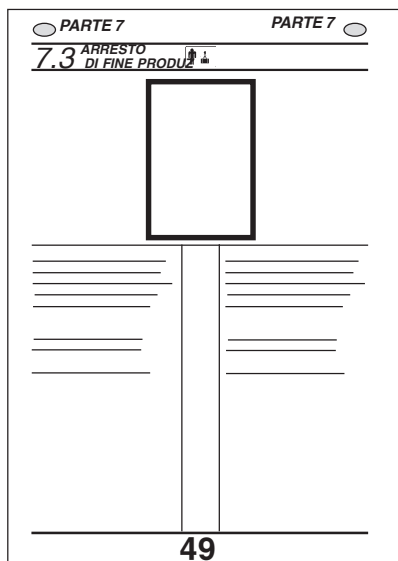
Remove any tools or wrenches from the machine and make sure that the protections are closed.

The check and topping-up are now over.

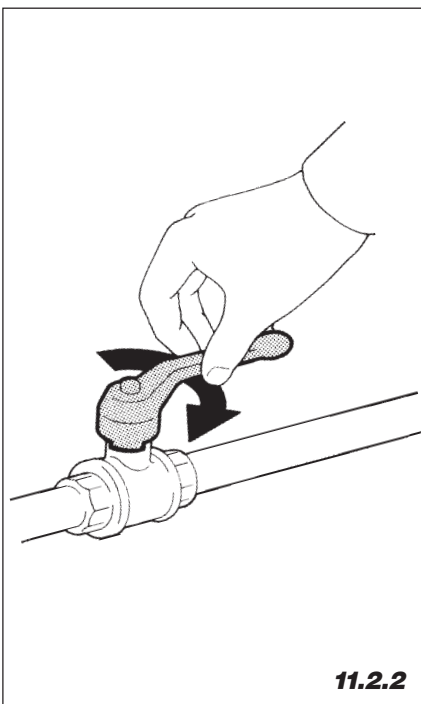
11.2 NETTOYAGE FILTRE EAU



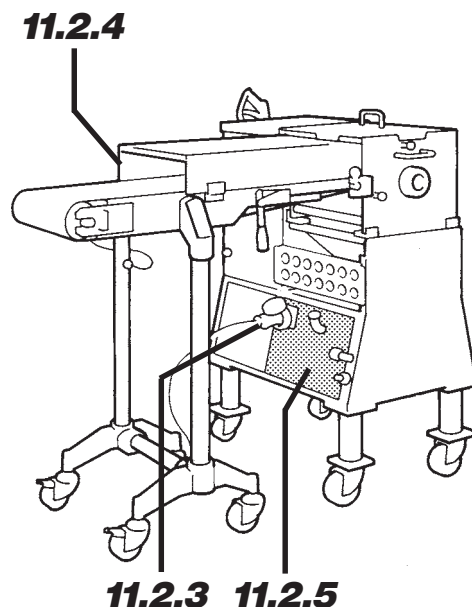
WATER FILTER CLEANING 11.2



11.2.1



11.2.2



11.2.3 11.2.5

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

11.2.1

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

11.2.2

Fermer le robinet de l'eau de réseau.

11.2.3

Enlever la fiche du tapis de chargement de la prise relative à bord de la machine.

11.2.4

Décrocher et enlever le tapis de chargement du produit de la machine.

11.2.5

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

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

11.2.1

Stop the machine and disconnect the line (ENERGY "0") as described in section 7.3 PRODUCTION END STOP of PART 7 "STOPS".

11.2.2

Make sure that the water network tap is closed.

11.2.3

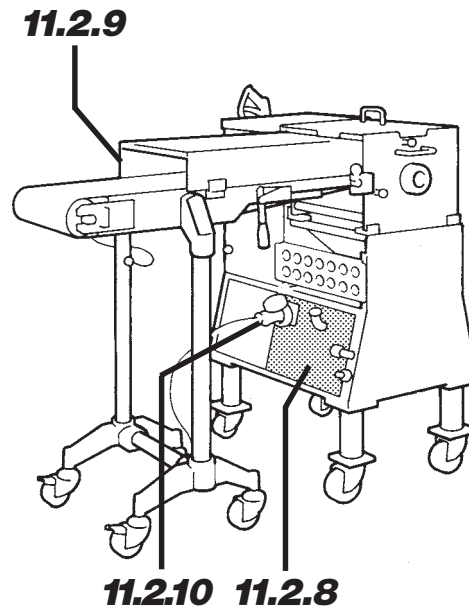
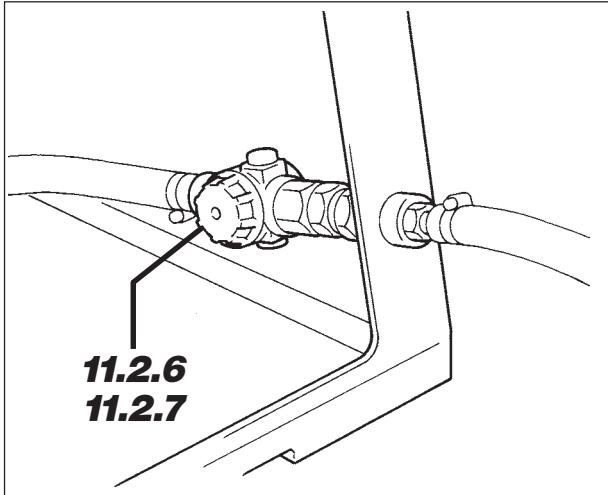
Disconnect the plug of the loading belt from the relative socket on board the machine.

11.2.4

Release and move the product loading belt away from the machine.

11.2.5

Remove the screws and the back guard to reach the pump area.

**11.2.6**

Enlever le filtre de l'eau et le nettoyer avec de l'air comprimé. Remplacer le filtre s'il est nécessaire.

11.2.7

Remonter le filtre de l'eau.

11.2.8

Remonter la protection postérieure et la fixer à l'aide des vis appropriées.

11.2.9

Positionner et fixer le tapis de chargement du produit sur la machine

11.2.10

Insérer la fiche du tapis de chargement dans la prise relative.

11.2.11

Enlever tous les outils ou clés de la machine et s'assurer que les protections sont fermées.

Le nettoyage du filtre de l'eau est terminé.

11.2.6

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

11.2.7

Refit the water filter.

11.2.8

Refit the back panel and fasten it by means of proper screws.

11.2.9

Position the product loading belt and fasten it to the machine.

11.2.10

Insert the loading belt plug into the relative socket.

11.2.11

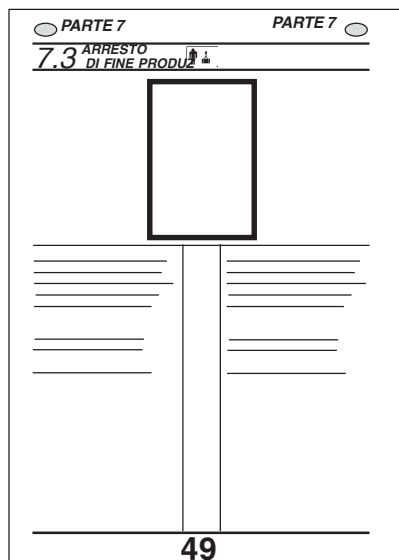
Remove any tools or wrenches from the machine and make sure that the protections are closed.

The water filter cleaning and checking are now over.

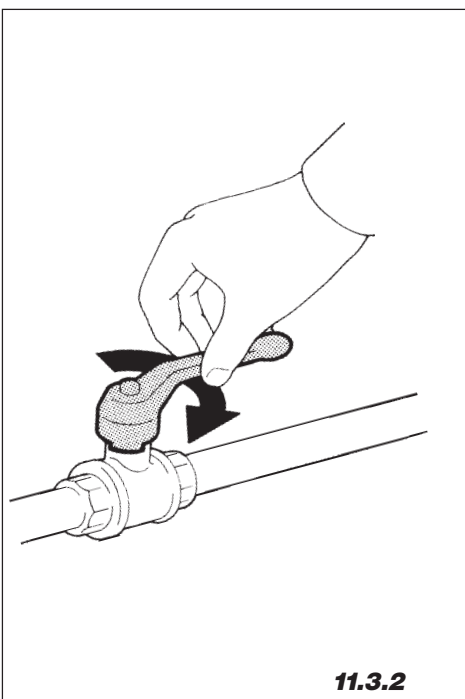
11.3 NETTOYAGE BUSE LANCE



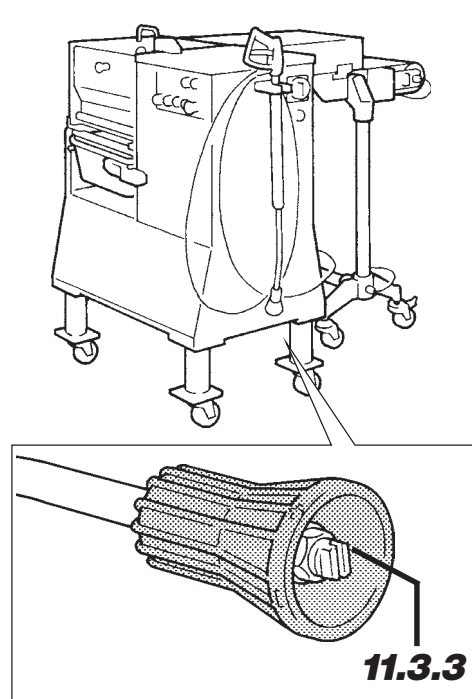
NOZZLE CLEANING 11.3



11.3.1



11.3.2



11.3.3

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

11.3.1

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

11.3.2

Fermer le robinet de l'eau de réseau.

11.3.3

Nettoyer la buse de la lance en utilisant une épingle appropriée et enlever d'éventuels dépôts ou incrustations.

Le nettoyage de la buse de la lance est terminé.

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

11.3.1

Stop the machine and disconnect the line (ENERGY "0") as described in section 7.3 PRODUCTION END STOP of PART 7 "STOPS".

11.3.2

Make sure that the water network tap is closed.

11.3.3

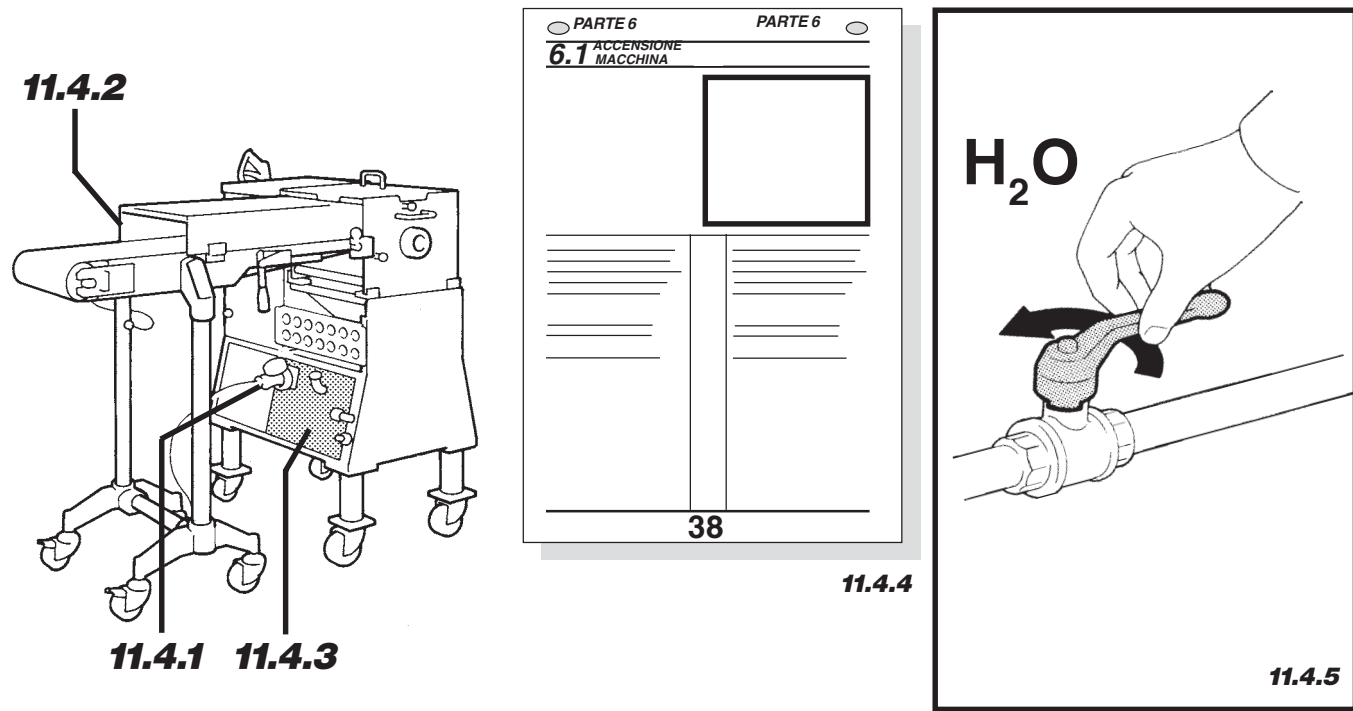
Clean the nozzle by using a pin and remove any deposit or incrustation.

The cleaning of the nozzle is now over.

11.4 VÉRIFICATION FUITES INSTALLATION HYDROLAVAGE



CHECKING THE WATER WASHING SYSTEM LEAKAGE 11.4



Cette opération doit être effectuée périodiquement après 100 heures de travail et ensuite tous les 3 mois (environ 600 heures) :

11.4.1

Enlever la fiche du tapis de chargement de la prise relative à bord de la machine.

