

1	INTRODUCTION
1.1	OBJET du présent MANUEL
1.2	PRODUITS à UTILISER
1.3	POINTS CRITIQUES et METHODES de STERILISATION
1.4	FREQUENCE de STERILISATION
1.5	EXCLUSIONS
2	Sources de POLLUTION
2.1	Dépôts CALCAIRES
2.2	Prolifération d'ALGUES
2.3	ANOMALIES
3	RECOMMANDATIONS - PRODUITS recommandés
3.1	Composés chimiques agressifs pour l'ACIER INOX
3.2	Liste des composés chimiques COMMERCIAUX standard NON COMPATIBLES
3.3	Liste des composés chimiques SPECIAUX NON COMPATIBLES
4	STERILISATION DE POINTS CRITIQUES pour HACCP
4.1	Opérations PRELIMINAIRES, Outils nécessaires
4.2	OUVERTURE DU CARTER DE LA MACHINE – PREPARATION DES ZONES de NETTOYAGE
4.3	STERILISATION : Alimentation en eau.
4.4	STERILISATION : Bac de recirculation de l'eau.
4.5	Stérilisation : Tuyaux d'eau, pompe et flotteur.
4.6	Stérilisation : Distributeur d'eau.
4.7	Stérilisation : Bac de récupération de l'eau.
4.8	Stérilisation : Couteau brise-glace et évaporateur.
4.9	Stérilisation : Trémie de sortie de la glace.
4.10	Stérilisation : Rinçage général
4.11	OPERATIONS CONCLUSIVES, FERMETURE DE LA MACHINE.
4.12	OPERATIONS CONCLUSIVES, PREMIERE MISE EN MARCHE.
4.13	OPERATIONS CONCLUSIVES, CONTROLE FINAL.

1. Introduction.

1.1 OBJET du présent MANUEL

Le présent MANUEL fournit des INDICATIONS de base pour ACCEDER en toute SECURITE à la machine afin d'INSPECTER et de RESOUDRE les POINTS CRITIQUES.

Pour la MAINTENANCE ORDINAIRE de la MACHINE, on se reportera à la documentation « MODE D'EMPLOI ».

1.2 PRODUITS à UTILISER

Les procédures décrites ici ne concernent que certaines CATEGORIES de produits.

Le choix du produit commercial à utiliser relève de la responsabilité de l'UTILISATEUR FINAL.

La RESPONSABILITE de la CONFORMITE du PRODUIT avec le STANDARD HACCP, dans les dispositions actuelles et futures, incombe EXCLUSIVEMENT à l'UTILISATEUR FINAL.

- Produit DE NETTOYAGE : DEGRAISSANT.
- Produit DE STERILISATION : STERILISANT.
- Produit DETARTRANT : ACTIF pour CALCAIRE.
- Agent de RINCAGE : EAU POTABLE.

Des produits de nettoyage à base d'ENZYMES peuvent être utilisés. Les méthodes d'application, les quantités et les temps sont ceux indiqués par le Fabricant du produit spécifique utilisé.

1.3 POINTS CRITIQUES et METHODES de STERILISATION

La procédure indique seulement comment accéder aux POINTS CRITIQUES faisant l'objet d'une STERILISATION PERIODIQUE et la METHODE D'APPLICATION du PRODUIT.

1.4 FREQUENCE de STERILISATION

La détermination de la fréquence de STERILISATION relève EXCLUSIVEMENT de la responsabilité de l'UTILISATEUR FINAL.

L'intervalle entre les STERILISATIONS est en fait relatif aux conditions environnementales d'installation et d'utilisation de la machine.

Les conditions climatiques, l'hygiène de la pièce, la qualité de l'eau utilisée et l'utilisation de la glace produite, ont un impact important sur le protocole de NETTOYAGE et de STERILISATION.

L'expérience et les TESTS spécifiques effectués par l'UTILISATEUR FINAL sont nécessaires pour déterminer l'intervalle de STERILISATION.

1.5 EXCLUSIONS : Voir également le paragraphe 2.3.

ATTENTION : les STERILISATIONS effectuées après des événements occasionnels doivent être EXCLUSIVEMENT évaluées par l'UTILISATEUR FINAL.

P.E. : Pollution par des poussières de chantier, contaminations animales, infestation d'insectes, effets d'un stockage prolongé, transports, etc.

2. Sources de POLLUTION

2.1 Dépôts CALCAIRES

En raison de la structure poreuse des dépôts calcaires, le risque de contamination bactérienne à son intérieur est élevé.

L'élimination des dépôts calcaires à l'aide de solvants et la pulvérisation de produits de stérilisation peuvent donc réduire considérablement la charge bactérienne due à la présence de tartre.

Les détartrants utilisés doivent être conformes à la réglementation HACCP. La solubilité complète dans l'eau de rinçage doit être garantie afin d'éviter une contamination ultérieure du produit alimentaire.

NOTE : Des vapeurs / exhalations potentiellement irritantes peuvent être libérées pendant la stérilisation.

S'il n'est pas possible d'augmenter la ventilation de la pièce, cela doit faire l'objet d'une évaluation.

2.2 Prolifération d'ALGUES

Les ALGUES sont un contaminant qui ne doit pas être sous-estimé.

C'est pourquoi il convient de filtrer l'eau en amont et de maintenir l'obscurité à l'intérieur de la machine. Par conséquent, éviter d'ouvrir et de maintenir ouverts les carters de la machine pendant de longues périodes.

Certaines espèces d'algues peuvent également proliférer dans un environnement non éclairé. Ces algues ont une consistance gélatineuse et peuvent provoquer des dysfonctionnements dans le système de distribution de l'eau.

L'élimination des algues doit être essentiellement MANUELLE. Le dépôt ultérieur de nouvelles algues ne peut pas être PREVENU.

La fréquence de l'élimination des algues doit être évaluée par l'utilisateur final en fonction des conditions environnementales et de la qualité de l'eau utilisée, même si elle est prétraitée au moyen de filtres.

2.3 ANOMALIES

Comme décrit au point « 1.5 EXCLUSIONS », des STERILISATIONS SPECIALES sont nécessaires après des événements particuliers tels que des déménagements ou de longues périodes d'inactivité. Selon les conditions environnementales auxquelles la machine est exposée, la pollution peut être telle qu'elle ne peut être réduite à un niveau acceptable avec le protocole normal recommandé dans le présent manuel.

C'est donc à l'UTILISATEUR FINAL qu'il incombe d'adapter la procédure, en identifiant les méthodes de nettoyage et de stérilisation les plus appropriées.

S'il est nécessaire d'ouvrir complètement la machine et d'enlever les parties mécaniques, on se reportera à la documentation « MODE D'EMPLOI » où figurent les « EXPLOSES » et la « LISTE DES PIECES DE RECHANGE ».

3. RECOMMANDATION

3.1 Composés chimiques agressives pour l'ACIER INOX

L'acier INOX est protégé par une couche passivante d'oxydes de chrome insolubles. Sous l'action de certains composés chimiques, cette couche peut être interrompue localement, ce qui déclenche le processus de corrosion.

Dans de nombreux cas, l'aspect brillant et poli de l'acier inox change rapidement en une couleur gris foncé terne.

Ce changement n'affecte pas la SECURITE du système.

Les petites taches noires ou rouillées (appelées PITTING = CORROSION PAR PIQUES) indiquent l'utilisation de produits à forte concentration de chlore et/ou d'autres composés chimiques NON COMPATIBLES.

Par conséquent, vérifier les produits utilisés et s'assurer que le cycle de RINÇAGE a été effectué de manière ABONDANTE, en évitant de laisser des RESIDUS de produit.

3.2 Liste des composés chimiques COMMERCIAUX standard NON COMPATIBLES

- Acide muriatique.
- Eau de Javel saturée (elle provoque du « pitting » et de la rouille).

3.3 Liste des composés chimiques SPECIAUX NON COMPATIBLES

- Acide sulfurique, chlorhydrique et fluorhydrique.
- Dioxyde de soufre.
- Chlore et gaz de chlore.
- Chlorure mercurique (il provoque du « pitting » et de la rouille).
- Chlorure de nickel (il provoque du « pitting » et de la rouille).
- Chlorure ferrique (il provoque du « pitting » et de la rouille).
- Hypochlorite de calcium (il provoque du « pitting » et de la rouille).
- Tétrachlorure de carbone (il provoque du « pitting » et de la rouille).

ATTENTION

NE JAMAIS mélanger le DETARTRANT avec le STERILISANT.

Danger de formation de GAZ TOXIQUES.

4. Points critiques pour HACCP

4.1 Opérations PRELIMINAIRES, Outils nécessaires

CES OPERATIONS DOIVENT ETRE EFFECTUEES PAR DU PERSONNEL FORME SUR LES PROCEDURES DE MANIPULATION DES PRODUITS DE STERILISATION et DISPOSANT DES QUALIFICATIONS TECHNIQUES APPROPRIEES pour intervenir sur la machine.

LES FICHES DE DONNEES DE SECURITE DES PRODUITS DOIVENT ETRE CONSULTEES et MISES A DISPOSITION PENDANT LES OPERATIONS DE STERILISATION.

Pour accéder aux POINTS de STERILISATION, il est nécessaire d'accéder à l'intérieur de la machine. La machine DOIT être mise hors tension et la fiche/le sectionneur débranché(e) de l'alimentation électrique.

LES OUTILS MECANIQUEs suivants sont nécessaires :

- Clé à douille de 8 mm avec rallonge.
- Pince.
- Tournevis plat ~6mm.

PRODUITS et ACCESSOIRES pour la STERILISATION :

- Produit de NETTOYAGE : NETTOYANT / DEGRAISSANT - compatible HACCP.
- Produit de STERILISATION : STERILISANT - compatible HACCP.
- Produit DETARTRANT : ACTIF produit pour CALCAIRE - compatible HACCP.
- Agent de RINCAGE : EAU POTABLE.
- Spatule en plastique.
- Eponge abrasive.
- Eponge douce.
- Papier pour NETTOYAGE et SECHAGE USAGE UNIQUE.
- NE PAS UTILISER de chiffons ou similaires à moins qu'ils n'aient été PARFAITEMENT NETTOYES ou STERILISES.

EQUIPEMENTS et COMPARTIMENTS de la ZONE DE TRAVAIL :

- Eau de rinçage disponible au moyen d'un tuyau flexible avec buse réglable.
- Un récipient de collecte doit être prévu sous la machine.
- Toutes les denrées alimentaires stockées à proximité doivent être retirées.
- Si nécessaire, la zone de travail doit être compartimentée à l'aide de panneaux ou de bâches.

