

FORMEUSE PF



PF33 ÷ PF40 ÷ PF45



**Cachet du Revendeur
pour Garantie**

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ.

Conformément à la Directive Basse Tension **2006/95 CE**, à la directive **2004/108 CE** (Compatibilité Électromagnétique), à la directive **2006/42 CE** (machine), intégrées au marquage CE.

Conformément au Règlement (CE) N° **1935/2004** du Parlement Européen et du Conseil du **27 octobre 2004** concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires.

| | |
|-------------------------|---------------------------|
| Type d'appareil/Machine | PIZZAFORM |
| Marque commerciale | |
| Modèle | PF33 ÷ PF40 ÷ PF45 |
| Fabricant | PIZZA GROUP SRL |
| Adresse | |
| Téléphone | |
| Téléfax | |

Les normes harmonisées ou les spécifications techniques (désignations) appliquées conformément aux règles de la bonne pratique en matière de sécurité en vigueur dans la CEE sont :

Normes ou autres documents normatifs

EN 60335-1 EN 60335-2-64

EN 55014

Autres informations :

En qualité de fabricant et/ou représentant agréé de la société à l'intérieur de la CEE, l'on déclare sous sa responsabilité que les appareils sont conformes aux exigences essentielles prévues par les Directives dont ci-dessus.

San Vito al Tagliamento PN

03-02-2014

Bellotto Carlo

Président



Les appareils sont fabriqués et testés conformément aux prescriptions de sécurité indiquées par les directives européennes de référence.

Ce manuel s'adresse à toutes les personnes qui doivent installer, utiliser et entretenir les formeuses afin qu'elles puissent profiter pleinement des caractéristiques du produit.

En cas de doutes concernant le contenu et pour tout éclaircissement, contacter le fabricant ou le service après-vente agréé en spécifiant le numéro du paragraphe en question.

Il est important que ce manuel soit conservé et suive la machine dans tous ces déplacements (y compris lors de changement de propriétaire), afin de pouvoir être consulté le cas échéant et que le propriétaire dispose des informations nécessaires pour travailler dans des conditions de sécurité.

Le fabricant se réserve en outre la propriété de ce document et interdit à des tiers et aux termes de la loi la falsification, la traduction sans son autorisation.

Les informations techniques, les représentations graphiques et les spécifications présentes dans ce manuel ne peuvent pas être divulguées.

Le fabricant n'est pas obligé de notifier d'éventuelles modifications ultérieures du produit.

© Copyright 2014

SOMMAIRE

- 1 AVANT-PROPOS**
 - 1.1 SYMBOLES
 - 1.2 UTILISATION PRÉVUE
 - 1.3 BUT ET CONTENU DU MANUEL
 - 1.4 CONSERVATION DU MANUEL
 - 1.5 MISE À JOUR DU MANUEL
 - 1.6 GÉNÉRALITÉS
 - 1.7 PRINCIPALES NORMES DE SÉCURITÉ RESPECTÉES ET À RESPECTER
 - 1.8 GARANTIE LÉGALE
 - 1.9 RESPONSABILITÉ DU FABRICANT
 - 1.10 CARACTÉRISTIQUES DE L'UTILISATEUR
 - 1.11 ASSISTANCE TECHNIQUE
 - 1.12 PIÈCES DE RECHANGE
 - 1.13 PLAQUETTE D'IDENTIFICATION
 - 1.14 LIVRAISON DE LA FORMEUSE

- 2 AVERTISSEMENTS POUR LA SÉCURITÉ**
 - 2.1 AVERTISSEMENTS POUR L'INSTALLATEUR
 - 2.2 AVERTISSEMENTS POUR L'UTILISATEUR
 - 2.3 AVERTISSEMENTS POUR LE TECHNICIEN CHARGÉ DE L'ENTRETIEN