11.4.2

Décrocher et enlever le tapis de chargement du produit de la machine.

11.4.3

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

11.4.4

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

11.4.5

Ouvrir le robinet de l'eau.

11.4.6

Décrocher et enlever le tapis et/ou le plateau de collecte du produit de la machine.

This check must be carried on periodically first after 100 working hours and then every 3 months (about 600 hours) as follows:

11.4.1

Disconnect the plug of the loading belt from the relative socket on board the machine.

11.4.2

Release and move the product loading belt away from the machine.

11.4.3

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

11.4.4

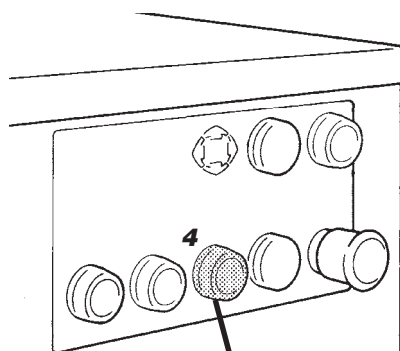
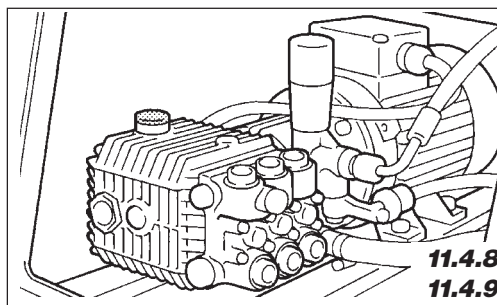
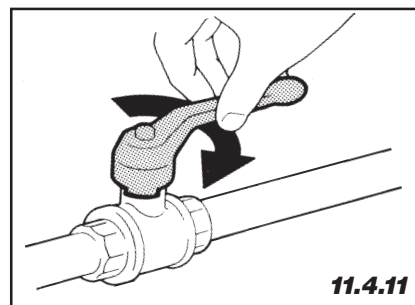
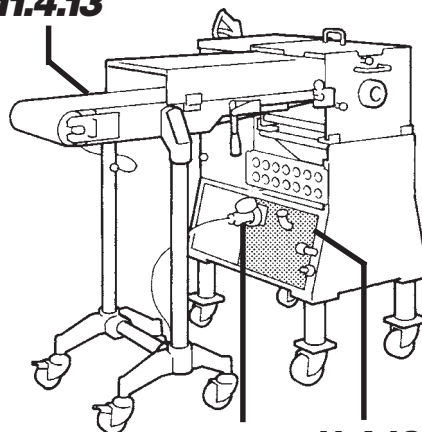
Carry on the operation described in section "6.1 MACHINE START".

11.4.5

Open the water tap.

11.4.6

Release and move the product collecting tray and/or the belt away from the machine.

**11.4.7****11.4.8**
11.4.9**11.4.11****11.4.13****11.4.14 11.4.12****11.4.7**

Appuyer sur le poussoir HYDROLAVAGE (4).

11.4.8

Vérifier le circuit d'hydrolavage extérieur et intérieur de la machine : faire attention aux petites fuites.

11.4.9

Vérifier le serrage des serre-câbles ou des raccords de la pompe d'hydrolavage.

11.4.10

Une fois le contrôle terminé, attendre l'arrêt automatique de la pompe d'hydrolavage.

11.4.11

Fermer le robinet de l'eau de réseau.

11.4.12

Remonter le panneau postérieur et le fixer à l'aide des vis appropriées.

11.4.13

Repositionner le tapis de chargement et insérer la goupille.

11.4.14

Insérer la fiche du tapis de chargement dans la prise relative à bord de la machine.

11.4.15

Enlever tous les outils ou clés de la machine et s'assurer que les protections sont fermées.

Le contrôle de l'installation d'hydrolavage est terminé.

11.4.7

Press the button WATER WASHING (4).

11.4.8

Check the water washing circuit outside and inside the machine paying attention to possible leakage.

11.4.9

Check the tightening of the hose clamps or of the pipe fittings of the water washing pump.

11.4.10

Once the check is over, wait for the automatic stop of the water washing pump.

11.4.11

Close the network water tap.

11.4.12

Refit the back panel and fasten it by means of proper screws.

11.4.13

Reposition the product loading belt and insert the lock pin.

11.4.14

Insert the loading belt plug into the relative socket on board the machine.

11.4.15

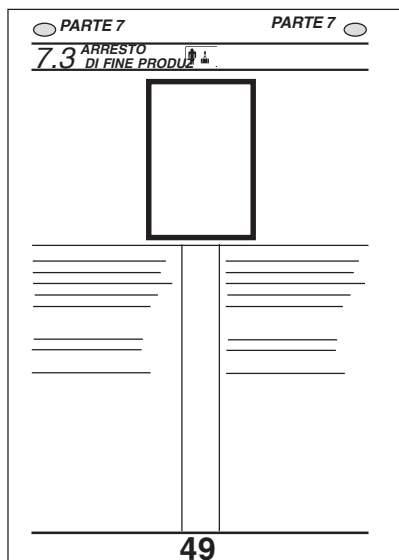
Remove any tools or wrenches from the machine and make sure that the protections are closed.

The check of the water washing system is now over.

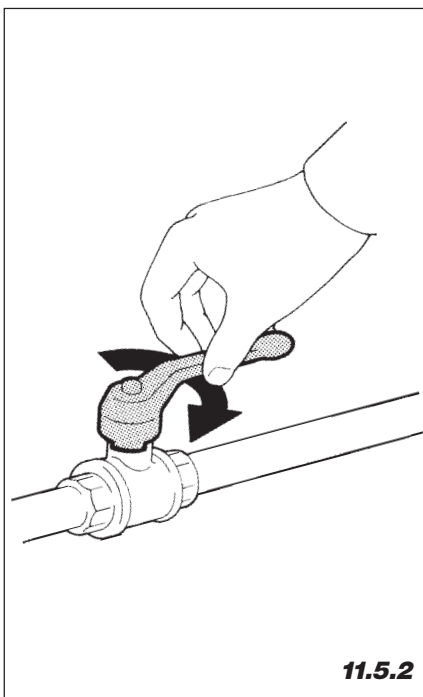
11.5 NETTOYAGE RESERVOIR ET FILTRE DÉTERSIF



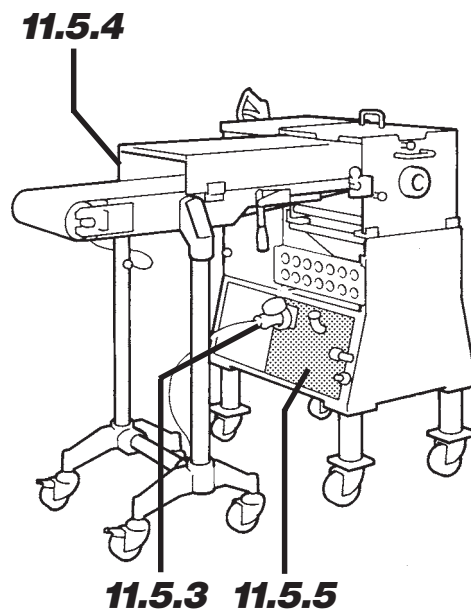
CLEANING THE DETERGENT TANK AND FILTER 11.5



11.5.1



11.5.2



11.5.3 11.5.5

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

11.5.1

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

11.5.2

Fermer le robinet de l'eau de réseau.

11.5.3

Enlever la fiche du tapis de chargement de la prise relative à bord de la machine.

11.5.4

Décrocher et enlever le tapis de chargement du produit de la machine.

11.5.5

Enlever les vis et la protection postérieure pour atteindre le réservoir et le filtre du détersif.



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

11.5.1

Stop the machine and disconnect the line (ENERGY "0") as described in section 7.3 PRODUCTION END STOP of PART 7 "STOPS".

11.5.2

Make sure that the water network tap is closed.

11.5.3

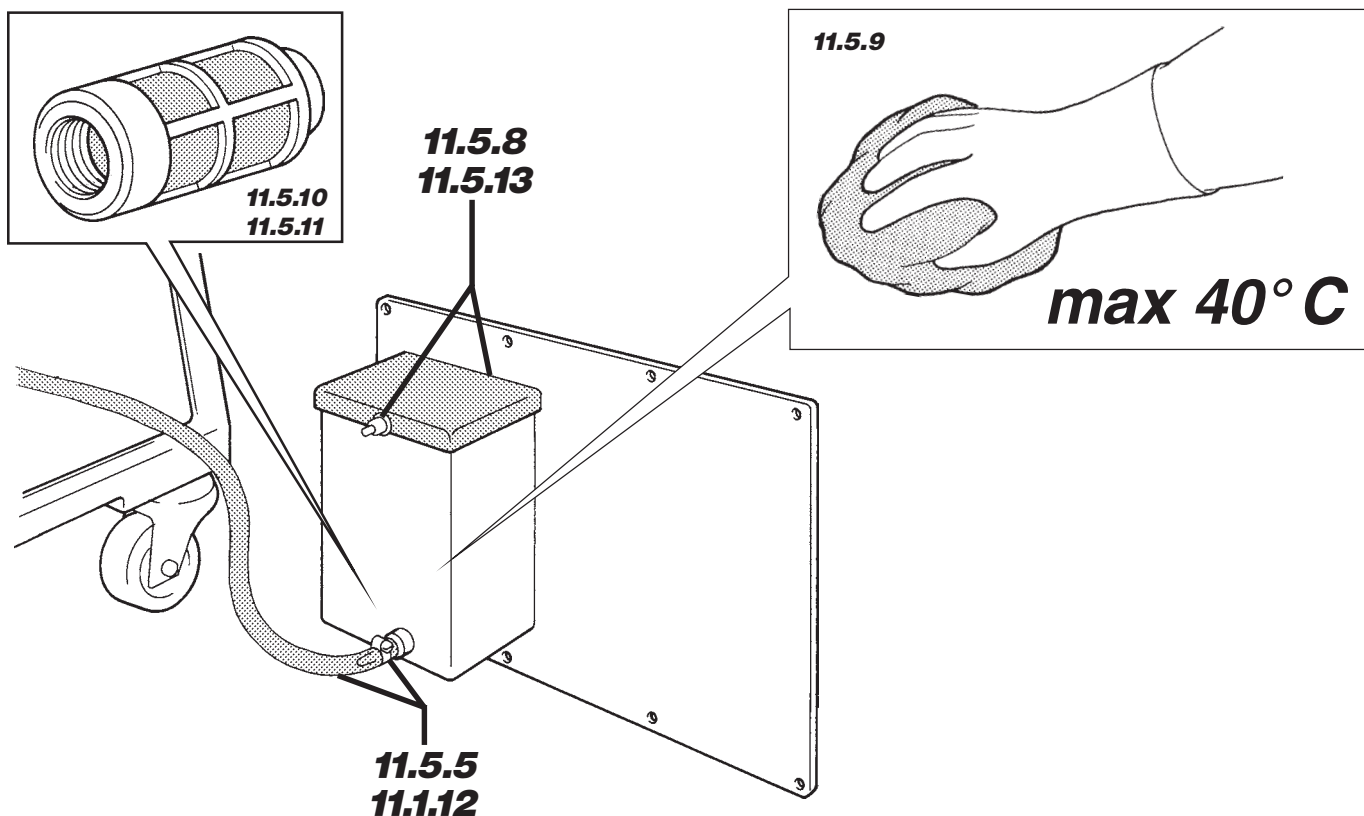
Disconnect the plug of the loading belt from the relative socket on board the machine.

11.5.4

Release and move the product loading belt away from the machine.

11.5.5

Remove the screws and the back guard to reach the detergent filter and tank.

**11.5.6**

Préparer un récipient de collecte avec une capacité appropriée afin de vider le réservoir.

11.5.7

Desserrer la bride du tube du réservoir et collecter le détersif.

11.5.8

Desserrer l'écrou et enlever le couvercle du réservoir.

11.5.9

Enlever toutes les incrustations et laver le réservoir du détersif avec de l'eau chaude (maximum 40° C).

11.5.10

Démonter le filtre du détersif et le laver ou le remplacer.

11.5.11

Remonter le filtre du détersif et le serrer avec les clés appropriées.

11.5.12

Remonter le tube et le serrer avec la bride appropriée.

11.5.13

Remonter le couvercle du réservoir et le fixer avec l'écrou approprié.

11.5.6

Prepare a container with suitable capacity in order to empty the tank.

11.5.7

Loosen the tank pipe clamp and collect the detergent.

11.5.8

Loosen the nut and remove the tank cover.

11.5.9

Remove any possible deposits and wash the detergent tank with hot water (max 40° C).

11.5.10

Dismount the detergent filter and wash or replace it.

11.5.11

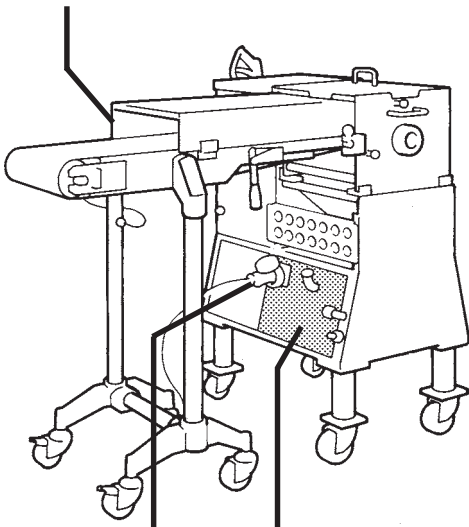
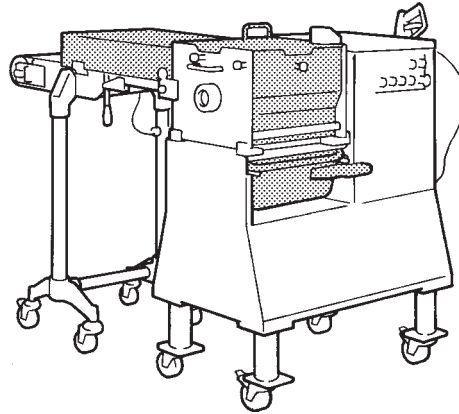
Refit the detergent filter and tighten it with suitable wrenches.