L'OPERATEUR doit porter les EPI appropriés (conformément au décret législatif n° 475 du 4 décembre 1992) :

- Chaussures de sécurité (si possible pour l'environnement alimentaire - CE EN 20347).
- Tablier (si possible hydrofuge - TNT Tyveck minimum).
- Gants A USAGE UNIQUE en latex/nitrile - (protection CE cat. 3^e).
- Lunettes de protection (CE EN 166).
- Masque respiratoire A USAGE UNIQUE (CE EN 149)

Si la machine est placée en hauteur, par exemple sur une chambre, les mesures de sécurité pour l'utilisation d'échelles et/ou d'échafaudages doivent être évaluées. Celles-ci doivent être évaluées au cas par cas par le PERSONNEL DE SECURITE et communiquées par écrit au personnel responsable.

ATTENTION

NE JAMAIS mélanger le DETARTRANT avec le STERILISANT.

Danger de formation de GAZ TOXIQUES.

AVERTISSEMENT : DANGER d'ELECTROCUTION.

L'alimentation électrique DOIT être DEBRANCHEE de la LIGNE et/ou le sectionneur de LIGNE VERROUILLE avec un cadenas.

Pour accéder aux POINTS CRITIQUES de NETTOYAGE et DE STERILISATION, il est nécessaire d'accéder à l'intérieur de la machine.

AVANT de DEBRANCHER la MACHINE, L'ARRETER EN VERIFIANT si la POSITION d'ARRET du COUTEAU BRISE-GLACE est la même position illustrée à la Figure 1.

METHODE : Avec les précautions nécessaires, en regardant la machine du côté INFERIEUR de sortie de la glace, il est possible d'observer le mouvement lent du couteau.

Le couteau se déplace dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Prendre le COTE ARRIERE du couteau en tant que référence et l'arrêter lorsqu'il se trouve dans la MOITIE de la trémie, aligné avec le tuyau d'évacuation de l'eau.

Afin de stériliser correctement la machine, il est nécessaire que le couteau se trouve DIRIGE VERS l'opérateur. Une fois l'alimentation coupée, il n'est plus possible de déplacer le couteau, à moins de retirer le moteur.

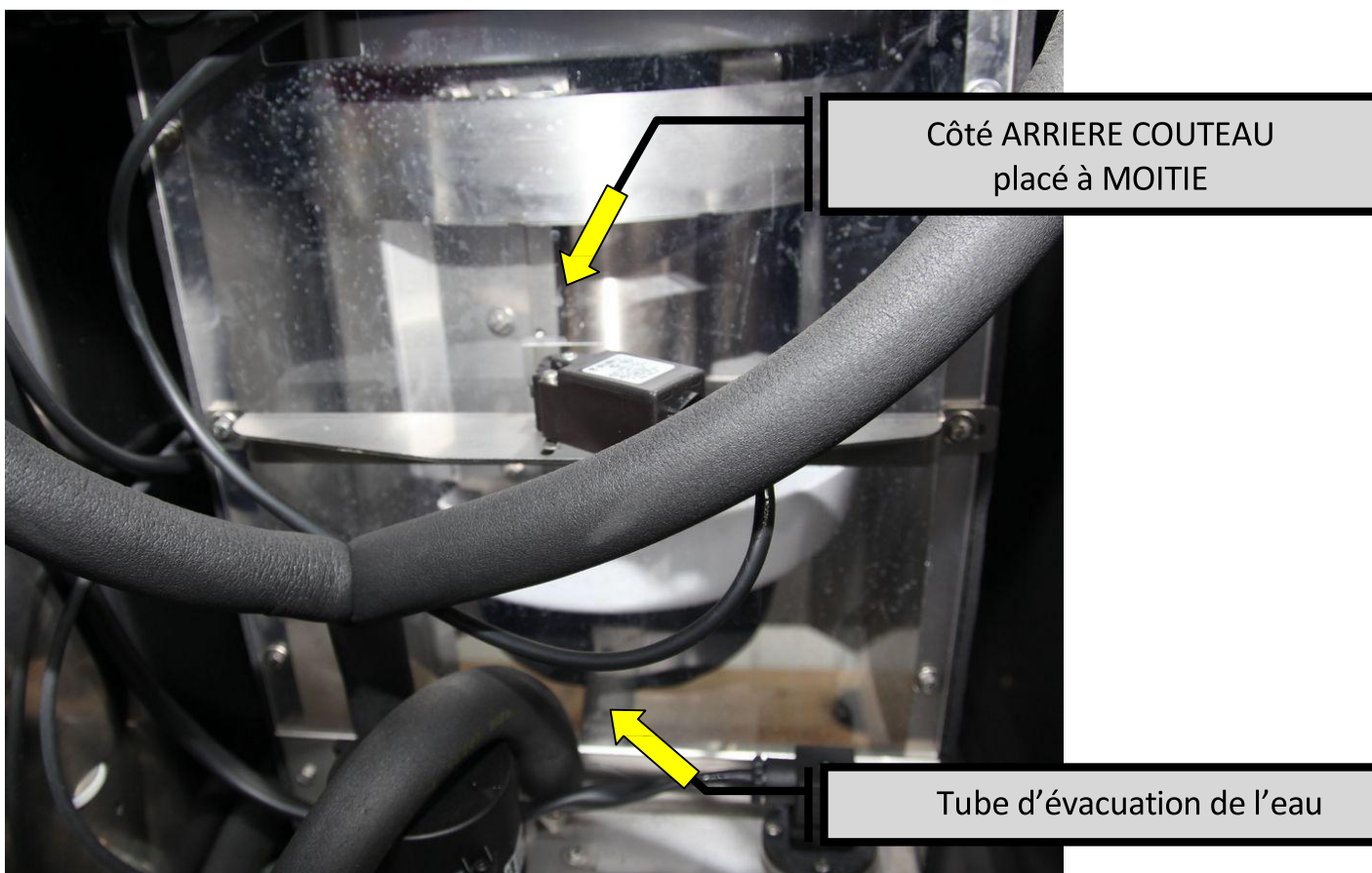
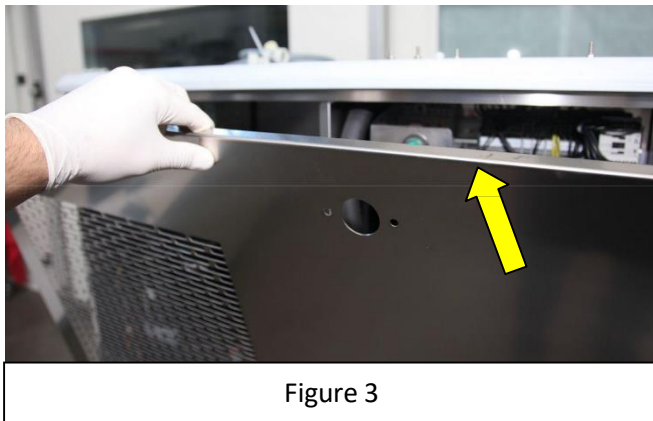
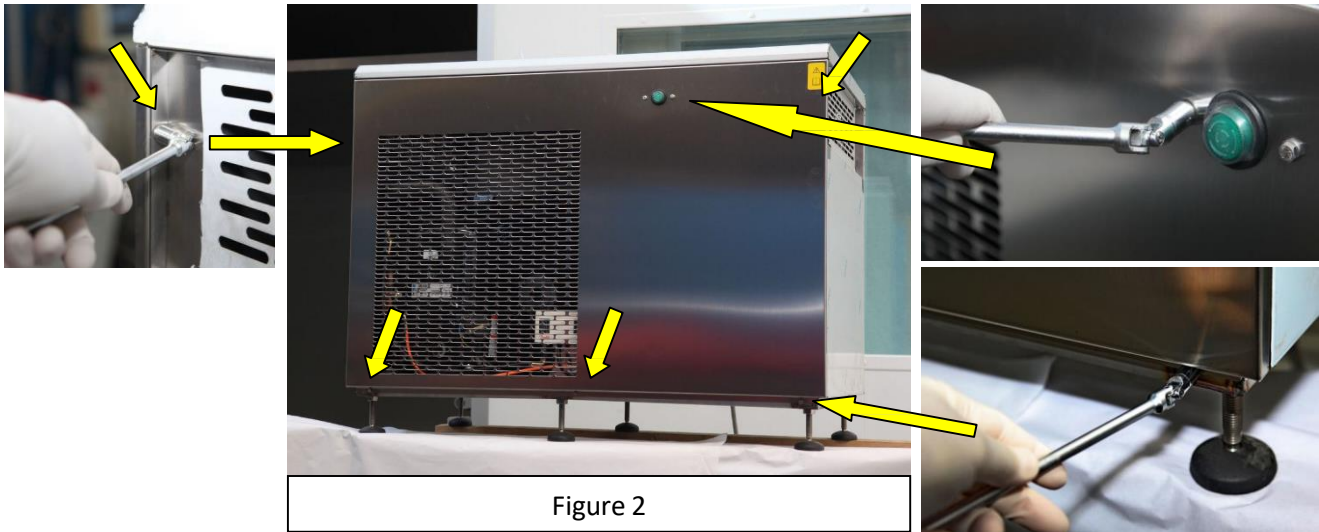


Figure 1

4.2-2 OUVERTURE DU CARTER DE LA MACHINE

PROCEDURE D'OUVERTURE DU CARTER AVANT : de la façon indiquée dans la Figure 2 et la mosaïque correspondante, retirer les vis du carter avant (vis TE M5 avec une clé de 8 mm).



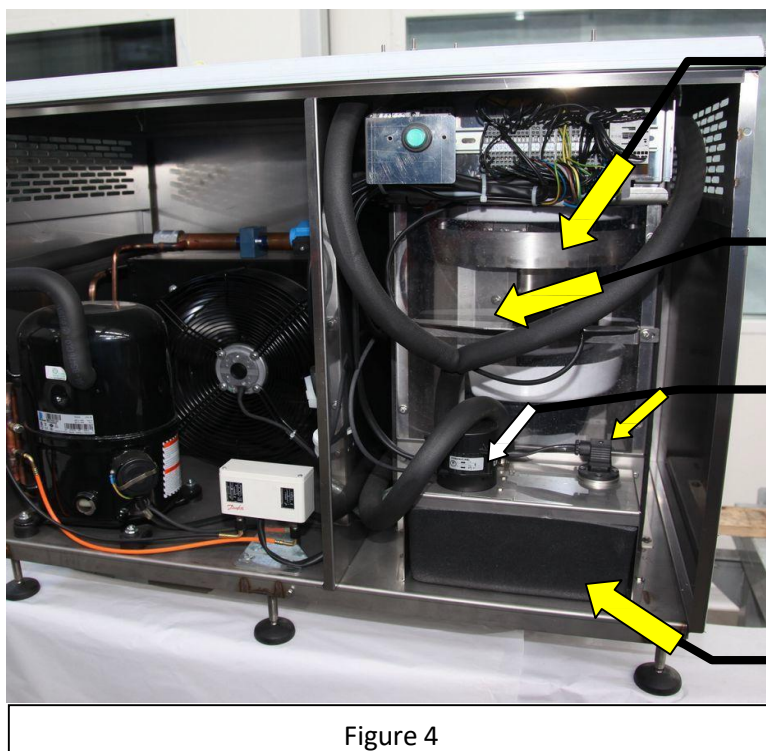
Dévisser les TROIS vis INFERIEURES sans les ôter.