- 3 MANUTENTION ET TRANSPORT**

- 4** PRÉPARATION DU LIEU D'INSTALLATION
 - 4.1 PRÉCAUTIONS POUR LA SÉCURITÉ
 - 4.2 LIEU D'INSTALLATION DE LA MACHINE
- 5** INSTALLATION
 - 5.1 MISE À NIVEAU DE LA FORMEUSE
 - 5.2 BRANCHEMENT AUX INSTALLATIONS
 - 5.2.1 Branchement électrique
 - 5.2.1.1 *Mise à la terre*
- 6** MISE EN SERVICE ET UTILISATION DE LA FORMEUSE
 - 6.1 DESCRIPTION DU PANNEAU DE COMMANDE
 - 6.2 PHASE DE MISE EN MARCHÉ
 - 6.3 PHASE DE TRAVAIL
 - 6.4 PROGRAMMATION DU THERMOSTAT
 - 6.5 PHASE D'EXTINCTION
- 7** ENTRETIEN ET NETTOYAGE
 - 7.1 PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ
 - 7.2 ENTRETIEN ORDINAIRE INCOMBANT À L'UTILISATEUR
 - 7.2.1 Nettoyage général
- 8** ANOMALIES POSSIBLES
- 9** INFORMATIONS POUR LA DÉMOLITION ET L'ÉLIMINATION

- 10** SCHÉMA ÉLECTRIQUE
- 11** ÉCLATÉ ET PIÈCES DE RECHANGE
- 12** CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Cher client,

nous souhaitons avant tout vous remercier pour la préférence accordée en achetant un de nos produits et vous félicitons pour le choix effectué.

Afin de vous permettre d'utiliser au mieux votre nouvelle formeuse, nous vous invitons à suivre attentivement ce qui est décrit dans le présent manuel.

1 AVANT-PROPOS

Le fabricant se réserve le droit de modifier les spécifications et caractéristiques techniques et/ou fonctionnelles de la machine à tout moment et sans aucun préavis.

1.1 SYMBOLES

Dans le présent manuel, les points les plus importants sont mis en évidence par les symboles suivants :



INDICATION : Indications concernant la correcte utilisation de la formeuse et les responsabilités des préposés.



ATTENTION : Point qui reporte une note particulièrement importante.



DANGER : Reporte une importante note de comportement pour la prévention d'accidents ou de dommages matériaux

1.2 UTILISATION PRÉVUE

Les formeuses ont été conçues et réalisées exclusivement pour un usage alimentaire et pour le travail de pâtes à base de farine de céréales, en particulier pour les pizzerias, les boulangeries et les pâtisseries.

La destination d'emploi reportée ci-dessus et les configurations prévues de la machine sont les seules admises par le Fabricant : **ne pas utiliser la machine en désaccord avec les indications fournies.**



La destination d'emploi indiquée n'est prévue que pour les appareils ayant une totale efficacité structurelle, mécanique et des installations.

1.3 BUT ET CONTENU DU MANUEL

But :

Le but du manuel est celui de permettre à l'utilisateur de prendre ces mesures et de prévoir tous les moyens humains et matériaux nécessaires pour une utilisation correcte, sûre et durable.

Contenu :

Ce manuel contient toutes les informations nécessaires pour l'installation, l'utilisation et l'entretien de la formeuse.

Une scrupuleuse observation de ce qui est décrit dans celui-ci garantit un haut degré de sécurité et productivité de la formeuse.

1.4 CONSERVATION DU MANUEL

Conservation et Consultation :

Le manuel doit être conservé avec soin et doit être disponible pour la consultation, aussi bien de la part de l'utilisateur que des préposés au montage et à l'entretien.

Le manuel Instructions d'Utilisation et d'Entretien est partie intégrante de la machine.

Détérioration et Perte :

Si nécessaire, demander une autre copie au fabricant ou au revendeur.

Transfert de la formeuse :

En cas de transfert de la formeuse, l'utilisateur est obligé de fournir le présent manuel au nouvel acquéreur.