11.5.12

Remount the pipe and tighten it with the proper clamp.

11.5.13

Refit the tank cover and fasten it with the nut.

11.5.15**11.5.16 11.5.14****11.5.17****11.5.14**

Remonter le panneau postérieur et le fixer à l'aide des vis appropriées.

11.5.15

Repositionner le tapis de chargement et insérer la goupille.

11.5.16

Insérer la fiche du tapis de chargement dans la prise relative à bord de la machine.

11.5.17

Enlever tous les outils ou clés de la machine et s'assurer que les protections sont fermées.

Le nettoyage du réservoir et du filtre du détersif est terminé.

11.5.14

Refit the back panel and fasten it by means of proper screws.

11.5.15

Reposition the product loading belt and insert the lock pin.

11.5.16

Insert the loading belt plug into the relative socket on board the machine.

11.5.17

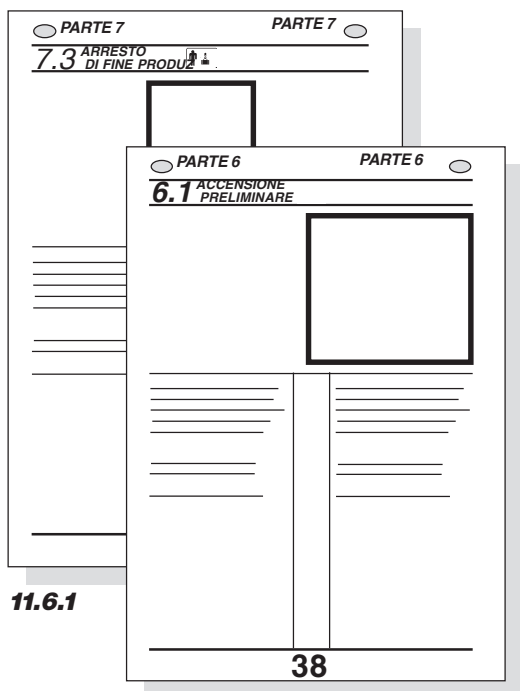
Remove any tools or wrenches from the machine and make sure that the protections are closed.

The detergent tank and filter cleaning is now over.

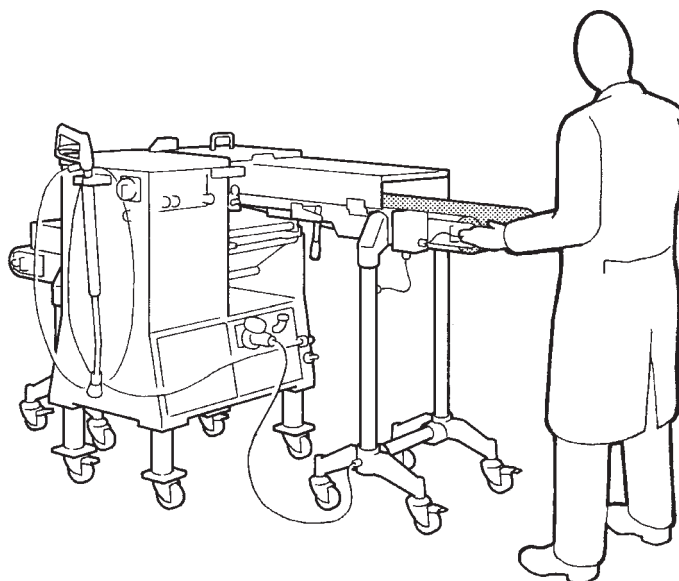
11.6 VÉRIFICATION ET TENSION DE TAPIS/S



CHECKING AND TENSING THE BELT/S 11.6



11.6.1



11.6.2

11.6.3b

Ce contrôle doit être effectué après 600 heures de travail ou quand il est nécessaire, en cas de glissements. Il faut:

11.6.1

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

11.6.2

Vérifier la tension de la bande du tapis et s'assurer que la même bande adhère au rouleau motorisé.

11.6.3

S'il est nécessaire de tendre la bande, effectuer les opérations suivantes:

11.6.3a

Enlever tous les outils du tapis de chargement.



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

11.6.3b

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



This check must be carried on after 600 hours or when it is necessary, due to slip. Carry on the following operations:

11.6.1

Stop the machine and disconnect the line (ENERGY "0") as described in section 7.3 PRODUCTION END STOP of PART 7 "STOPS".

11.6.2

Check the belt tensioning; make sure that the belt adheres to the motor roller.

11.6.3

If needed, tension the belt as follows:

11.6.3a

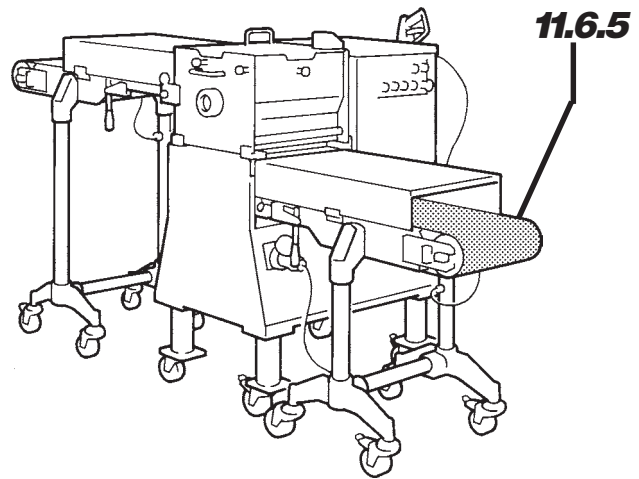
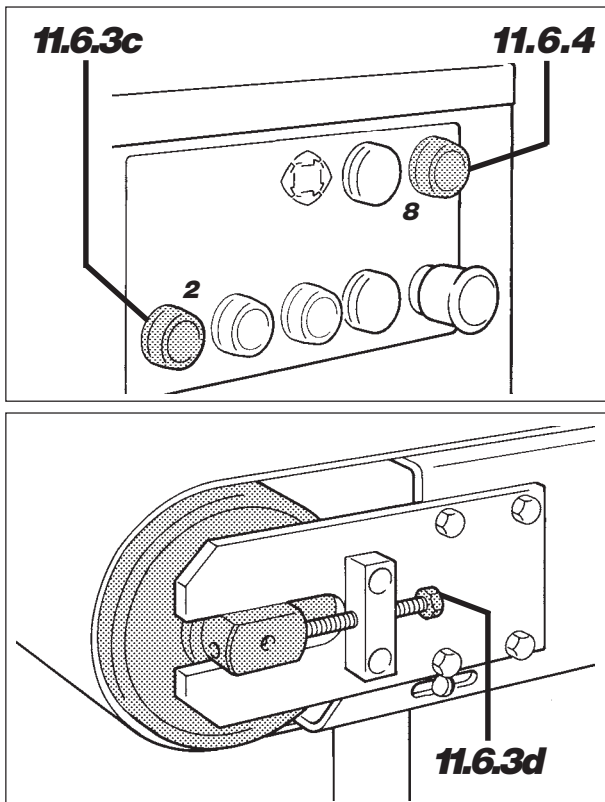
Remove any tools from the loading belt.



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

11.6.3b

Carry on the operation described in section 6.1 MACHINE START.

**11.6.3c**

Appuyer sur le poussoir MARCHE LAMES (2) pour mettre en marche les lames et le tapis.

11.6.3d

Régler uniformément les vis des tendeurs sur les deux côtés du tapis.

11.6.3e

Vérifier le tapis et s'assurer qu'il est correctement étiré ; si nécessaire, régler le tendeur relatif.

11.6.4

Appuyer sur le poussoir ARRÊT (8) pour arrêter le fonctionnement de la machine.

11.6.5

Si la machine est équipée de tapis de collecte du produit, répéter les opérations du point 11.6.2 au point 11.6.3e pour tendre le tapis.

11.6.6

Enlever tous les outils ou clés de la machine et s'assurer que toutes les protections sont fermées.

La vérification et la tension du tapis sont terminées.

11.6.3c

Press the button BLADE START (2) to start the blades or the belt/s.

11.6.3d

Adjust uniformly the screws of the tighteners on both belt sides.

11.6.3e

Check the belt and make sure that it is correctly stretched; if needed, adjust it by acting on the relative tightener.

11.6.4

Press the button STOP (8) to stop the machine working.

11.6.5

If the machine is provided with the product collecting belt, repeat the operations from point 11.6.2 to point 11.6.3e to tense the belt.

11.6.6

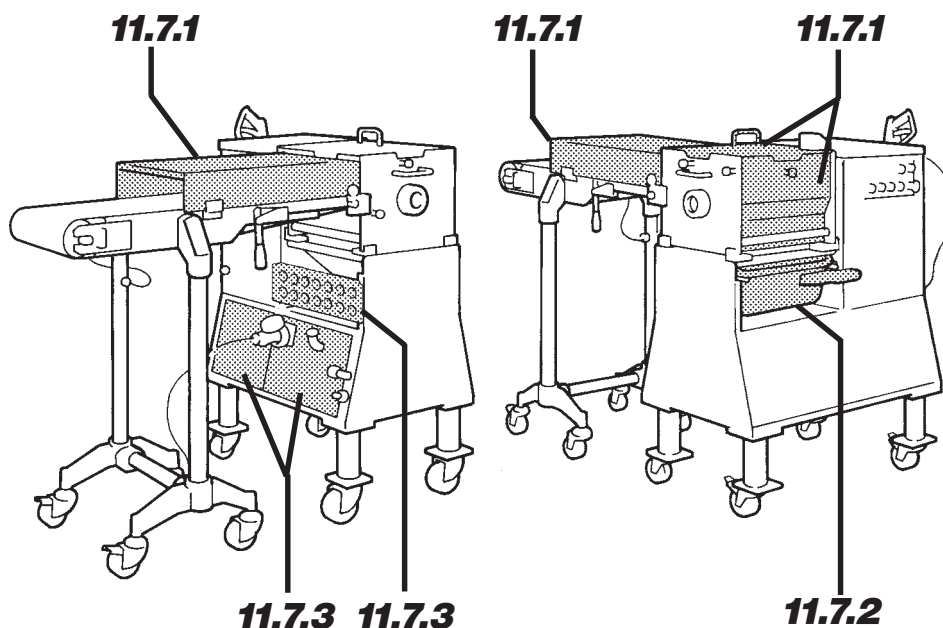
Remove any tools or wrenches from the machine and make sure that the protections are closed.

The check and tensing of the belt/s are over.

11.7 VÉRIFICATION DES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ



CHECKING THE SAFETY DEVICES 11.7





PARTE 2

PARTE 2



2.4

**ETICHETTE DI
SEGNALAZIONE**



20



11.7.4

Ces contrôles sont très importants afin d'utiliser la machine en conditions de sécurité et doivent être effectués quotidiennement avant de commencer la production:

11.7.1

Vérifier le fonctionnement mécanique de toutes les portes de la moule et des protections des tapis.

11.7.2

Vérifier les conditions du plateau de collecte du produit et de son siège.

11.7.3

Vérifier les conditions des protections fixes de la machine.

11.7.4

Vérifier les conditions et la lisibilité des étiquettes de signalisation placées sur la machine selon le diagramme indiqué dans la section 2.4 « ETIQUETTES DE SIGNALISATION »

These checks are very important in order to use the machine in safety conditions and must be carried on daily before starting the production as follows:

11.7.1

Check the mechanic working of all the die doors and of the belt protections.

11.7.2

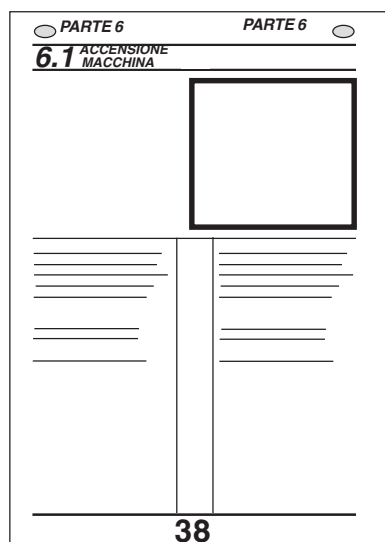
Check the soundness of the product collecting tray and of its seat.

11.7.3

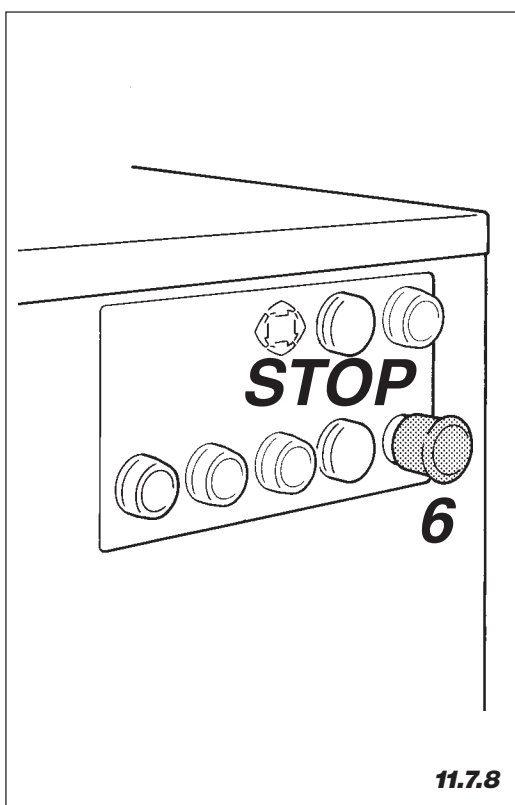
Check the soundness of the fixed protections of the machine.