De la façon indiquée dans la Figure 3, lever et ôter les trois vis du carter avant.

Le placer dans un lieu sûr, au sol.

Ne jamais le placer sur la machine.

La machine ouverte se présente comme dans la **Figure 4**. **DESCRIPTION DES ELEMENTS :**



DISTRIBUTEUR DE L'EAU

EVAPORATEUR et COUPEAU

POMPE et FLOTTEUR

BAC D'EAU

4.2-3 OUVERTURE DU CARTER DE LA MACHINE - PREPARATION DES ZONES de NETTOYAGE.

PROCEDURE d'OUVERTURE DU BAC de recirculation de l'eau. De la façon indiquée dans la Figure 5 et la mosaïque correspondante, ôter les vis sur le flanc de la cuve (vis TE M5 avec une clé de 8 mm).

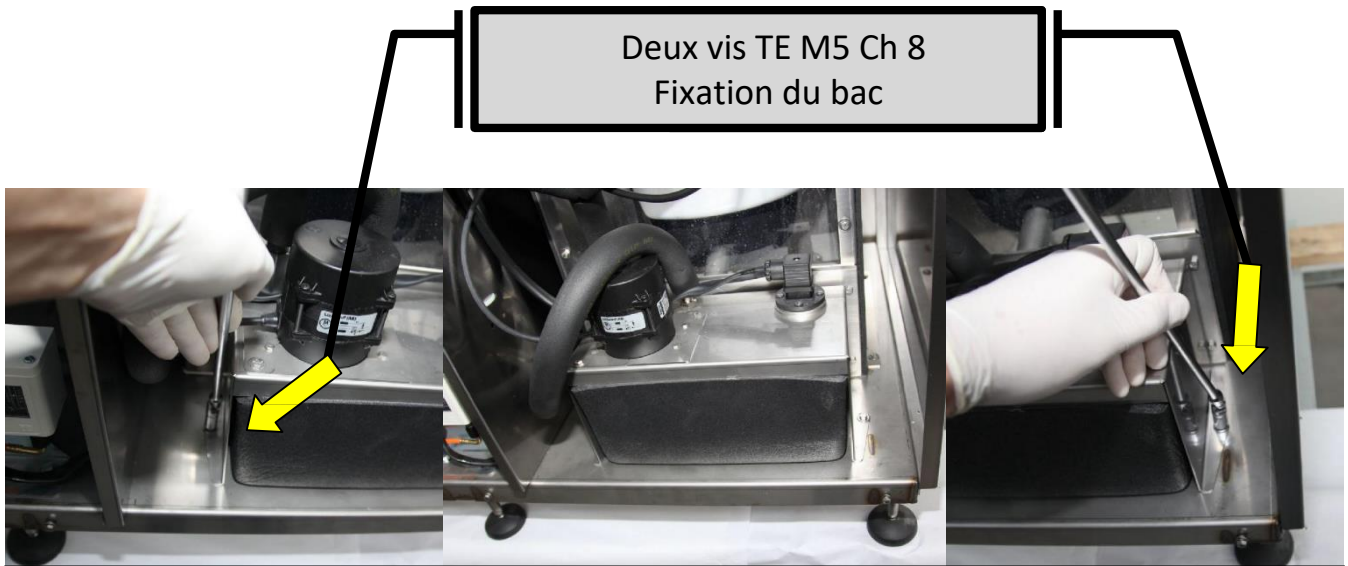


Figure 5

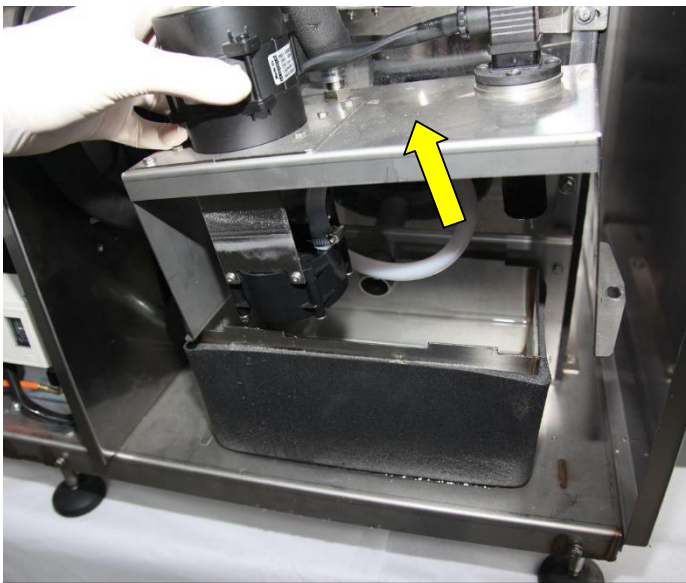


Figure 6

De la façon indiquée dans la Figure 6, lever le couvercle du bac avec sa pompe, en faisant attention aux tubes et au FLOTTEUR.

Replacer le couvercle sur le côté, derrière la cloison.

NE PAS forcer les câbles électriques et/ou les tuyaux.

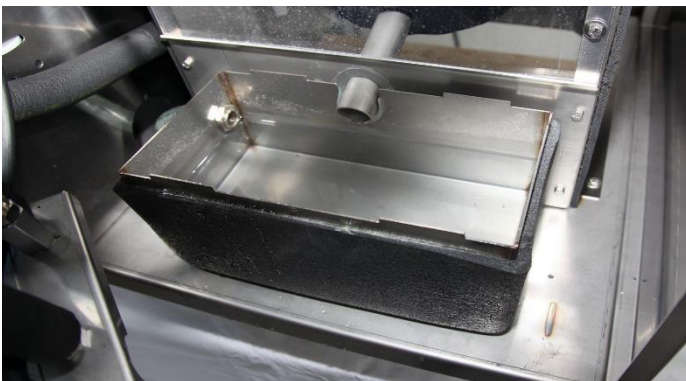


Figure 7

De la façon indiquée dans la Figure 7, le bac est prêt pour la phase de STERILISATION.

Vider l'eau résiduelle.

4.2-4 OUVERTURE DU CARTER DE LA MACHINE - PREPARATION DES ZONES de NETTOYAGE.

PROCEDURE d'ACCES au COUPEAU BRISE-GLACE.

De la façon indiquée dans la Figure 8 ôter les SIX vis à côté de la trémie qui fixent le panneau transparent en LEXAN et le CAPTEUR de bouchage (vis TE M5 avec une clé de 8 mm).

REMARQUE : pour enlever le panneau, il peut être nécessaire de le fléchir légèrement.

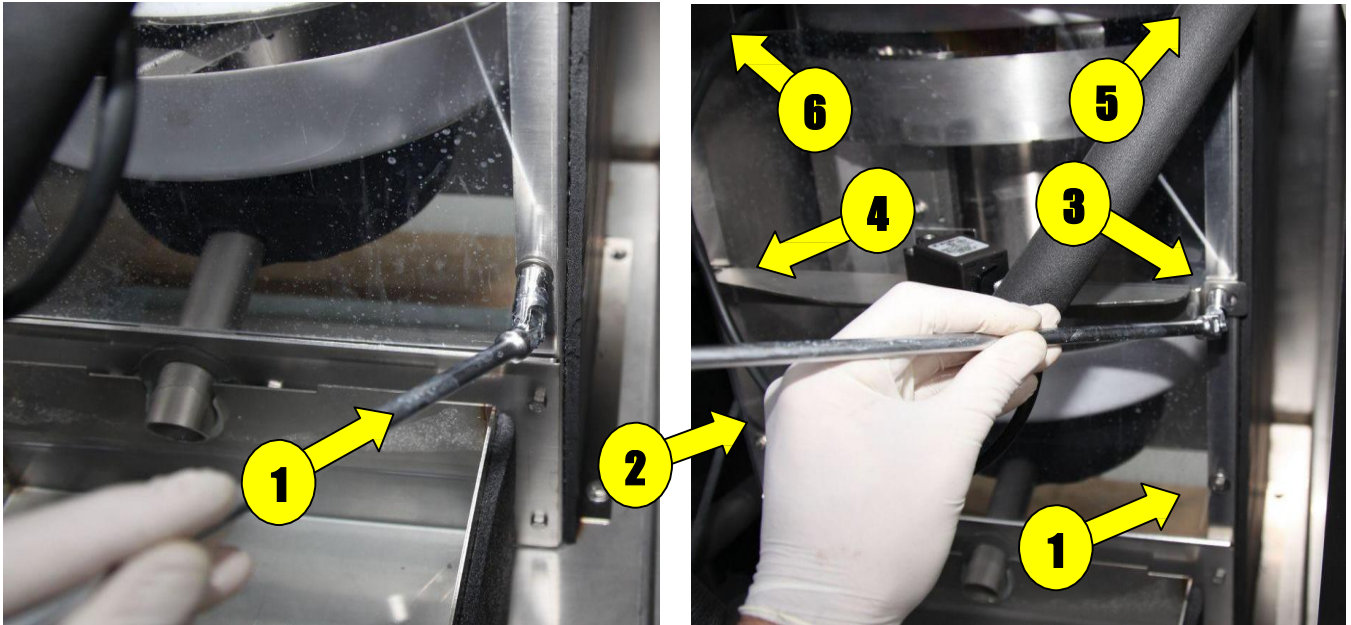


Figure 8

De la façon indiquée dans la figure 9 ôter les DEUX vis sur le flanc de la machine qui fixent le garde-glace sur le couteau (vis TE M5 avec une clé de 8 mm).