1.5 MISE À JOUR DU MANUEL

Le présent manuel correspond à l'état de l'art au moment de l'émission sur le marché de la machine.

Les machines déjà présentes sur le marché, avec relative documentation technique, ne seront pas considérées par le fabricant comme incomplètes ou inadéquates suite à d'éventuelles modifications, adaptations ou application de nouvelles technologies sur des machines de nouvelle commercialisation.

1.6 GÉNÉRALITÉS

Informations :

En cas d'échange d'informations avec le Fabricant ou le Revendeur de la formeuse, se référer au numéro de

série et aux données d'identification indiquées sur la plaque.

Responsabilités :

En fournissant le présent manuel, le fabricant décline toute responsabilité, aussi bien civile que pénale, pour tout accident dû à la non observation partielle ou totale des spécifications contenues dans celui-ci.

Le fabricant décline également toute responsabilité dérivant d'une utilisation impropre de la machine ou d'une utilisation non correcte de la part de l'utilisateur, de modifications et/ou de réparations non autorisées, d'une utilisation de pièces de rechange non originales ou non spécifiques pour ce modèle.

Entretien extraordinaire :

Les opérations d'entretien extraordinaire doivent être effectuées par un personnel qualifié et habilité à intervenir sur le modèle de formeuse auquel se réfère le présent manuel.

Responsabilités des opérations d'installation :

 La responsabilité des opérations effectuées pour l'installation de la formeuse ne peut pas être considérée à la charge du Fabricant. Celle-ci est et reste à la charge de l'installateur, auquel incombe l'exécution des contrôles relatifs à la conformité des solutions d'installation proposées. En outre doivent être respectées les normes de sécurité prévues par la législation spécifique en vigueur dans le pays où celle-ci est installée.

Utilisation :

L'utilisation de la machine est également subordonnée, outre aux recommandations contenues dans le présent manuel, au respect de toutes les normes de sécurité prévues par la législation spécifique en vigueur dans le pays où celle-ci est installée.

1.7 PRINCIPALES NORMES DE SÉCURITÉ RESPECTÉES ET À RESPECTER

- A) Directive 2006/95/CE “Concernant le rapprochement des législations des États membres relatives au matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension”.
- B) Directive 2004/108/CE “Concernant le rapprochement des législations des États membres relatives à la compatibilité électromagnétique et abrogeant la Directive 89/336/CEE”.
- C) Directive 89/391/CEE “Concernant la mise en œuvre de mesures visant à promouvoir l'amélioration de la sécurité et de la santé des travailleurs ”.
- D) Directive 2006/42/CE “Relative aux machines et modifiant la directive 95/16/CE”.
- E) Règlement n° 1935/2004 “Concernant les matériaux et les objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et abrogeant les Directives 80/590/CEE et 89/109/CEE
- F) Directive 85/374/CEE et Directive 1999/34/CE “Relative au rapprochement des dispositions législatives, réglementaires et administratives des États membres en matière de responsabilité du fait des produits défectueux”.

- G) Directive 2002/95/CE “Relative à la limitation et à l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques”.
- H) Directive 2002/96/CE et 2003/108/CE “Relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) et modifications successives.”

1.8 GARANTIE LÉGALE

La durée de la garantie est conforme aux normes communautaires et court à partir de la date de la facture délivrée au moment de l'achat.

Dans cette période, seront remplacées ou réparées gratuitement, seulement **franco notre usine**, les pièces détachées qui, pour des raisons dûment constatées et sans équivoques, présentent des défauts de fabrication, à l'exception des composants électriques et de ceux soumis à l'usure.

Les frais d'expédition et le coût de la main-d'œuvre ne sont pas compris dans la garantie.