11.7.4

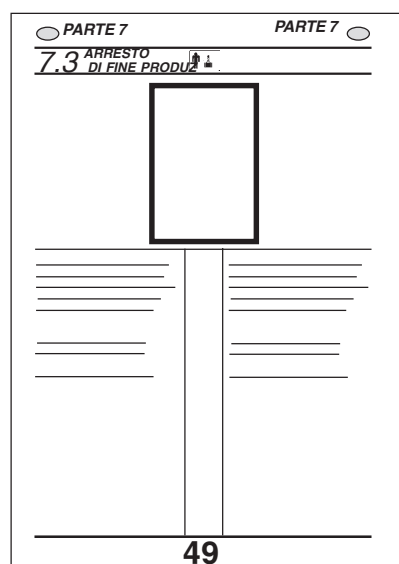
Check the soundness and the readability of the warning labels placed on the machine as per diagram of section 2.4 **WARNING LABELS**.



11.7.7



11.7.8



11.7.9

11.7.5

S'assurer qu'il n'y a aucune fuite d'eau par le plancher.

11.7.6

Examiner visuellement les surfaces intérieures de la moule et des lames.

11.7.7

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

11.7.8

Mettre en marche le moteur des lames et effectuer des essais simulés pour vérifier le fonctionnement des capteurs de sécurité et du poussoir STOP/URGENCE (6).

11.7.9

Selon les anomalies trouvées, remettre à zéro immédiatement le dispositif ou débrancher la machine (ÉNERGIE "0") en effectuant l'opération indiquée dans la section 7.3 « ARRET DE FIN PRODUCTION » et placer une étiquette de signalisation appropriée.

11.7.5

Make sure that there is no water leakage through the floor.

11.7.6

Visually check the inner surfaces of the die and of the blades.

11.7.7

Carry on the operation described in section 6.1 PRELIMINARY START.

11.7.8

Start the blade motor and carry on simulated tests to check the working of the safety sensors and of the button STOP/EMERGENCY (6).

11.7.9

According to the anomalies found, immediately reset the device or disconnect the machine (ENERGY "0") as per section 7.3 PRODUCTION END STOP and put a suitable warning label.

SCHEMAS



DIAGRAM

Ce chapitre inclut les schémas relatifs aux installations de la trancheuse multilames SIMPLEX MATIC.

This chapter includes the diagrams relative to the installations of the SIMPLEX MATIC multi-blade slicer.

CETTE SECTION COMPREND
LES TITRES SUIVANTS:

PAG.
PAGE

THIS SECTION CONTAINS
NEXT TITLES

12.1 SCHEMA ELECTRIQUES

89

WIRING DIAGRAM **12.1**

12.2 SCHEMA HYDROLAVAGE
(optionnel)

90-91

WATER WASHING
DIAGRAM (optional) **12.2**

*Les schémas spécifiques sont décrits
comme suit.*

The specific diagrams are described as
follows.

12.1 SCHEMA ELETTRICO



WIRING DIAGRAM 12.1

L'installation de réseau doit être munie, dans le voisinage immédiat du lieu d'installation, d'un sectionneur de réseau et d'une prise interbloquée avec une ligne de mise à la terre efficiente (les valeurs doivent être conformes aux dispositions législatives en vigueur).

Les sections des conducteurs doivent supporter l'absorption maximale des appareillages électriques (voir section « CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES » du chapitre PARTIE 3).



ATTENTION

Afin de garantir une plus grande sécurité de l'opérateur pendant les phases de connexion et déconnexion de la fiche sur le sectionneur de la ligne il faut installer un INTERRUPTEUR DIFFERENTIEL et monter, dans le voisinage immédiat de la prise, des étiquettes de signalisation qui doivent indiquer l'interdiction de connexion avec les mains mouillées, l'interdiction d'utiliser de jets d'eau sur les prises et sur les parties électriques de l'installation et le danger de CHOC ELECTRIQUE.

N'importe quelle intervention sur les parties électriques de la machine doit être effectuée par des électriciens qualifiés selon les instructions indiquées dans les schémas électriques.



ATTENTION

Il est interdit de changer l'état de l'art de l'installation de la machine et/ou des dispositifs de sécurité sans l'autorisation écrite de la maison CRM.



NOTE

Les schémas électriques sont joints au manuel à la dernière page.

The power supply wallsocket must be in the immediate proximity of the working place, with a main switch provided with an efficient ground connection (whose values are in conformity with legislative dispositions in force).

The sections of conductors must be right for the maximum absorption of the electric devices (see Chapter PART 3 "TECHNICAL CHARACTERISTICS").



WARNING

To guarantee the best protection and safety of the operator during the phases of plugging/unplugging of the connector in the socket, it's advisable to install a DIFFERENTIAL SWITCH with warning labels to prevent the operator from connecting the machine with wet hands, and using water-jets on the plug and socket and other electric parts due to the danger of ELECTRIC SHOCK.

Remember that any intervention on the electric parts is entirely reserved to qualified technician and electricians that operate in conformity with the electric schemes here enclosed.



ATTENTION

It's forbidden to alter the state of the art of the electrical installation of the machine and/or the safety devices (electronic control of redundancy) without written authorization from CRM.



NOTE

The wiring diagrams are attached to the manual on the last page.

12.2 SCHEMA HIDROLA- VAGE (optionnel)



WATER WASHING DIAGRAM (OPTIONAL) 12.2

L'installation de l'hydrolavage est optionnelle, donc cette partie se rapporte seulement aux machines équipées.

Le schéma d'hydrolavage de la trancheuse multilames SIMPLEX MATIC est décrit comme suit :



AVERTISSEMENT

L'alimentation de l'eau doit être effectuée avec de l'eau chaude buvable (maximum 40° C) avec une basse dureté pour éviter de créer des dépôts de calcaire; autrement, il sera nécessaire d'installer un décalcifiant pour empêcher la production de calcaire, qui est très dangereux pour les surfaces en acier inoxydable et pour l'hygiène de machine.

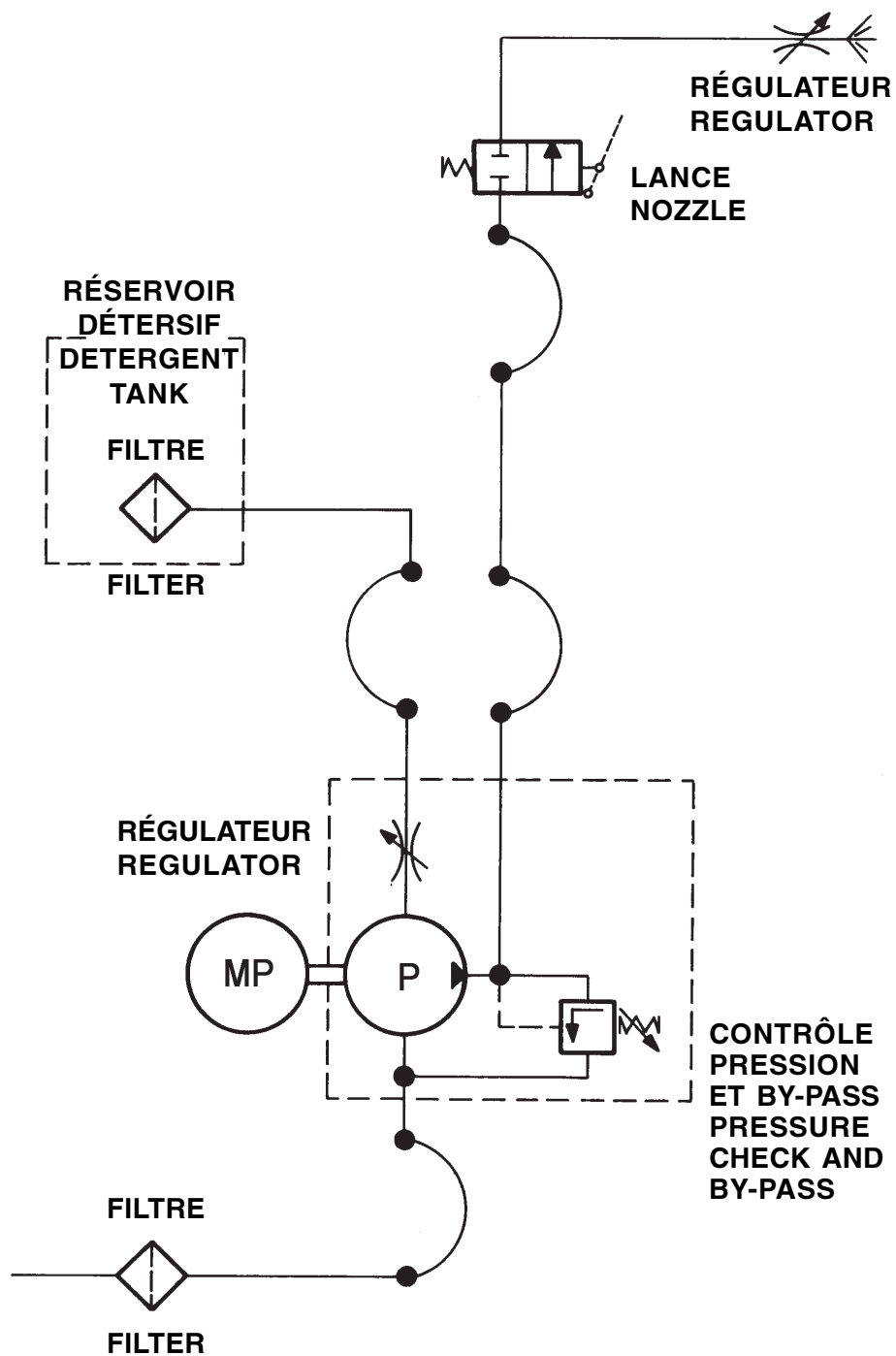
The water washing system is optional, therefore this part concerns only the machines equipped with it.

The water washing diagram of the SIMPLEX MATIC multi-blade slicer is described as follows:



WARNING

The feeding must be carried on with hot drinkable water (max 40° C) with such a hardness as not to create limestone deposit; on the contrary, it will be necessary to install a sweetener to prevent limestone production, which is very dangerous for the stainless steel surfaces and for the machine hygiene, too.



**MISE HORS SERVICE ET
DEMOLITION****DEACTIVATION
AND DEMOLITION**

Cette partie contient les opérations à effectuer quand la machine doit être laissée inactive pendant une longue période ou à la fin de sa vie pour la démanteler.

The following pages describe the necessary operations to put the machine out of service for long periods, or, at the end of machine life, to effect the demolition.

CETTE SECTION COMPREND
LES TITRES SUIVANTS:

PAGE

THIS SECTION CONTAIN
NEXT TITLES

13.1 MISE HORS SERVICE

93-94

DEACTIVATION

13.1

13.2 DESASSEMBLAGE ET
DEMOLITION

95-96

DISMANTLEMENT AND
DEMOLITION

13.2

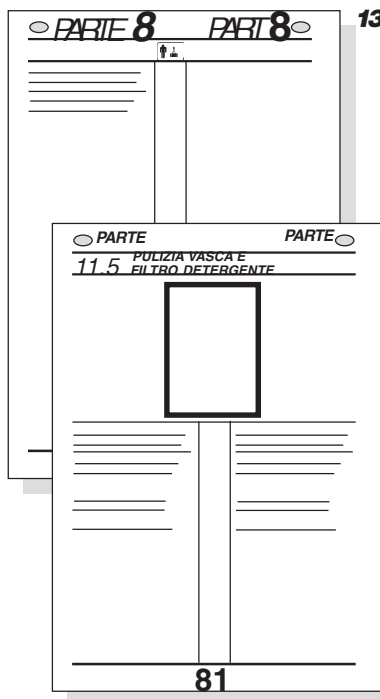
Vous trouvez ci-après les opérations à effectuer dans toutes les phases susmentionnées.