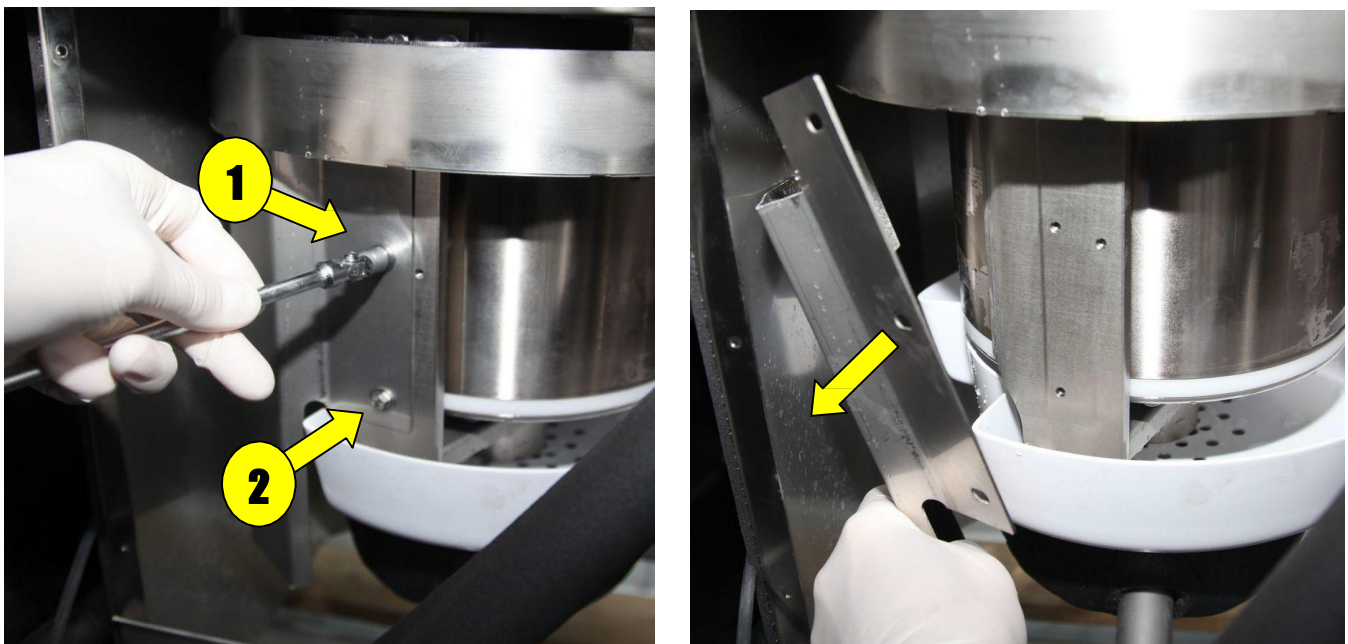


Figure 9

4.3 STERILISATION : Alimentation en eau

L'eau est fournie au moyen d'une électrovanne. A l'intérieur se trouve un filtre qui retient les impuretés jusqu'à 100µm.

PROCEDURE d'ACCES AU FILTRE DE LA VALVE :

S'assurer que l'alimentation en eau de la machine est FERMEE.

De la façon indiquée sur la figure 9, débrancher le tuyau d'alimentation en eau et, à l'aide de la pince, extraire le filtre.



Figure 9

PROCEDURE DE STERILISATION DU FILTRE ET DE LA VALVE :

Après avoir enlevé le filtre, pulvériser dans un bassin le produit DETARTRANT, RINCER et pulvériser le produit STERILISANT.

Vaporiser avec la buse de pulvérisation, y compris à l'intérieur de la valve.

RINCER SOIGNEUSEMENT LE TOUT et remettre le filtre dans le siège de la valve.

Rebrancher le tuyau d'alimentation en eau EN VERIFIANT la présence et la position correcte du JOINT.

OUVRIR à nouveau l'alimentation en eau de la machine. Vérifier l'absence de FUITES.

ATTENTION

NE JAMAIS mélanger le DETARTRANT avec le STERILISANT.

Danger de formation de GAZ TOXIQUES.

4.4 STERILISATION : Bac de recirculation de l'eau.

PROCEDURE DE STERILISATION DU BAC D'EAU DE RECUPERATION DE L'EAU de RECYCLAGE :

De la façon indiquée dans la figure 10, éliminer les résidus solides et les ALGUES avec une éponge ABRASIVE. RINCER puis vaporiser avec le produit DETARTRANT.

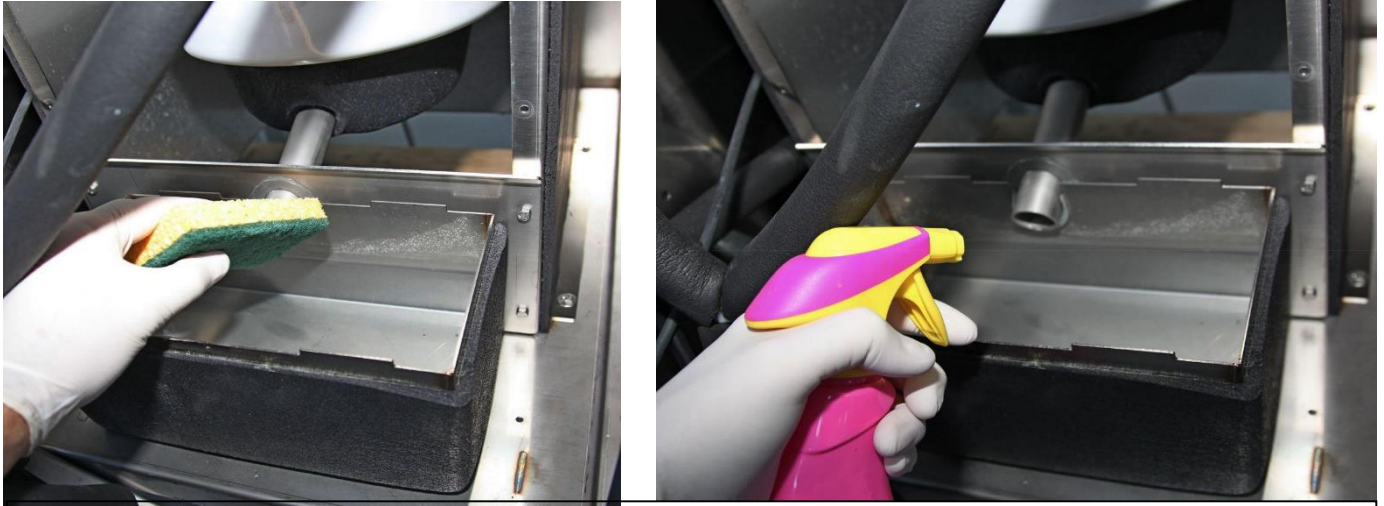


Figure 10

De la façon indiquée dans la figure 11, RINCER à nouveau et pulvériser le produit STERILISANT.

Enlever les résidus finaux avec une éponge douce propre et RINCER ABONDAMMENT.

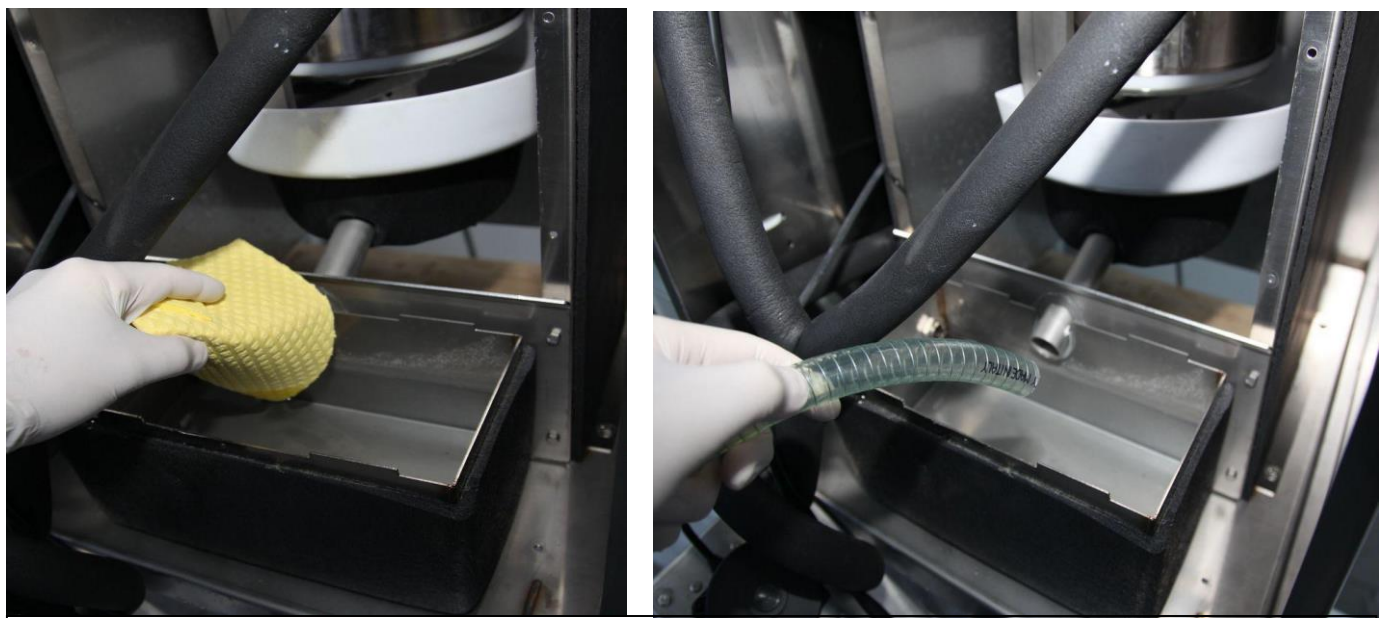


Figure 11

ATTENTION

NE JAMAIS mélanger le DETARTRANT avec le STERILISANT.

Danger de formation de GAZ TOXIQUES.

4.5 STERILISATION : Tuyaux de l'eau, pompe et Flotteur.

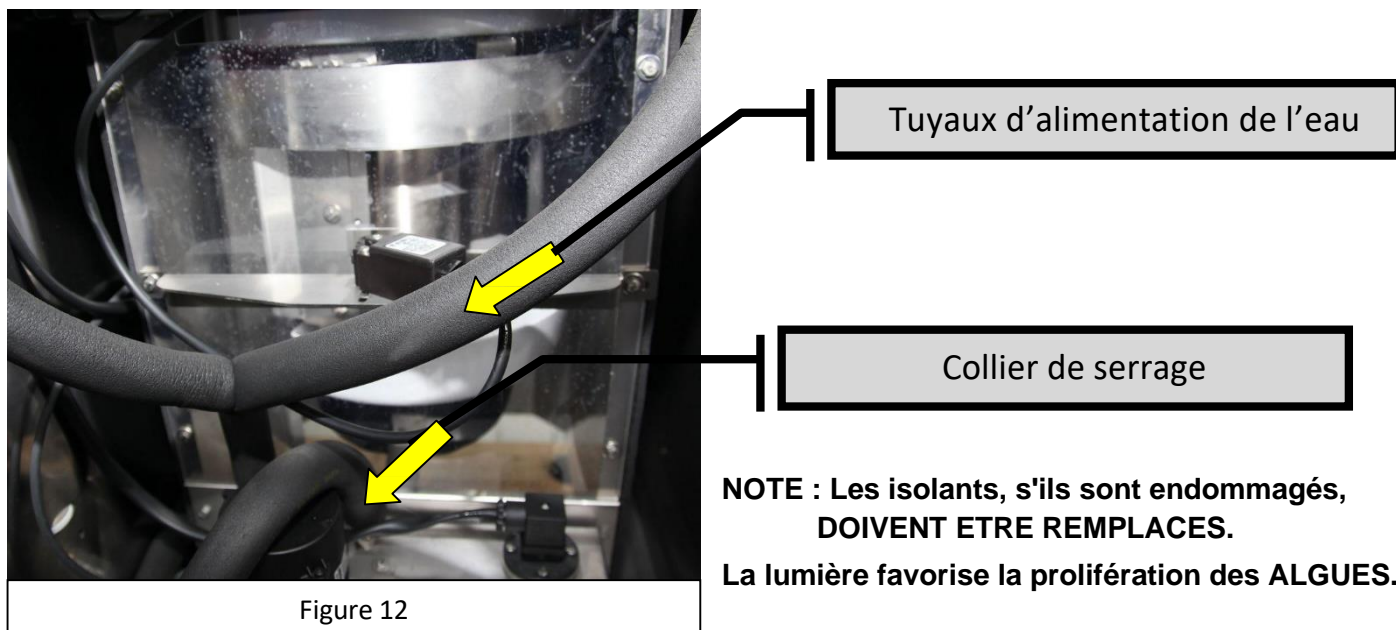
PROCEDURE DE STERILISATION DES TUYAUX d'alimentation en eau :

Vérifier la propreté des tuyaux d'alimentation en eau en faisant légèrement glisser les isolants.