Afin de pouvoir bénéficier de la garantie légale, conformément à la directive 1999/44/CE, l'utilisateur doit scrupuleusement observer les recommandations indiquées dans le présent manuel et en particulier :

- opérer toujours selon les limites d'utilisation de la formeuse ;
- effectuer toujours un entretien constant et soigné ;
- autoriser l'utilisation de la formeuse à des personnes ayant une capacité et une attitude prouvées et adéquatement formées pour cela.

La non-observation des recommandations contenues dans ce manuel impliquera l'immédiate déchéance de la garantie.

1.9 RESPONSABILITÉ DU FABRICANT



Le fabricant décline toute responsabilité civile et pénale, directe ou indirecte, en cas de :

- installation non conforme aux normes en vigueur dans le pays d'installation et aux directives de sécurité ;
- non-observation des instructions contenues dans le manuel ;
- installation de la part de personnel non qualifié et non formé ;
- utilisation non conforme aux directives de sécurité ;
- modifications et réparations non autorisées par le Fabricant effectuées sur la machine ;
- utilisation de pièces de rechange non originales ou non spécifiques pour le modèle de formeuse ;
- carence d'entretien ;
- évènements exceptionnels.

1.10 CARACTÉRISTIQUES DE L'UTILISATEUR

L'utilisateur de la formeuse doit être une personne adulte et responsable pourvue des connaissances techniques nécessaires pour l'entretien ordinaire des composants mécaniques et électriques de la formeuse.

Veiller à ce que les enfants ne s'approchent pas de la machine avec l'intention de jouer avec lorsque celle-ci est en marche.

1.11 ASSISTANCE TECHNIQUE

Le Fabricant est en mesure de résoudre tout problème concernant l'utilisation et l'entretien durant tout le cycle de vie de la machine.

Le siège central est à votre disposition pour vous indiquer le centre d'assistance agréé le plus proche.

1.12 PIÈCES DE RECHANGE

Utiliser exclusivement des pièces de rechange originales.

Ne pas attendre que les composants soient trop usés avant de les remplacer.

Remplacer un composant usé avant sa rupture favorise la prévention des accidents dus justement à la rupture imprévue des composants, qui pourraient provoquer de graves dommages aux biens et aux personnes.



Effectuer les contrôles périodiques d'entretien comme indiqué au chapitre "ENTRETIEN ET NETTOYAGE".

1.13 PLAQUETTE D'IDENTIFICATION

La plaquette d'immatriculation située sur la formeuse reporte toutes les données caractéristiques de la

machine, y compris les données du Fabricant, le **numéro de Matricule** et le marquage C€.

1.14 LIVRAISON DE LA FORMEUSE

La formeuse est fournie dans un emballage spécial et fermé en bois et est fixée à l'aide de feuillards à une palette de bois qui en permet la manutention moyennant des chariots élévateurs et/ou autres moyens.

À l'intérieur de l'emballage, outre la machine, se trouvent les instructions pour l'utilisation, l'installation et l'entretien et la déclaration de conformité selon la directive machines.

2 AVERTISSEMENTS POUR LA SÉCURITÉ

2.1 AVERTISSEMENTS POUR L'INSTALLATEUR



- Vérifier que l'emplacement prévu pour la formeuse soit conforme aux réglementations locale, nationale et européenne.
- Observer les recommandations indiquées dans le présent manuel.
- Ne pas effectuer de branchements électriques volants avec des câbles provisoires ou non isolés.
- Vérifier que la mise à la terre de l'installation électrique soit efficace.
- Utiliser toujours les équipements de protection individuelle et tout autre dispositif de protection prévu par la loi.

2.2 AVERTISSEMENTS POUR L'UTILISATEUR



Les conditions ambiantes du lieu où est installée la machine doivent avoir les caractéristiques suivantes :

- le lieu doit être sec ;
- les sources hydrauliques et de chaleur doivent être à une distance adéquate ;
- la ventilation et l'éclairage doivent être appropriés et conformes aux normes d'hygiène et de sécurité prévues par les lois en vigueur ;

- le sol doit être en plan et compact afin de favoriser un nettoyage soigné ;
- il ne doit pas y avoir en proximité de la machine d'obstacles de toute nature pouvant empêcher la ventilation normale de celle-ci.