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

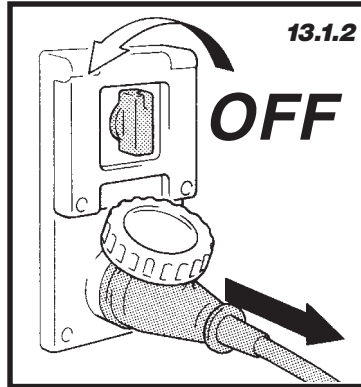
13.1 MISE HORS SERVICE



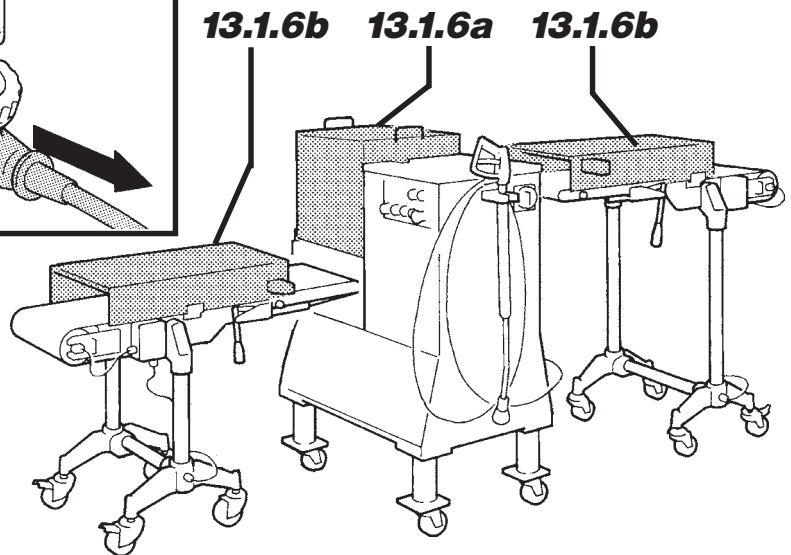
DEACTIVATION 13.1



13.1.1



13.1.2



13.1.3

Il est nécessaire d'effectuer la mise hors service de la trancheuse multilames SIMPLEX MATIC quand on doit laisser la machine inactive pendant une longue période. Veuillez exécuter les opérations suivantes:

131.1

Effectuer le nettoyage de la machine selon les indications données dans le chapitre PARTIE 8.

13.12

Quand la machine est arrêtée et éteinte, débrancher le sectionneur de réseau et déconnecter le câble d'alimentation (ENERGIE 0).

13.1.3

Vider et laver le réservoir du détersif en suivant les indications de la section 11.5 « NETTOYAGE RESERVOIR ET FILTRE DETERSIF ».

13.1.4

Enlever le tube de connexion de l'eau au réseau.

13.1.5

Placer une étiquette de signalisation "MACHINE HORS SERVICE".

13.1.6

Pour soulever et transporter la machine il faut :
a – positionner la protection sur la moule
b – décrocher le tapis
c – une fois le positionnement terminé, bloquer à nouveau les freins des roues

The deactivation of the SIMPLEX MATIC is an operation to be performed when a machine remains off for long periods; in this case operate as follows:

13.1.1

Carry on an accurate cleaning and disinfection as per Chapter PART 8.

13.1.2

Stop the machine and power off the line supply switch, disconnect the power supply cable (ZERO "0" ENERGY state).

13.1.3

Empty and wash the detergent tank as per section 11.5 CLEANING THE DETERGENT TANK AND FILTER.

13.1.4

Remove the pipe connecting the water to the water network.

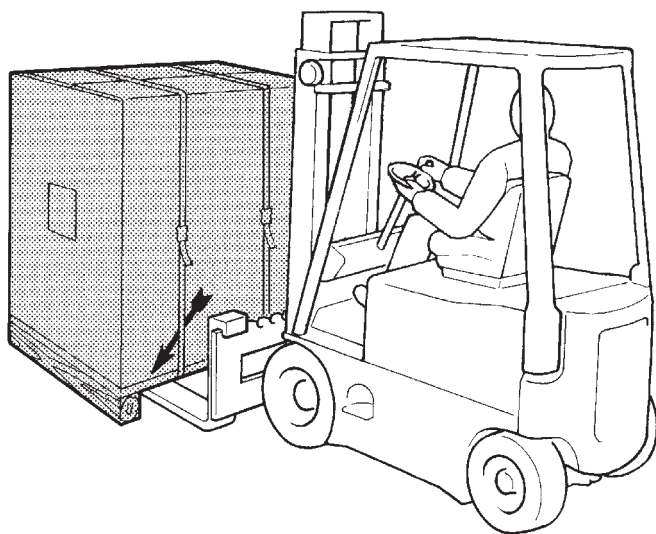
13.1.5

Put a warning label indicating "MACHINE OUT OF ORDER".

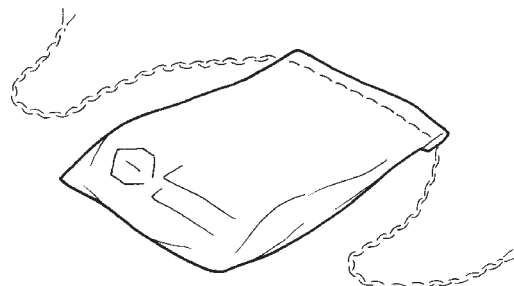
13.1.6

To lift and transport the machine, it is necessary to:

- a-Place the protection on the die
- b-Release the belt/s
- c-Lock the wheels brakes after the positioning.



13.1.8



13.1.9

13.1.7

Utiliser un appareil de levage à fourches pour transporter la machine et le tapis et effectuer les opérations décrites dans la section 4.2.

**ATTENTION**

Ne pas soulever la machine ou le tapis par des moyens qui ne sont pas prévus pour le levage : DANGER DE RENVERSEMENT ET ECRASEMENT.

13.1.8

Si la machine doit être renvoyée au siège du Constructeur pour effectuer les opérations d'entretien extraordinaire il faut utiliser l'emballage qui a été utilisé pour la livraison ou un emballage avec des caractéristiques équivalentes.

13.1.9

Pour obtenir une bonne conservation de la machine SIMPLEX MATIC il faut munir le moteur et les appareillages électriques de sachets de sel hygroscopique et couvrir la machine d'une toile en plastique.

**ATTENTION**

L'éventuel stockage doit être effectué dans un lieu fermé et protégé, avec un degré maximal d'humidité de 60% et une température minimale de 8° C.

13.1.7

Use a fork lift truck to transport the machine and the belt/s as per section 4.2.

**WARNING**

Don't lift the machine with different tools from those indicated for lifting; DANGER OF TURNOVER AND CRUSHING.

13.1.8

In the case the machine is to be resent to the constructor for possible extraordinary maintenances use the original delivery packing or one with similar characteristics.

13.1.9

For a good maintenance of the SIMPLEX MATIC it is necessary to protect the motors and the electric part from humidity with hygroscopic salt and cover it with a plastic film.

**ATTENTION**

The possible stocking must be effected in closed and protected environment with a degree of humidity not superior to 60% and a temperature not below 8° C

13.2 DESASSEMBLAGE ET DEMOLITION



DISMANTLEMENT AND DEMOLITION 13.2

À la fin de la vie utile de la machine, pour effectuer l'élimination il faut séparer les matériaux selon la typologie :

13.2.1

Enlever le matricule d'identification et le renvoyer au Constructeur.



ATTENTION

Ne pas jeter l'huile de vidange et/ou le détersif dans l'ambiance, mais contacter les sociétés responsables de l'élimination.

13.2.2

Collecter l'éventuel détersif selon les indications données dans la section 11.5 NETTOYAGE RESERVOIR ET FILTRE DETERSIF ».

13.2.3

Vider la pompe de l'hydrolavage et le réducteur des lames et mettre l'huile dans des récipients appropriés.



ATTENTION

Les trancheuses multilames SIMPLEX MATIC sont équipées des lames très affilées, en acier inoxydable durci et poli. Ces composants sont particulièrement dangereux et ne doivent pas être abandonnés dans l'environnement sans les caisses appropriées : DANGER DE COUPE ET/OU DE CISAILLEMENT.

13.2.4

Enlever complètement le tranchant des lames.

13.2.5

Enlever les parties en plastique (roues, plateau, peignes, bandes des tapis et parties intérieures de la moule)

13.2.6

Enlever les composants électriques (câbles, composants, instruments, rouleaux motorisés et moteurs)

At the end of working life, to operate the dismantlement of the SIMPLEX MATIC, it is necessary to separate the materials that constitute the machine operating as follows:

13.2.1

Remove the machine plate and re-send it to the builder.



ATTENTION

Do not dispose of the drain oil and/or the detergent in the environment, but contact the companies in charge of disposal.

13.2.2

Collect the detergent as per section 11.5 CLEANING THE DETERGENT TANK AND FILTER.

13.2.3

Drain the oil from the water washing pump and from the reduction unit of the blades into suitable containers.



ATTENTION

The SIMPLEX MATIC multi-blade slicers are equipped with very cutting blades, of hardened and polished stainless steel. These components are particularly dangerous and must not be abandoned in the environment without their cases: DANGER OF CUT AND/OR SHEARING.

13.2.4

Completely remove the blade cutter.

13.2.5

Remove all the plastic components (wheels, tray, combs, die inside and belts).

13.2.6

Remove the electric components (cables, components, instruments and motors).

13.2.7

Séparer les composants électroniques et les fiches des équipements électriques et les éliminer comme déchets spéciaux.

13.2.8

Séparer les composants métalliques selon la typologie (acier inoxydable, aluminium, etc.).

Veillez vous adresser aux maisons autorisées de l'élimination et de la mise à la ferraille.

**ATTENTION**

Ne pas jeter dans l'ambiance tous les petits ou grands composants qui pourraient causer des accidents ou des dommages directs et/ou indirects et la pollution de l'environnement.

Pour toutes les informations sur l'élimination contacter la maison CRM.

13.2.7

Separate the electronic components and cards of the electric equipment and dispose of them as waste materials.

13.2.8

Provide for the separation of the metallic components (stainless steel, aluminum, etc.).

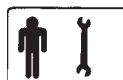
At this point it is possible to contact firms authorized to the dismantlement and the demolition of the machine

**ATTENTION**

It is forbidden to abandon or dispose in the environment of components or pieces of small dimensions that could cause accidents, damages, direct or indirect environmental pollution.

For any further information about the disposal please contact CRM.

PIECES DE RECHANGE



SPARE PARTS

Cette partie contient les informations nécessaires pour l'identification, la commande, les opérations de montage et/ou démontage des parties de la machine SIMPLEX MATIC.

This chapter includes the necessary information for the identification, order and mounting and/or dismounting operations of the components of the SIMPLEX MATIC multi-blade slicer.

CETTE PARTIE COMPREND LES TITRES SUIVANTS

PAGE

THIS SECTION CONTAINS NEXT TITLES

14.1 MODALITES POUR DEMANDER LES PICES DE RECHARGE

98

PROCEDURE FOR SPARE PARTS ORDERING

14.1

14.2 TABLES GRAPHIQUES ET PIECES DE RECHANGE

99-113

GRAPHIC INDEX AND SPARE PARTS

14.2

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

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

14.1 MODALITES POUR DEMANDER LES PIECES DE RECHANGE



SPARE PARTS ORDERING PROCEDURE 14.1

Pour commander les pièces de rechange, il faut contacter un distributeur CRM ou directement la maison CRM.

Adresse du DISTRIBUTEUR AUTORISÉ CRM :

Afin de gagner du temps, veuillez toujours mentionner les suivantes informations sur votre commande:

- A) type et numéro de série de la machine
- B) numéro de la page sur laquelle est indiqué le composant
- C) code du composant
- D) quantité
- E) modalité de transport
- F) dénomination et adresse de Votre Société, nom et adresse du transporteur

Votre machine a été construite avec des matériaux de haute qualité.

Pour obtenir toujours les meilleurs résultats de sécurité il est indispensable d'utiliser toujours les pièces de rechange originales CRM.

In case you want to order replacing components, contact your CRM distributor.

Address of the CRM AUTHORIZED DISTRIBUTOR:

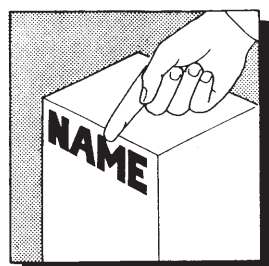
In order to save time please mention following information on your order:

- A) type of machine and serial number of the machine
- B) pagenumber on which the concerned component is mentioned
- C) number of the component
- D) quantity
- E) the requested way of transport
- F) companyname and address, name and address of the transporter

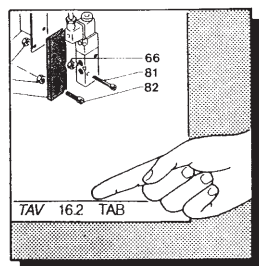
Your machine has been constructed with high quality materials.

To obtain always the optimum and safety results you only should use original components of CRM.