De la façon indiquée dans la figure 12, retirer le collier de serrage du tube à l'aide du tournevis plat (lame ~6mm) et pulvériser le produit STERILISANT.

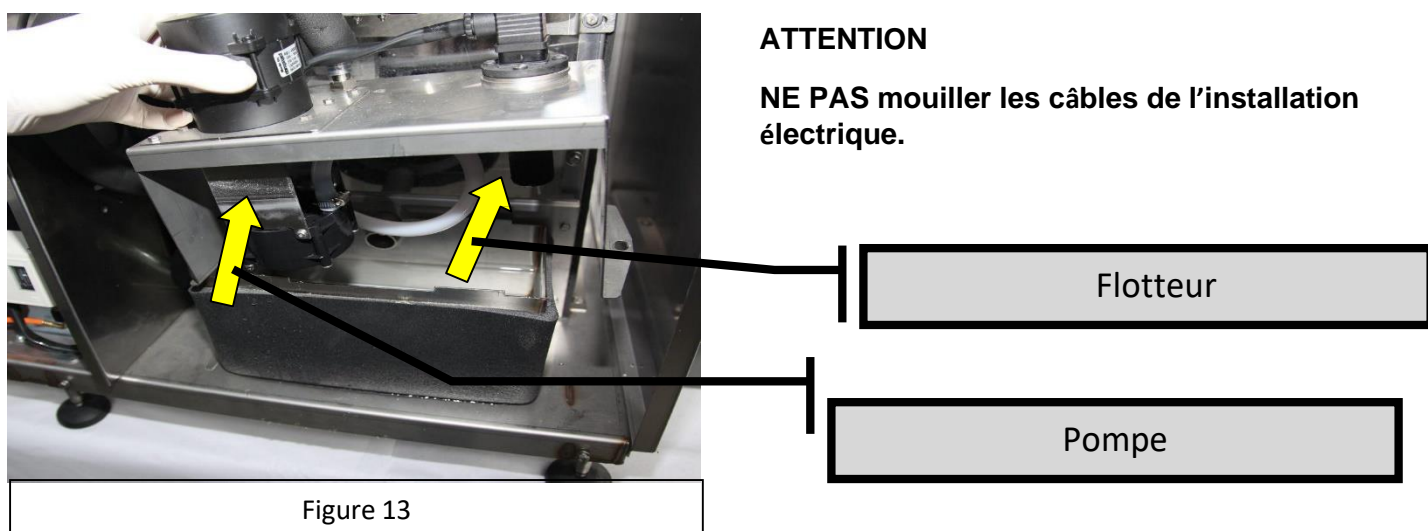
RINCER puis pulvériser le produit STERILISANT.

RINCER SOIGNEUSEMENT et remettre en place le tube et le collier de serrage.



De la façon indiquée dans la figure 13, vaporiser la POMPE et le FLOTTEUR avec le produit DETARTRANT. Laisser agir pendant le temps nécessaire puis RINCER.

Vaporiser le produit STERILISANT. RINCER SOIGNEUSEMENT.



ATTENTION

NE JAMAIS mélanger le DETARTRANT avec le STERILISANT.

Danger de formation de GAZ TOXIQUES.

4.6 STERILISATION : Distributeur de l'eau.

PROCEDURE DE STERILISATION du DISTRIBUTEUR tournant d'EAU.

De la façon indiquée dans la figure 14, vaporiser l'intérieur avec le produit DETARTRANT et RINCER.

Vaporiser le produit STERILISANT.



Figure 14

ATTENTION

NE PAS mouiller les câbles du système électrique et le moteur.

De la façon indiquée sur la Figure 15, RINCER SOIGNEUSEMENT.



Figure 15

ATTENTION

NE PAS mouiller les câbles du système électrique et le moteur.

ATTENTION

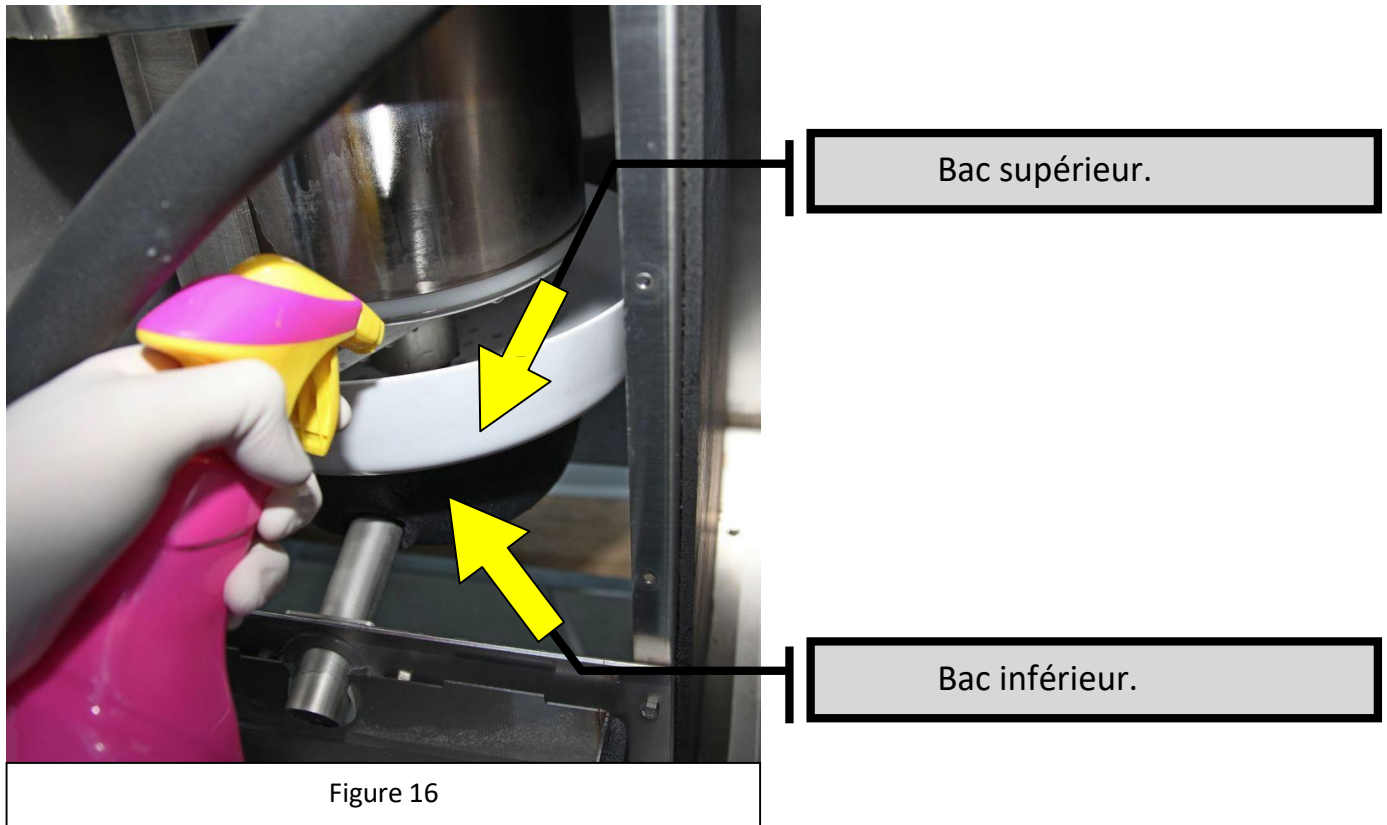
NE JAMAIS mélanger le DETARTRANT avec le STERILISANT.

Danger de formation de GAZ TOXIQUES.

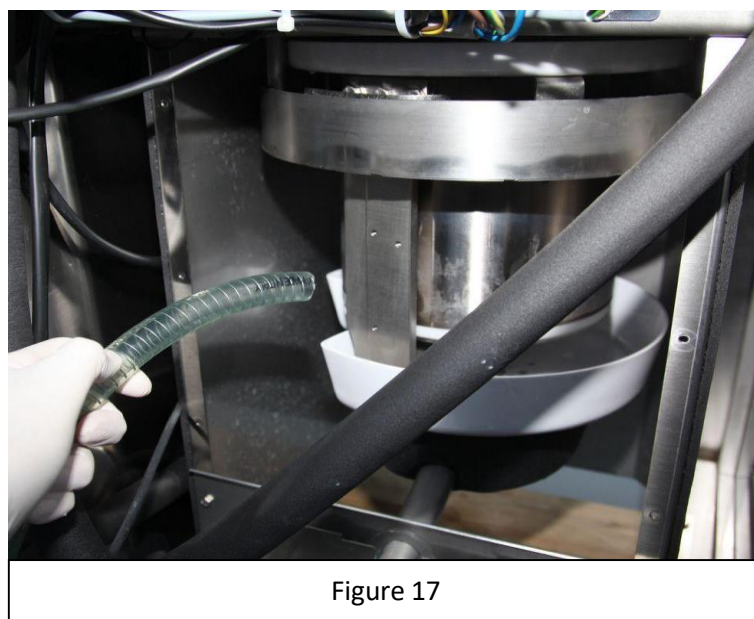
4.7 STERILISATION : Bacs de récupération de l'eau.

PROCEDURE DE STERILISATION DES BACS DE COLLECTE DE L'EAU

De la façon indiquée dans la figure 16, vaporiser l'intérieur avec le produit DETARTRANT et RINCER. Vaporiser le produit STERILISANT.



De la façon indiquée sur la Figure 17, RINCER SOIGNEUSEMENT.



ATTENTION

NE JAMAIS mélanger le DETARTRANT avec le STERILISANT.

Danger de formation de GAZ TOXIQUES.

4.8 STERILISATION : Couteau brise-glace et évaporateur.

PROCEDURE DE STERILISATION DU COUTEAU, du PARE-GLACE et de l'EVAPORATEUR :

De la façon indiquée dans la figure 18, vaporiser le côté de la LAME DU COUTEAU, l'intérieur du COUTEAU et toute la surface de l'EVAPORATEUR avec le produit DETARTRANT.