En outre l'utilisateur doit :

- veiller à ce que les enfants ne s'approchent pas de la machine lorsque celle-ci est en marche ;
- observer les recommandations indiquées dans le présent manuel.
- ne pas retirer ni manipuler les dispositifs de sécurité de la machine ;
- être toujours très attentif, bien observer son propre travail et ne pas utiliser la machine lorsque l'on est distrait ;
- effectuer toutes les opérations en toute sécurité et avec calme ;
- respecter les instructions et les avertissements mis en évidence par les plaquettes exposées sur la formeuse.

Les plaquettes sont des dispositifs de sécurité, elles doivent donc être toujours parfaitement lisibles. Au cas où elles seraient endommagées et illisibles, il est obligatoire de les remplacer en en demandant une copie originale au Fabricant.

- À la fin de chaque utilisation, avant les opérations de nettoyage, d'entretien ou de déplacement de la machine, couper le courant électrique

2.3 AVERTISSEMENTS POUR LE TECHNICIEN CHARGÉ DE L'ENTRETIEN



- Observer les recommandations indiquées dans le présent manuel.
- Utiliser toujours les équipements de protection individuelle et tout autre dispositif de protection.
- Avant de commencer toute opération d'entretien, s'assurer que la formeuse, au cas où elle aurait été utilisée, se soit refroidie (plateaux, moteur électrique).
- Au cas où un des dispositifs de sécurité s'avérerait déréglé ou ne fonctionnant pas, la formeuse doit être considérée comme en panne.
- Couper le courant électrique avant d'intervenir sur les parties électriques, électroniques et les connecteurs.

3 MANUTENTION ET TRANSPORT

La machine est fournie avec toutes les pièces prévues dans un emballage spécial fermé et fixée à l'aide de feuillards à une palette en bois.

Faire attention à la tendance au déséquilibre de la machine.

La machine doit être déchargée du moyen de transport en la soulevant avec un équipement adéquat.

Pour le transport de la machine jusqu'au lieu d'installation, utiliser un chariot à roulette de portée adéquate.

Durant le levage, éviter les à-coups et les mouvements brusques.

S'assurer que les moyens de levage aient une portée supérieure au poids de la machine à soulever.

Toute la responsabilité du levage des charges reposera sur le conducteur des moyens de levage.

Laisser un espace libre d'environ 50 cm autour de la formeuse afin de faciliter les opérations d'utilisation, de nettoyage et d'entretien de la machine.

En cas d'instabilité de la formeuse dérivant de l'irrégularité du socle, desserrer le boulon et régler les pieds en les vissant ou en les dévissant. Revisser le boulon après le réglage.

DANGER



Veiller à ce que les enfants ne jouent pas avec les composants de l'emballage (ex. pellicules et polystyrène). Risque d'étouffement !

4 PRÉPARATION DU LIEU D'INSTALLATION

4.1 PRÉCAUTIONS POUR LA SÉCURITÉ



La responsabilité des opérations effectuées sur le lieu d'emplacement de la machine est et reste à la charge de l'utilisateur ; celui-ci doit également effectuer les contrôles relatifs aux solutions d'installation proposées. L'utilisateur doit obtempérer aux réglementations de sécurité locale, nationale et européenne.

L'appareil devra être installé sur un sol ayant une capacité portante adéquate.

Les instructions de montage et de démontage de la formeuse sont réservées aux techniciens spécialisés.

Il est préférable que les utilisateurs s'adressent toujours à notre service d'assistance pour toute demande de techniciens qualifiés.

Au cas où interviendraient d'autres techniciens, il est recommandé de s'informer sur leurs capacités.