Type de machine
Type of machine



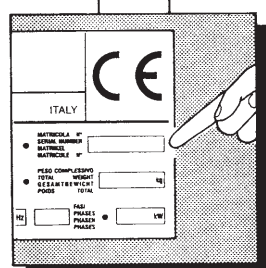
Numéro de page
Page number



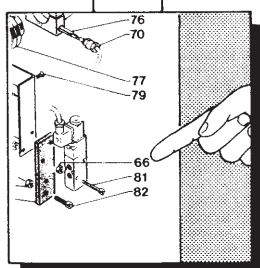
Quantité
Quantity

CODICE CODE	Q.tà Amount
43 C1	1
43 C2	1
43 C3	2
43 C30	1
43 10 01	1
43 C31	2
43 C35	2
43 C2	1
43 10 03	1
43 C32	2
43 C22	1
43 C33	1
43 10 06	1
43 C34	1
43 C37	2
43 C38	1
43 10 09	1
43 10 10	1
43 C40	1
43 C41	1
43 C42	1
43 10 11	1

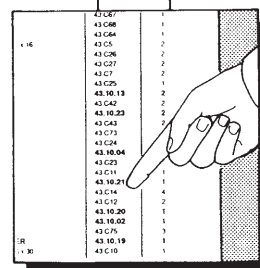
SIMPLEX MATIC 99 1 362910035



Numéro de matricule
Serial number



N. de la pièce
N. of spare part



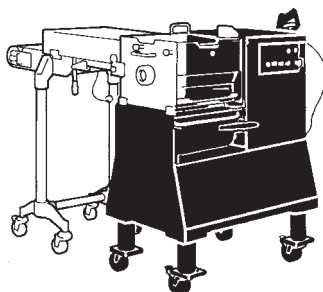
Numéro de code
Code number

14.2 TABLES GRAPHIQUES ET ET PIECES DE RECHANGE



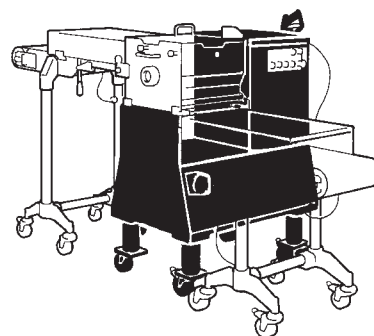
GRAPHIC INDEX **14.2** AND SPARE PARTS

SIMPLEX MATIC - 1



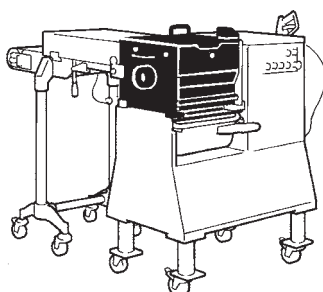
TAB I-1

SIMPLEX MATIC - 2



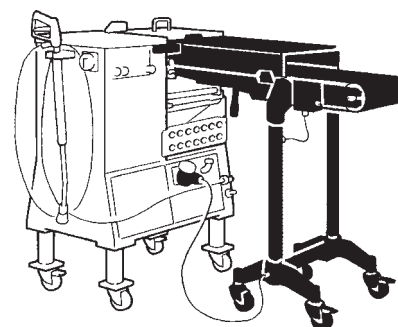
TAB I-2

SIMPLEX MATIC - 1-2



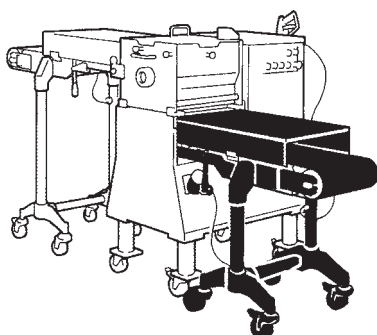
TAB II

SIMPLEX MATIC - 1-2



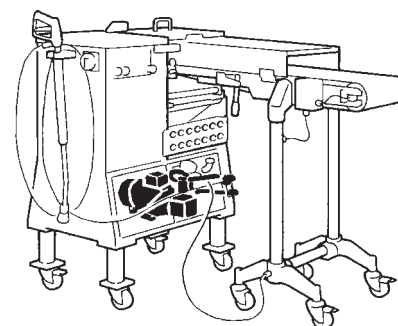
TAB III

SIMPLEX MATIC - 2



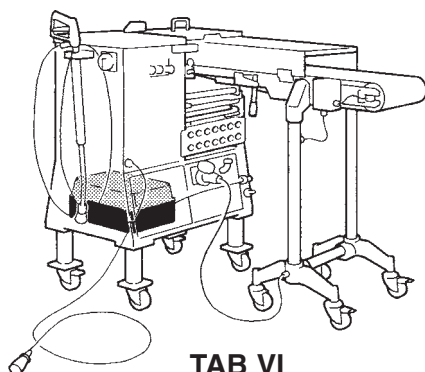
TAB IV

SIMPLEX MATIC - 1-2



TAB V

SIMPLEX MATIC - 1-2

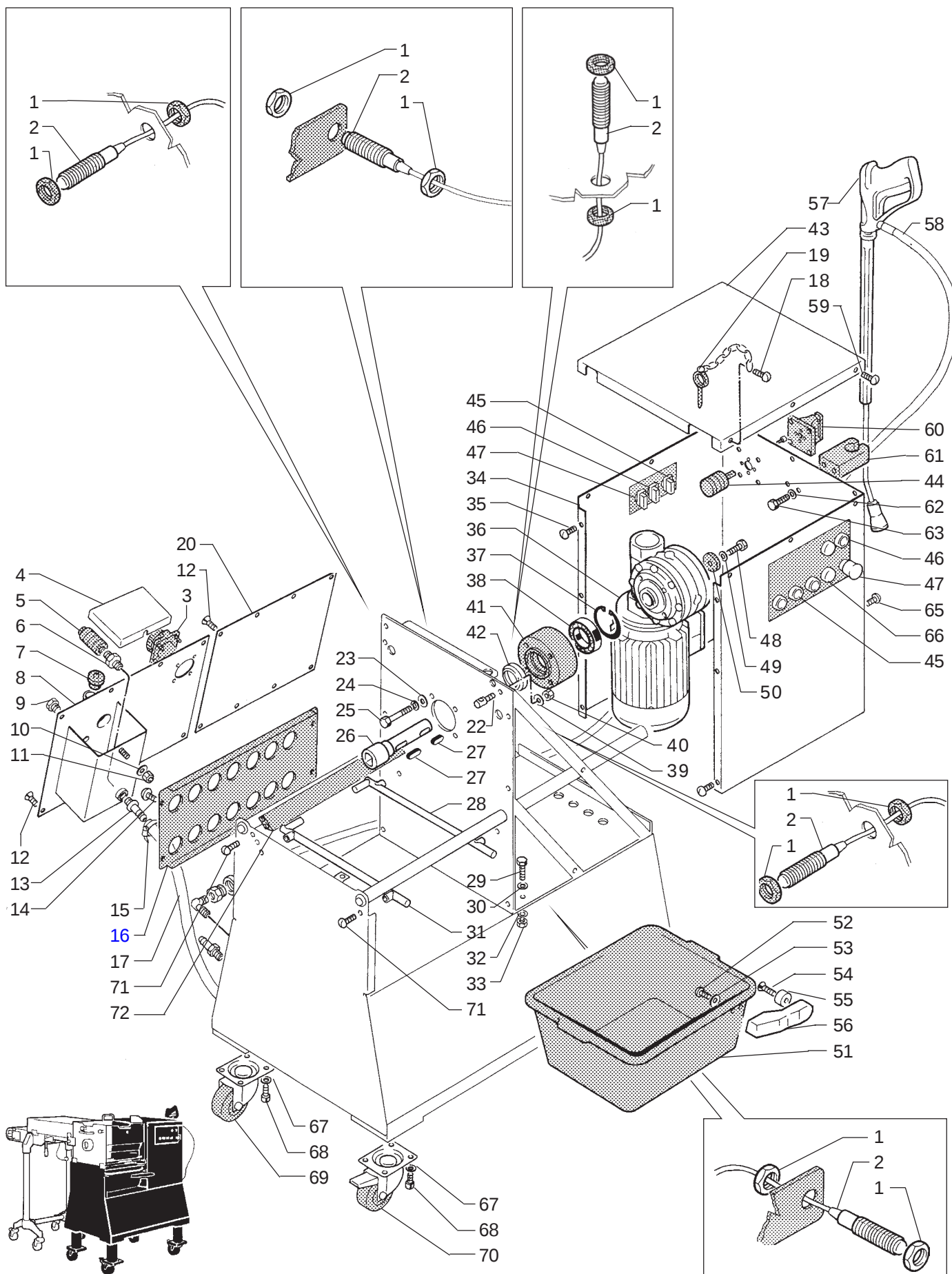


TAB VI

TABLE I-1

**SIMPLEX
MATIC - 1**

TABLE I-1

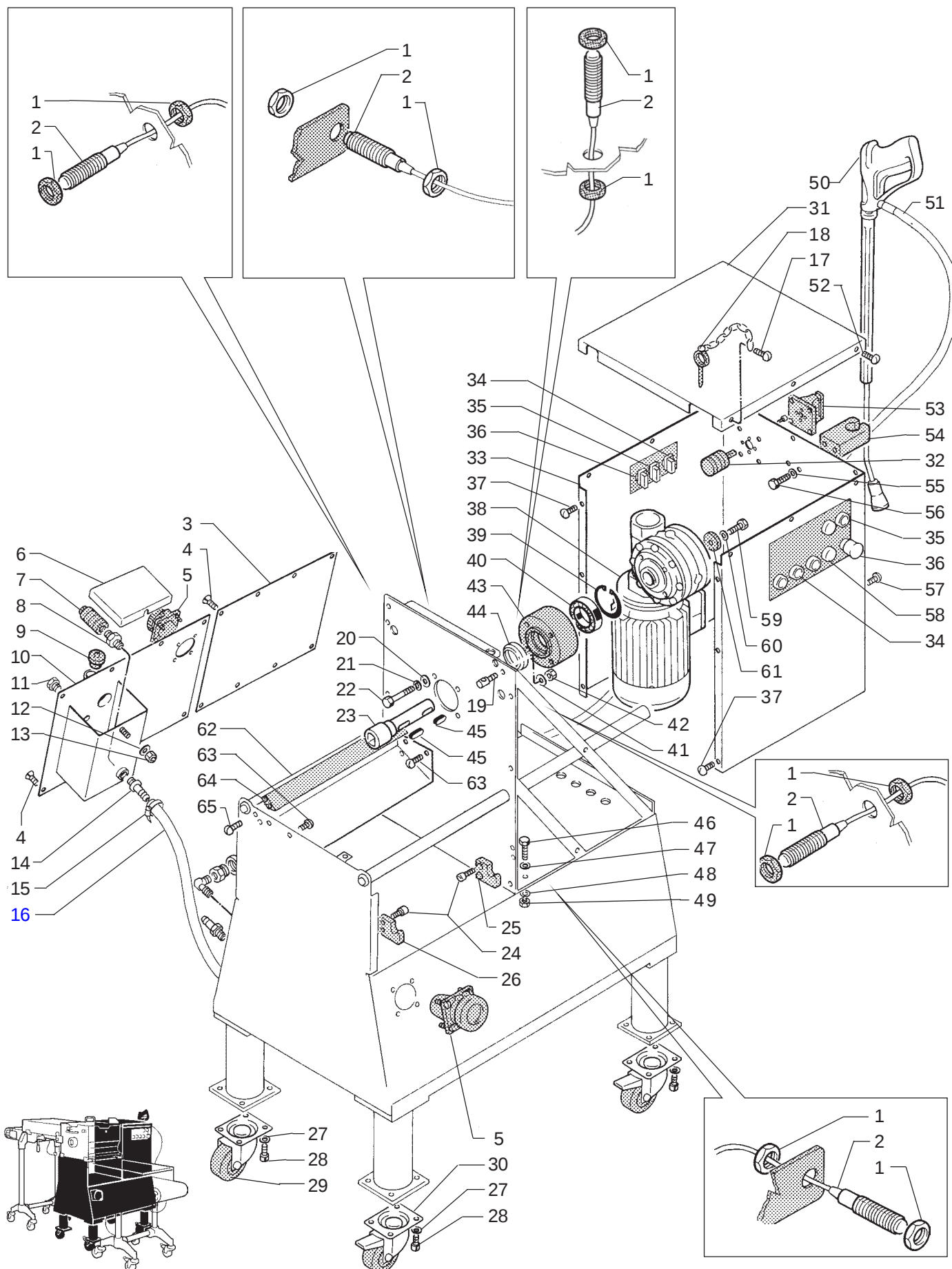


POS	Q.TY/Q.TE	CODE/DESCRIPTION	POS	Q.TY/Q.TE	CODE/DESCRIPTION
1	10	Dado per sensore	55	1	0801000041
2	5	0801000040	56	1	362900014
3	1	0801000057	57	1	4300000058
4	1	162900018	58	1	4302000001
5	1	4300000045	59	8	Viti
6	1	4300000052	60	1	0810000021
7	1	362900061	61	1	362900062
8	1	162900005C	62	2	Rondelle
9	2	14HFE12	63	2	Viti
10	1	Rondella	64	-	-
11	1	Dado	65	4	Viti
12	12	Viti	66	2	0803010013
13	1	4300000055	66	2	0803010014
14	4	Viti	66	1	0803010016
15	1	Fascetta	66	1	0803010015
16	1	162903201	67	16	Rondelle
17	1	Tubo aspirazione detersivo	68	16	Viti
18	1	Vite	69	2	1410000007
19	1	362910035	70	2	1410000005
20	1	162900006B	71	4	Vite
21	-	-	72	1	362900013A
22	1	362910034			
23	4	Rondelle			
24	4	Rondelle			
25	4	Viti			
26	1	362900008			
27	2	Linguette per riduttore			
28	1	362900011B			
29	6	Viti			
30	6	Rondelle			
31	1	362900011B			
32	6	Rondelle			
33	6	Dadi			
34	1	162900002C			
35	10	Viti			
36	1	1101000023			
36	1	0704000025			
37	1	1302000015			
38	1	2501006009			
39	2	Rondelle			
40	2	Dado			
41	1	362900009A			
42	1	1301000030			
43	1	162900004C			
44	1	0810000008			
45	4	0802010010			
45	4	0802010011			
45	4	0802010012			
46	2	0802010018			
46	2	0802010011			
46	2	0802010014			
47	2	0802010013			
47	2	0802010014			
47	2	0802010016			
48	1	Vite			
49	1	Rondella			
50	1	362900012			
51	1	1411000007			
52	2	Viti			
53	2	Rondelle			
54	1	Vite M4			