Figure 18

De la façon indiquée dans la figure 19, RINCER et ôter les résidus à l'aide d'une EPONGE DOUCE.

Tout comme pour l'opération précédente, vaporiser le COUTEAU et l'EVAPORATEUR avec le produit STERILISANT.

De la façon indiquée dans la figure 20, RINCER SOIGNEUSEMENT le COUTEAU et l'EVAPORATEUR.



Figure 19

Figure 20

REMARQUE : Répéter les mêmes opérations de NETTOYAGE sur le PARE-GLACE enlevé auparavant.
Voir paragraphe 4.2-4 Figure 9.

ATTENTION

NE JAMAIS mélanger le DETARTRANT avec le STERILISANT.

Danger de formation de GAZ TOXIQUES.

4.9 STERILISATION : Trémie de sortie de la glace.

PROCEDURE DE STERILISATION DE LA TREMIE et DU PANNEAU TRANSPARENT :

De la façon indiquée dans la figure 21, vaporiser la surface de la TREMIE avec le produit DETARTRANT.

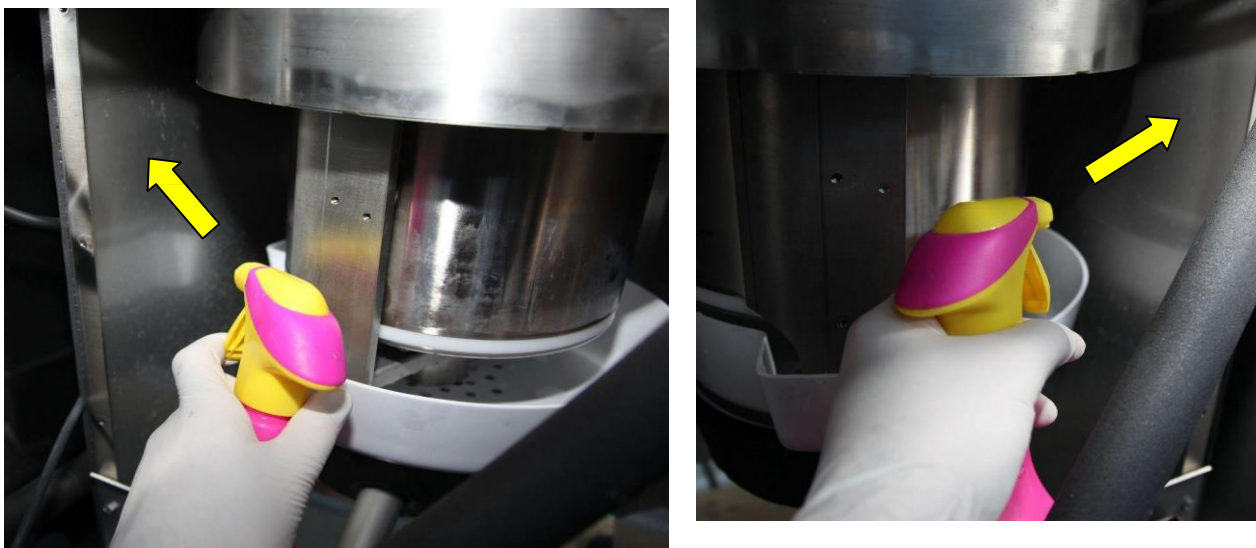


Figure 21

De la façon indiquée dans la figure 22, RINCER en ôtant les résidus à l'aide d'une EPONGE ABRASIVE. Tout comme pour l'opération précédente, vaporiser la surface de la TREMIE avec le produit STERILISANT. RINCER SOIGNEUSEMENT toute la TREMIE.

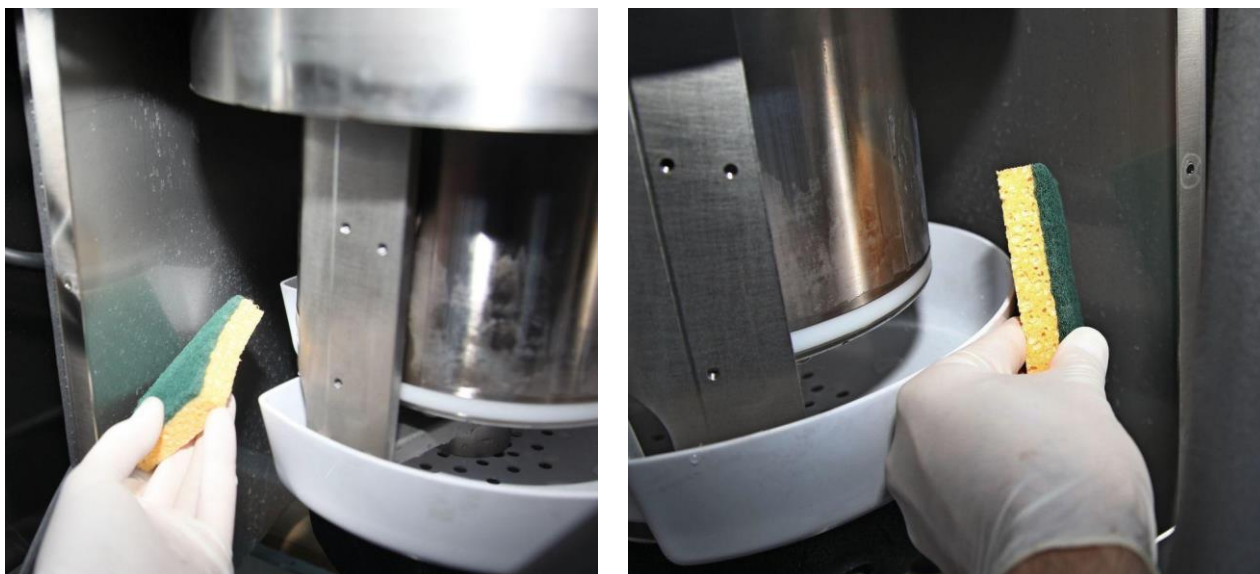


Figure 22

REMARQUE : Répéter les mêmes opérations de NETTOYAGE sur le PANNEAU TRANSPARENT enlevé auparavant.

Voir paragraphe 4.2-4 Figure 8.

ATTENTION

NE JAMAIS mélanger le DETARTRANT avec le STERILISANT.

Danger de formation de GAZ TOXIQUES.

4.10 STERILISATION : RINCAGE GENERAL

ACHEVEMENT DE LA PROCEDURE DE STERILISATION :

Après l'utilisation des produits de DETARTRAGE et de STERILISATION, un nettoyage général est nécessaire pour éviter les CONTAMINATIONS chimiques.

De la façon indiquée dans la figure 23, RINCER SOIGNEUSEMENT selon la SEQUENCE 1-2-3-4.

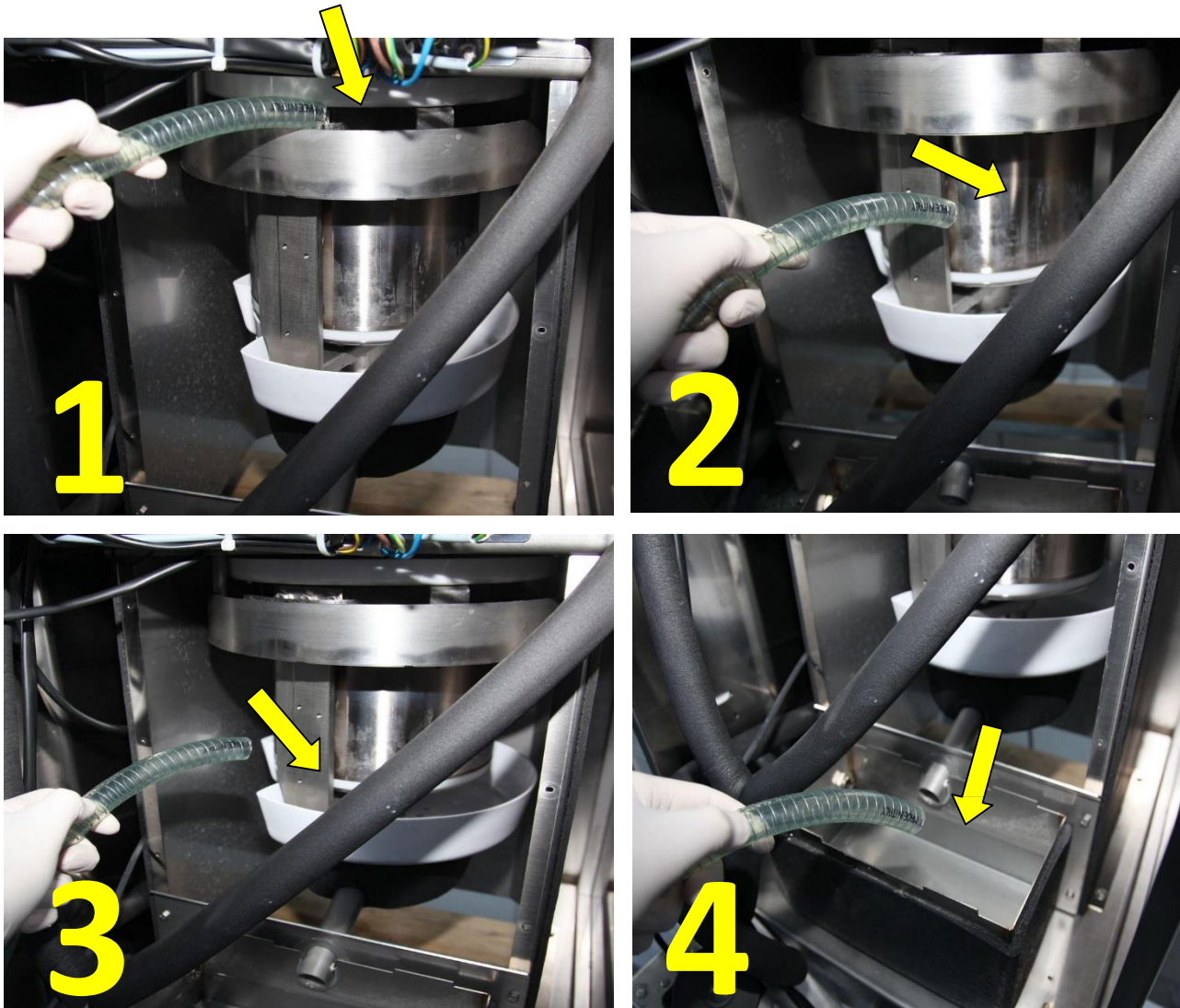


Figure 23

ATTENTION

NE PAS mouiller les câbles du système électrique et les moteurs.

4.11 OPERATIONS CONCLUSIVES – FERMETURE DE LA MACHINE

MISSION : Il s'agit de répéter dans le sens inverse les opérations effectuées pour accéder aux parties internes de la machine.