TABLE I-2

**SIMPLEX
MATIC - 2**

TABLE I-2

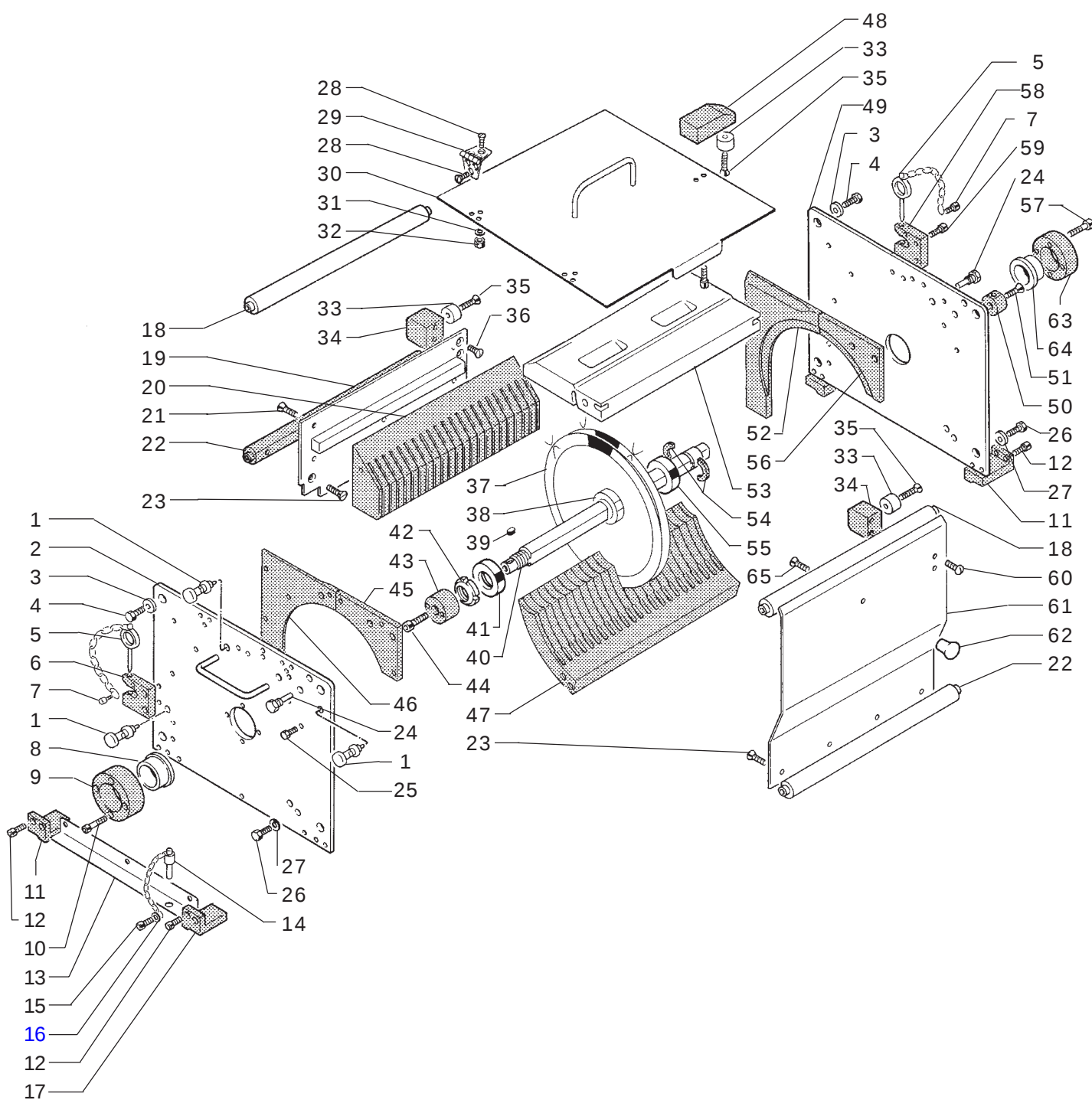
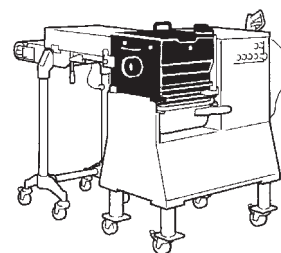


POS	Q.TY/Q.TE	CODE/DESCRIPTION	POS	Q.TY/Q.TE	CODE/DESCRIPTION
1	10	Dado per sensore	55	2	Rondelle
2	5	0801000040	56	2	Viti
3	1	162900006B	57	4	Viti
4	12	Viti	58	2	0803010013
5	2	0801000057	58	2	0803010014
6	1	162900018	58	1	0803010016
7	1	4300000045	58	1	0803010015
8	1	4300000052	59	1	Vite
9	1	362900061	60	1	Rondella
10	1	162900005C	61	1	362900012
11	2	14HFE12	62	1	162950010
12	1	Rondella	63	4	Vite
13	1	Dado	64	1	362900013A
14	1	4300000055	65	4	Vite
15	1	Fascetta			
16	1	Tubo plastica			
17	2	Vite			
18	2	362910035			
19	2	362900019			
20	4	Rondelle			
21	4	Rondelle			
22	4	Viti			
23	1	362900008			
24	4	Viti			
25	1	362950004			
26	1	362950004			
27	16	Rondelle			
28	16	Viti			
29	2	1410000007			
30	2	1410000005			
31	1	162900004C			
32	1	0801000008			
33	1	162900002C			
34	4	0802010010			
34	4	0802010011			
34	4	0802010012			
35	2	0802010018			
35	2	0802010011			
35	2	0802010014			
36	2	0802010013			
36	2	0802010014			
36	2	0802010016			
37	10	Viti			
38	1	1101000023			
38	1	0704000025			
39	1	1302000015			
40	1	2501006009			
41	2	Rondelle			
42	2	Dadi			
43	1	362900009A			
44	1	1301000030			
45	2	Linguette per riduttore			
46	6	Viti			
47	6	Rondelle			
48	6	Rondelle			
49	6	Dadi			
50	1	4300000058			
51	1	4302000001			
52	8	Viti			
53	1	0810000021			
54	1	362900062			

TABLE II

SIMPLEX
MATIC - 1 E 2

TABLE II

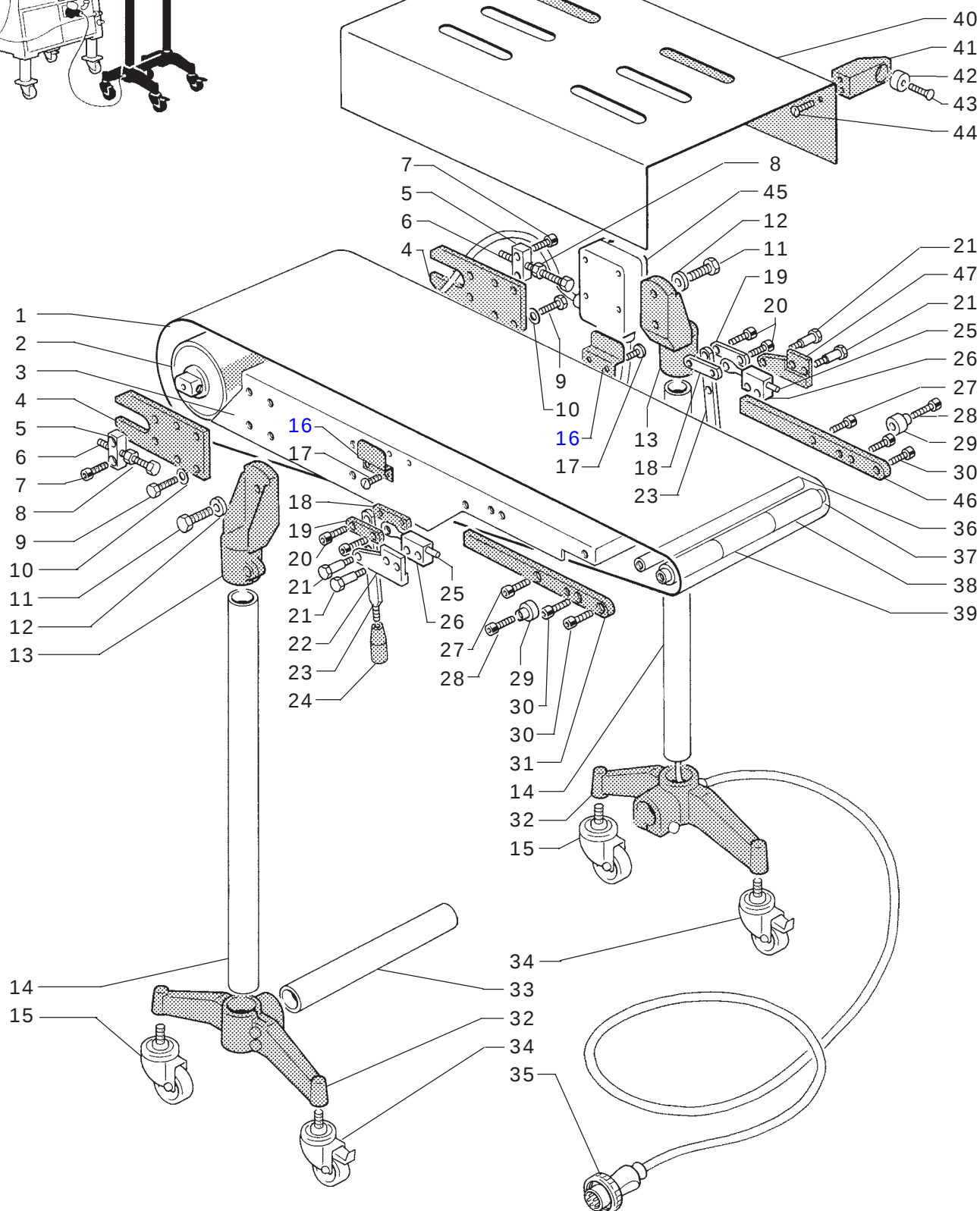
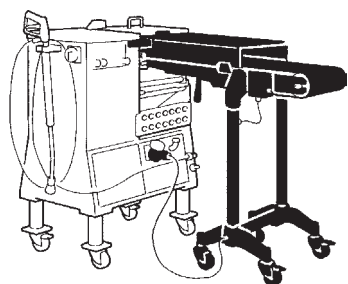


POS	Q.TY/Q.TE	CODE/DESCRIPTION
1	3	1408000028
2	1	362903101A
3	4	Rondella
4	4	Viti
5	2	362910035
6	1	362950011D
7	2	Catenelle con viti
8	1	362910031
9	1	362910015A
10	4	Viti
11	2	363201104A
12	8	Viti
13	1	162903007
14	1	362900019
15	1	Vite con catenella
16	1	Rondelle
17	2	363201140A
18	2	362903011
19	1	162950001
20	1	362943...
21	6	Viti
22	2	362903060
23	8	Viti
24	4	36253004
25	14	Viti
26	4	Viti
27	4	362903042
28	12	Viti
29	2	1408000064
30	1	162950016A
31	6	Rondelle
32	16	Dadi
33	3	0801000041
34	2	362903009
35	3	Viti M4
36	2	Viti
37	N	362602000
38	N-1	363050...
39	1	Linguetta
40	1	362903014A
41	1	362970...
42	1	1404000002
43	1	362903012
44	1	Vite
45	1	362903026S
46	1	362903S25A
47	1	362830...
48	1	362950031
49	1	362903102A
50	2	362910034
51	2	Viti
52	1	362903D25A
53	1	362983...
54	1	3632000708
55	1	362960...
56	1	362903026D
57	4	Vite
58	1	362950011S
59	4	Vite
60	2	Vite
61	1	162903004
62	1	1408000027
63	1	362910018
64	1	362910017
65	1	Vite

TABLE III

SIMPLEX
MATIC - 1 E 2

TABLE III

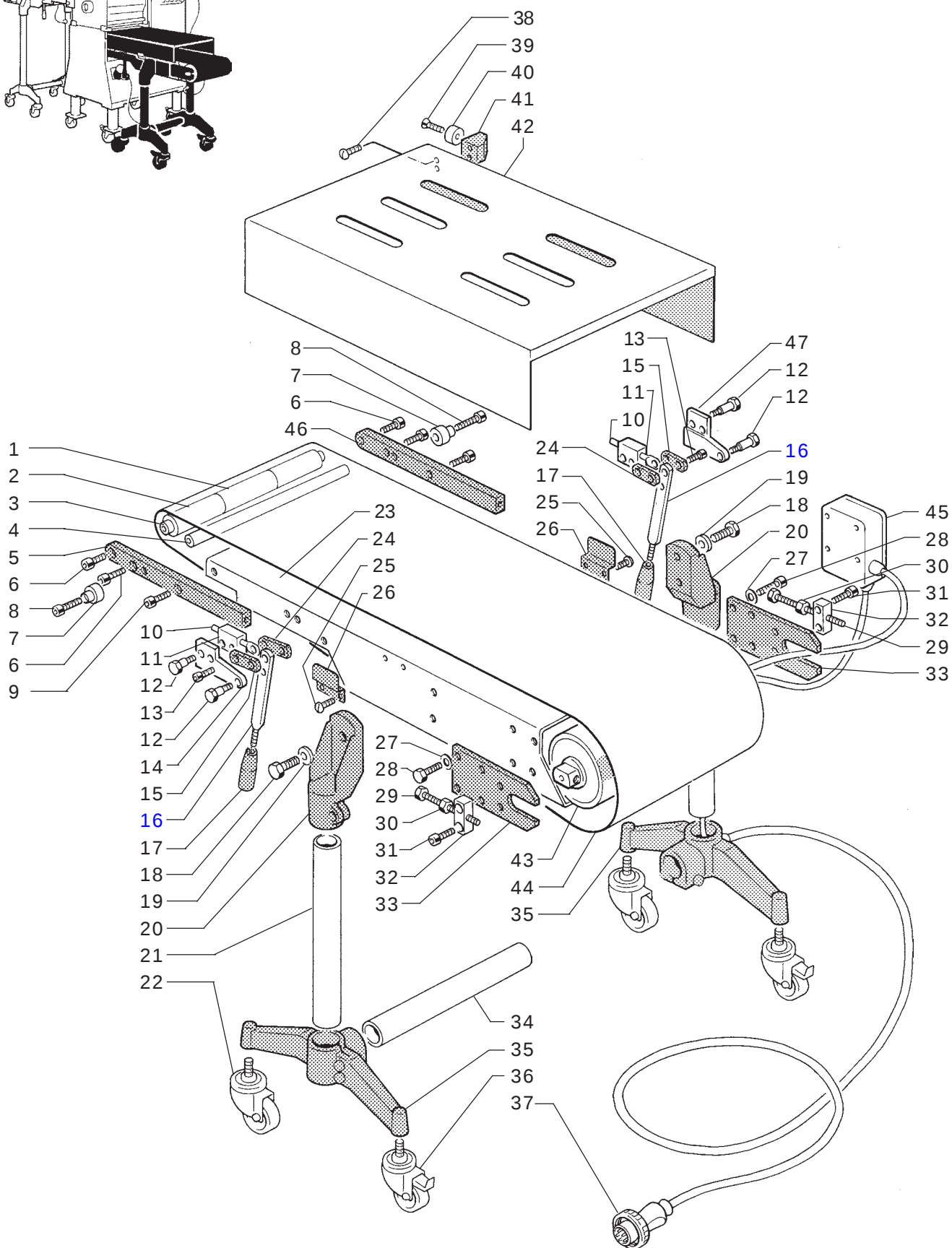
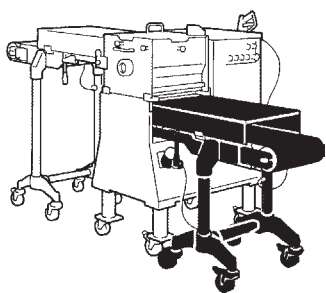


POS	Q.TY/Q.TE	CODE/DESCRIPTION
1	1	1509000013
2	1	1200122410
3	1	162950000A
4	2	363203052A
5	2	369620101
6	2	Viti regolazione
7	4	Viti
8	2	Dadi
9	8	Viti
10	8	Rondelle
11	4	Viti
12	4	Rondelle
13	2	1411000008
14	2	Tubi gamba
15	2	1410000001
16	2	162950002
17	4	Viti
18	2	363203027
19	2	363203026
20	4	Viti
21	4	Viti
22	1	363203129A
23	2	363203021
24	2	1408000052
25	2	363203022
26	2	363203024
27	2	363203025
28	2	Viti
29	2	362950005
30	4	Viti
31	1	362950006D
32	2	1411000004
33	1	Tubo traversa
34	2	1410000002
35	1	0801000070
36	1	362950007
37	1	1362950008
38	2	363203039A
39	1	362950009
40	1	16290002A
41	1	363203055C
42	1	0801000041
43	1	Vite M4
44	2	Viti
45	1	0801000038
46	1	362950006 S
47	1	363203130A

TABLE IV

**SIMPLEX
MATIC - 2**

TABLE IV

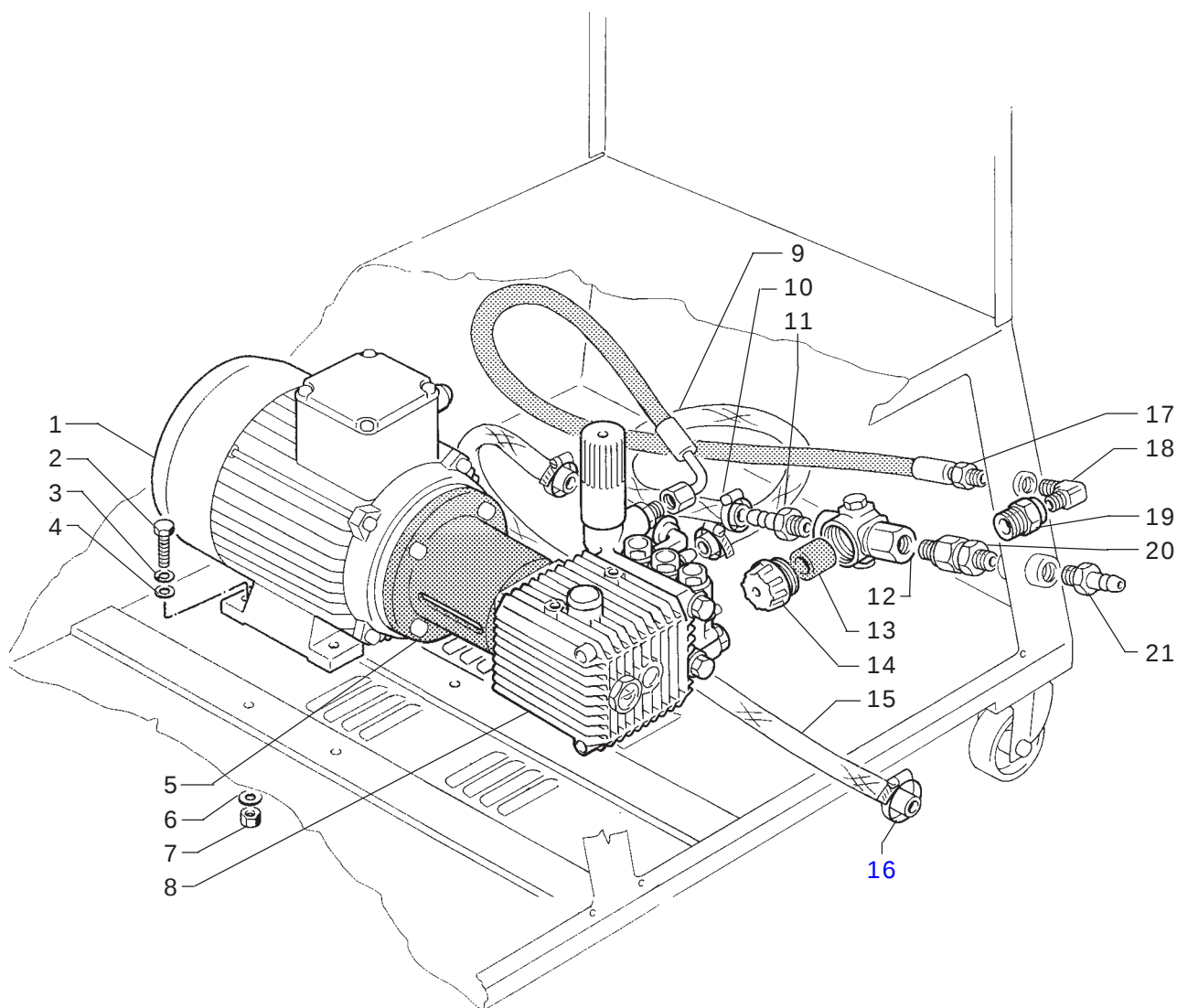
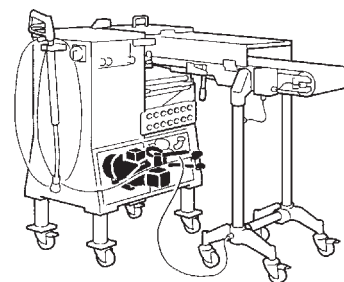


POS	Q.TY/Q.TE	CODE/DESCRIPTION
1	1	362950009
2	2	363203039A
3	1	362950008
4	1	362950007
5	1	362950006D
6	4	Viti
7	2	362950005
8	2	Viti
9	2	363203025
10	2	363203022
11	2	363203024
12	4	Viti
13	4	Viti
14	1	363203129A
15	2	363203027
16	2	363203021
17	2	1408000052
18	4	Viti
19	4	Rondelle
20	2	1411000008
21	2	Tubo gamba
22	2	1410000001
23	1	162950000A
24	2	363203026
25	4	Viti
26	2	162950003
27	8	Rondelle
28	8	Viti
29	2	Viti regolazione
30	2	Dadi
31	4	Viti
32	2	369620101
33	2	363203052A
34	1	Tubo traversa
35	2	1411000004
36	2	1410000002
37	1	0801000070
38	2	Viti
39	1	Vite M4
40	1	0801000041
41	1	362950030
42	1	162950002
43	1	1200000010
44	1	1509000013
45	1	0801000038
46	1	362950006S
47	1	363203130A

TABLE V

**SIMPLEX
MATIC - 1 E 2**

TABLE V

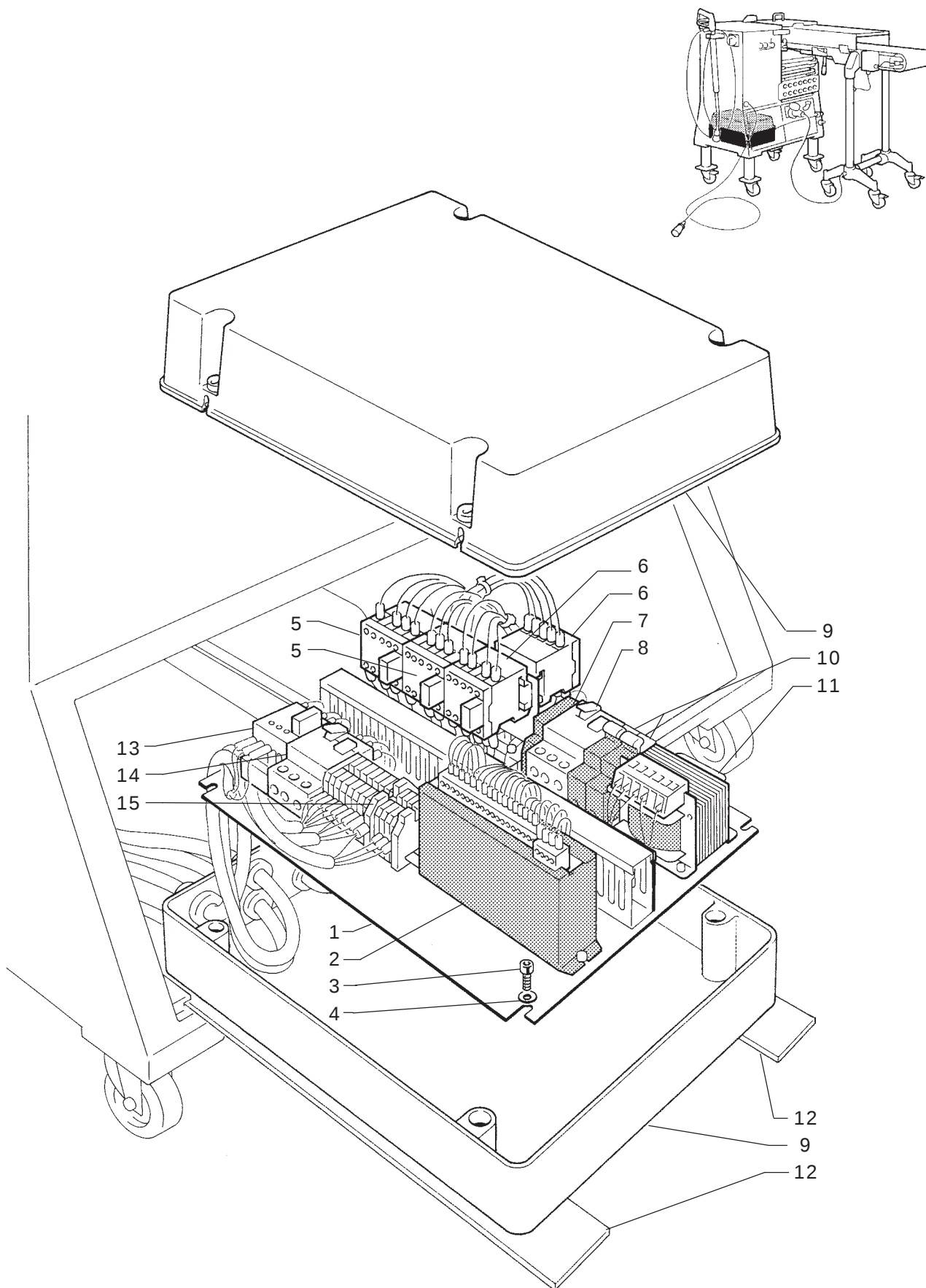


POS	Q.TY/Q.TE	CODE/DESCRIPTION
1	1	0704000028
2	4	Viti
3	4	Rondelle
4	4	Rondelle
5	1	4300000061
5	1	4300000060
6	4	Rondelle
7	4	Dadi
8	1	4300000059
9	1	Tubo aspirazione
10	2	Fascetta
11	1	4301000005
12	1	4300000038
13	1	4400000015
14	1	4300000038
15	mt 0,5	4300000048
16	2	Fascette
17	1	4302000003
18	1	4301000007
19	1	4301000005
20	1	4300000056
21	1	4301000005

TABLE VI

**SIMPLEX
MATIC - 1 E 2**

TABLE VI



POS	Q.TY/Q.TE	CODE/DESCRIPTION
1	1	0801000132
2	1	530900007
3	4	Viti
4	4	Rondelle
5	1	0807000023
6	2	0807000012
7	1	0808000018
8	1	0808000037
9	1	0801000131
10	2	0801000115
11	1	0809000019
12	2	362900063
13	1	0807000012
14	1	0808000048
14	1	0808000018
15	N	Morsetti

PIECES JOINTES

ENCLOSURES



Production **CRM** s.r.l.
23878 Verderio Superiore (LC) ITALY Via L. Da Vinci 62
tel. (039) 9515456 - fax (039) 9515461
email: crm@crmmeatmachine.com - **sito Internet:** www.crmmeatmachine.com