Une grande attention doit être accordée à la remise en place correcte des différents éléments précédemment retirés.

AVERTISSEMENTS :

- NE JAMAIS REMPLACER LES VIS d'origine.
- En cas de RUPTURE ou de DEFORMATION des vis, vérifier le filetage sur la machine.
- Uniquement en cas de RUPTURE ou de DEFORMATION des vis : remplacer par des vis TE en acier INOX A2 UNI 5739, DIN 933.
- SERRER correctement*.
- * Couple maximum de serrage sur les TOLES pour la vis M5 INOX = 1,5 Nm
- * Couple maximum de serrage sur le COUTEAU pour la vis M5 INOX = 2,5 Nm
- * Couple maximum de serrage sur LEXAN transparent pour la vis M5 INOX = 1,0 Nm

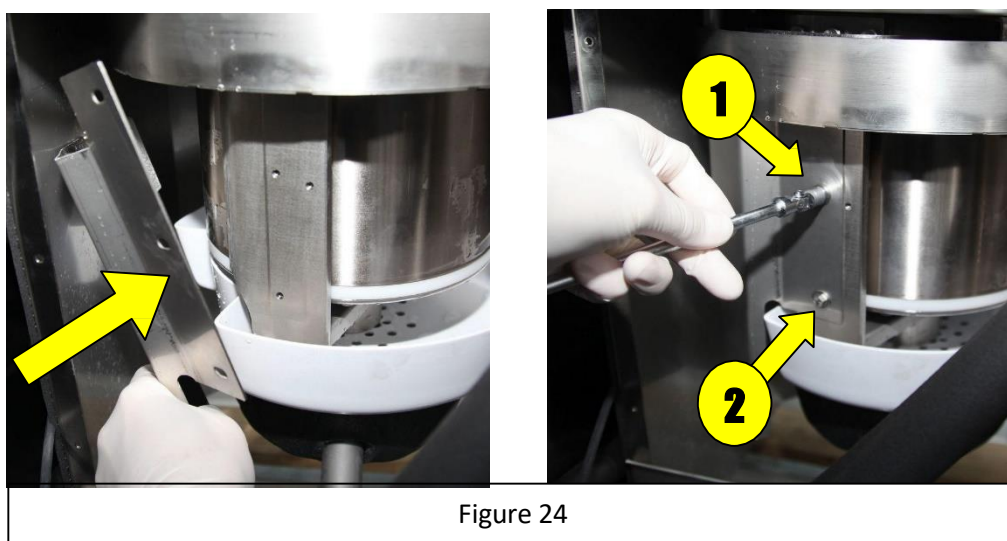
L'OMISSION ou le PLACEMENT INCORRECT des vis et/ou des composants de la machine peut entraîner des dommages graves ou des dysfonctionnements. Dans ce cas, toute GARANTIE sera annulée.

4.11-1 FERMETURE DE LA MACHINE - MONTAGE DU PARE-GLACE

PROCEDURE de montage :

Placer le pare-glace sur le couteau.

Placer et serrer les deux vis M5 INOX à 2,5 Nm de la façon indiquée dans la figure 24.



Vérifier si le pare-glace interfère avec le bac en plastique et le distributeur de l'eau.

4.11-2 FERMETURE DE LA MACHINE – MONTAGE DU PANNEAU TRANSPARENT EVAPORATEUR

PROCEDURE de montage :

Placer le panneau transparent en LEXAN. Pour insérer le panneau, il peut être nécessaire de le fléchir légèrement.

Placer le CAPTEUR de BOUCHAGE et les deux vis correspondantes (1-2) de la façon indiquée dans la figure 25.

Puis insérer les autres vis (3-4-5-6).

Serrer les vis M5 INOX à 1,0 Nm au maximum. Attention : le LEXAN pourrait se fissurer.

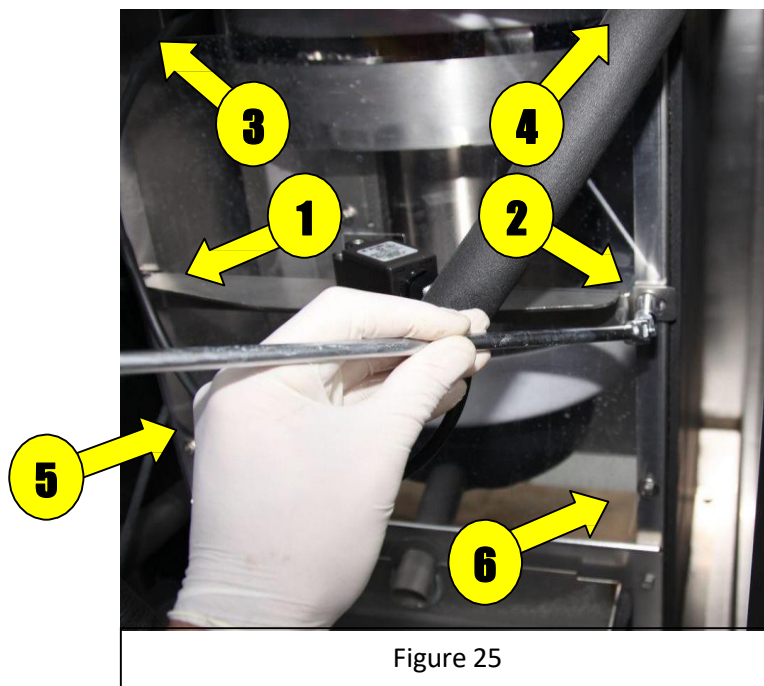


Figure 25

REMARQUE

Vérifier si le CAPTEUR de BOUCHAGE interfère avec le pare-glace.

UNIQUEMENT en cas de bouchage, la flexion du pare-glace, provoquée par la glace en excès, DOIT activer le capteur de bouchage.

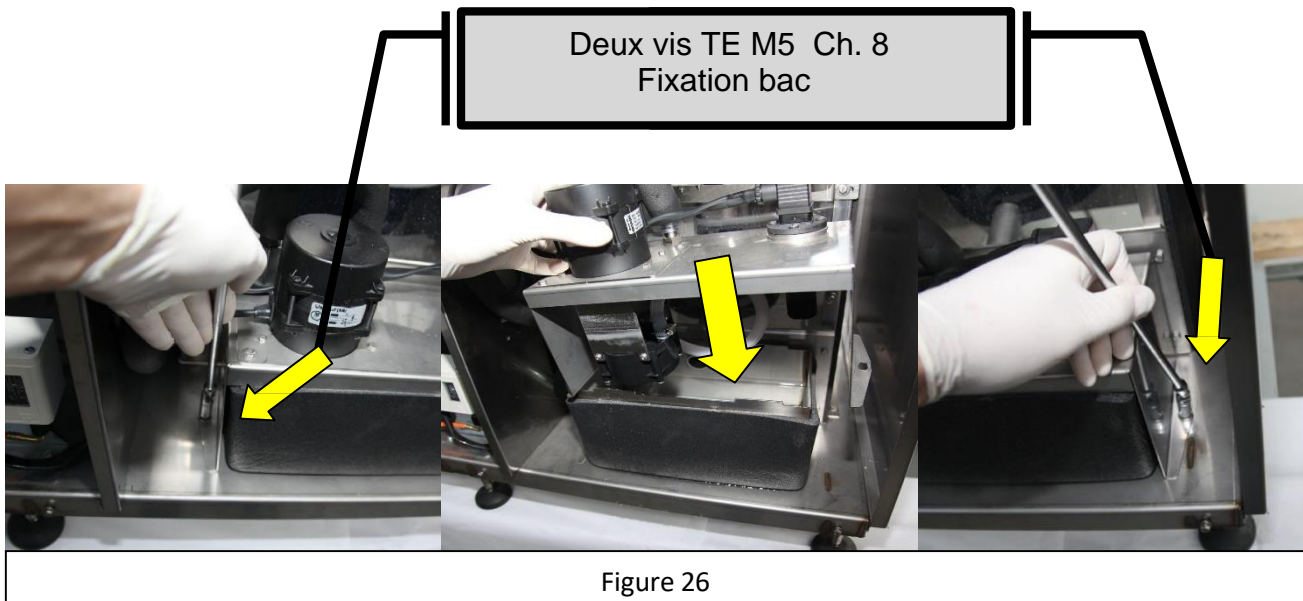
Il s'agit là d'une fonction de SECURITE de la machine.

PROCEDURE de montage

Placer le couvercle avec la POMPE et le FLOTTEUR sur le bac, de la façon indiquée dans la figure 26. Vérifier si le tube relié à la pompe est inséré correctement et s'il interfère avec le FLOTTEUR.

Le tube NE doit PAS présenter d'écrasements ou de fissures. Si c'était le cas, il doit être REMPLACÉ immédiatement.

Serrer les deux vis M5 INOX à 1,5 Nm.



Une fois le bac placé et serré, vérifier si les conduites externes vers l'évaporateur sont libres et sans torsions.

Le cas échéant, les libérer en agissant sur les colliers de fixation.

PROCEDURE de montage :

Lever et placer le CARTER avant sur les trois vis inférieures.

Insérer le carter vers le bas et le pousseur, sans forcer, vers la machine.

Insérer les deux vis latérales M5 sans les serrer de la façon indiquée dans la figure 28-1.

Insérer et serrer les vis, une ou deux selon les modèles, à côté de la commande d'allumage (M5 INOX à 1,5 Nm) de la façon indiquée dans la figure 28-2.

Serrer les deux vis latérales et les trois vis inférieures (M5 INOX à 1,5 Nm) de la façon indiquée dans la figure 28-3.

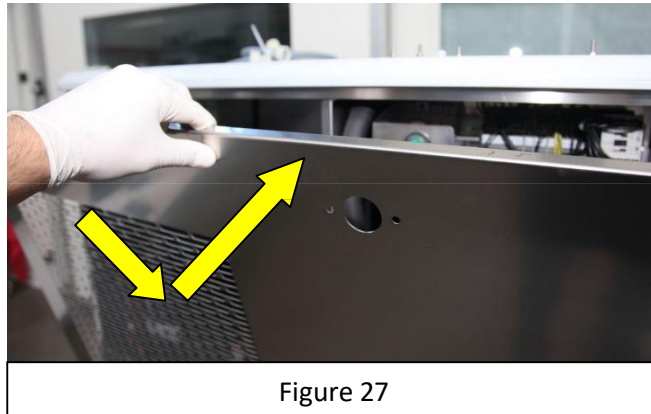


Figure 27

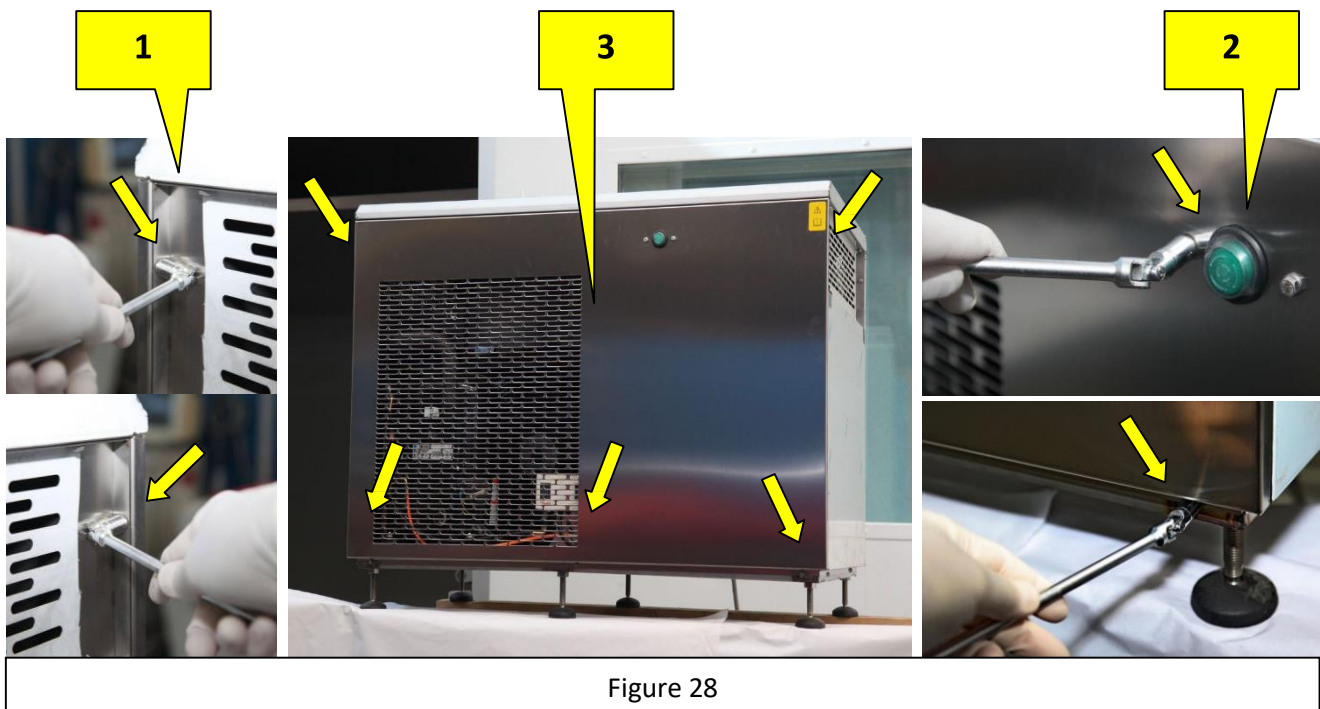


Figure 28

4.12 PREMIERE MISE EN MARCHÉ :

PROCEDURE :

Garder en permanence la zone de travail compartimentée.

Après s'être assuré que l'alimentation en eau est présente, connecter la machine au réseau électrique.

Mettre la machine en marche à l'aide des commandes normales.

Attendre le chargement complet du bac.

Attendre le démarrage du compresseur.

NOTE : selon les modèles et les options de commande, la séquence de démarrage peut différer légèrement.

Dès que le compresseur commence à fonctionner, VERIFIER immédiatement s'il y a des fuites d'eau et/ou si de l'eau s'écoule de l'évaporateur par la trémie de sortie de la glace.

AVERTISSEMENTS :

- Si la machine émet des bruits ANORMAUX tels que des grincements et/ou des bruits métalliques intermittents, ARRETER IMMEDIATEMENT la machine.

ROUVRIER le CARTER avant pour vérifier la cause de l'anomalie.

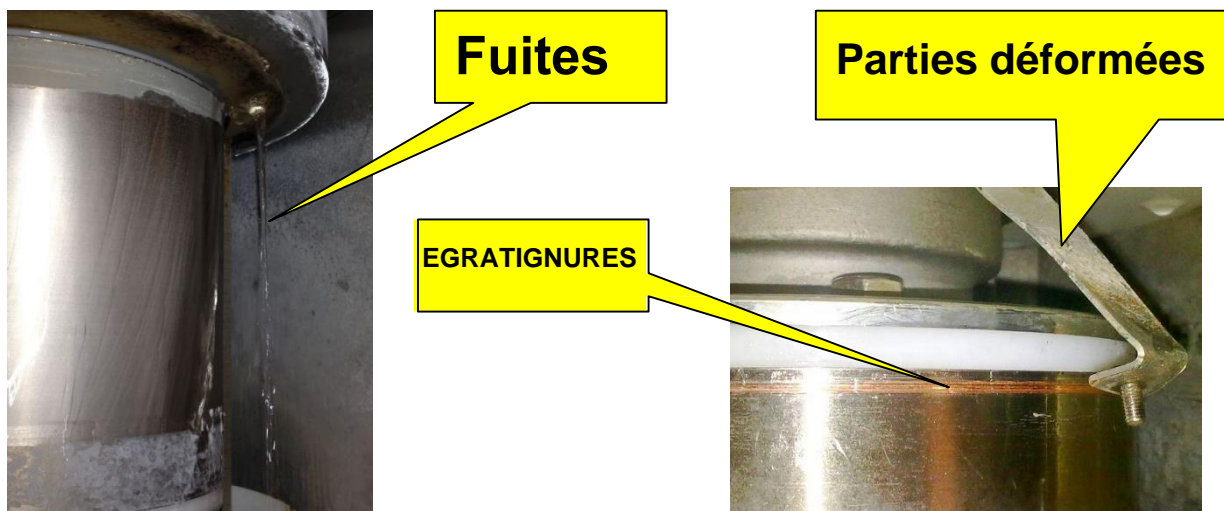
En cas de doute, veuillez CONTACTER le service après-vente.

- Si la circulation de l'eau N'est PAS régulière, ARRETER la machine et la remettre en marche.
- Si la circulation de l'eau N'est toujours PAS régulière, ARRETER la machine et ROUVRIER le carter avant pour vérifier s'il y a des anomalies.

En cas de doute, veuillez CONTACTER le service après-vente.

L'OMISSION ou le PLACEMENT INCORRECT des vis et/ou des composants de la machine peut entraîner des dommages graves ou des dysfonctionnements. Dans ce cas, toute GARANTIE sera annulée.

EXEMPLE de DYSFONCTIONNEMENTS CAUSES PAR DES ERREURS ou DES NEGLIGENCES lors du montage.



4.13 CONTROLE FINAL : QUALITE et QUANTITE de la GLACE PRODUITE

PROCEDURE :

Maintenir les éventuelles compartimentations de la zone de travail.

Récupérer la glace produite pendant les 15 premières minutes de fonctionnement dans un récipient et/ou la jeter.

Vérifier la présence de tout résidu de produit de nettoyage telles que la mousse et les odeurs.

La glace doit se présenter sous forme d'écailles d'une taille différente et d'une épaisseur minimum d'1 mm.

La surface de la glace doit être « sèche » et exempte de gouttelettes d'eau. En serrant une poignée de glace dans votre main, la glace NE doit PAS se compacter mais rester FRIABLE.

La température de la glace produite doit être comprise entre -2°C et -10°C.

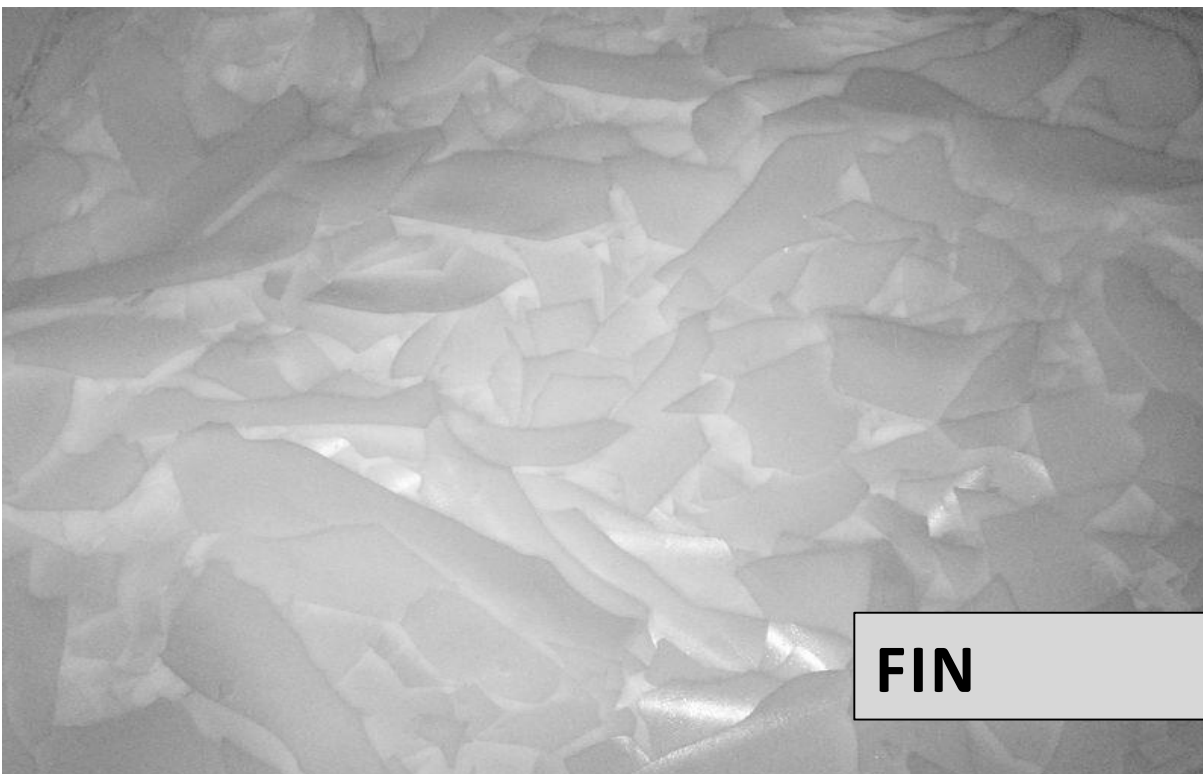
En cas de doute, veuillez CONTACTER le service après-vente.

Une fois cette opération terminée, tous les compartiments peuvent être retirés et la machine peut être remise en PRODUCTION.

INDICATIONS utiles pour déterminer la quantité correcte de glace produite :

A l'aide d'un récipient et d'une balance, il est possible de déterminer les performances de la machine.

- FIM500 : produit environ 5,2 kg de glace en 15 minutes. (min 4,2 Kg/max 5,7 Kg pour 15 minutes).
- FIM900 : produit environ 9,4 kg de glace en 15 minutes. (min 8,3 Kg/max 9,9 Kg pour 15 minutes).
- FIM1500 : produit environ 15,6 kg de glace en 15 minutes. (min 12,5 Kg/max 16,7 Kg pour 15 minutes).



FIN