L'installateur, avant de commencer les phases de montage ou de démontage de la machine, doit obtempérer aux précautions de sécurité prévues par la loi et en particulier à :

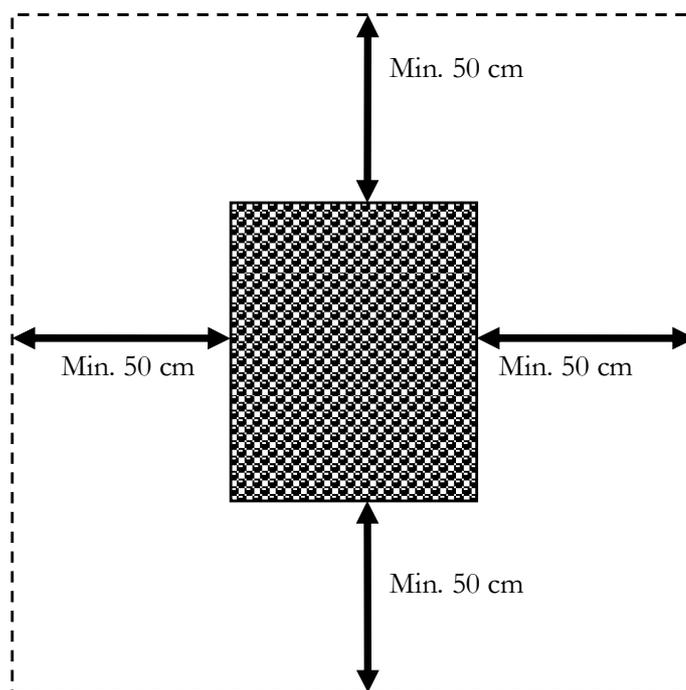
- A) ne pas opérer dans des conditions adverses ;
- B) opérer dans de parfaites conditions psychophysiques et vérifier que les équipements de protection individuelle et les dispositifs de sécurité soient intacts et parfaitement fonctionnants ;
- C) porter des gants de sécurité ;
- D) porter des chaussures de sécurité ;
- E) avoir des ustensiles munis d'isolation électrique ;

- F) s'assurer que la zone intéressée par les phases de montage et de démontage ne présente aucun obstacle.

4.2 LIEU D'INSTALLATION DE LA MACHINE

Sur la figure ci-dessous sont indiquées les distances minimales devant être respectées lors du positionnement afin de faciliter les opérations d'utilisation, de nettoyage et d'entretien de la formeuse.

La distance minimale à respecter entre la formeuse et les murs ou les autres machines doit être d'environ 50 cm.



5 INSTALLATION

L'installation doit être effectuée par un personnel qualifié selon la réglementation locale, nationale et européenne.

5.1 MISE À NIVEAU DE LA FORMEUSE

En cas d'instabilité de la formeuse due à l'irrégularité du sol, caler les pieds avec des morceaux de caoutchouc.

5.2 BRANCHEMENT AUX INSTALLATIONS

5.2.1 Branchement électrique

Il suffit de brancher le câble d'alimentation au réseau électrique.

La prise du réseau électrique doit être facilement accessible et aucun déplacement ne doit être nécessaire.



Le branchement électrique (fiche) doit être facilement accessible même après l'installation de la formeuse.

La distance entre la machine et la prise ne doit pas provoquer la tension du câble d'alimentation. En outre, le câble ne doit pas se trouver sous les pieds ou les roulettes d'appui de la machine.



Si le câble d'alimentation s'avère endommagé, celui-ci doit être remplacé par le service d'assistance technique ou par un technicien qualifié de manière à prévenir tout risque.

 **SUR LE FORMEUSE 230V MONOPHASE**, pour obvier aux phénomènes causant temporaires sauts de courant et en présence d'un variateur de vitesse (inverter), duquel la machine est équipée, il est nécessaire que l'installation électrique aie un interrupteur différentiel in Class A super-immunisé, type « SI », qui garantit la disponibilité continue du courant électrique en pleine sécurité.

5.2.1.1 *Mise à la terre*

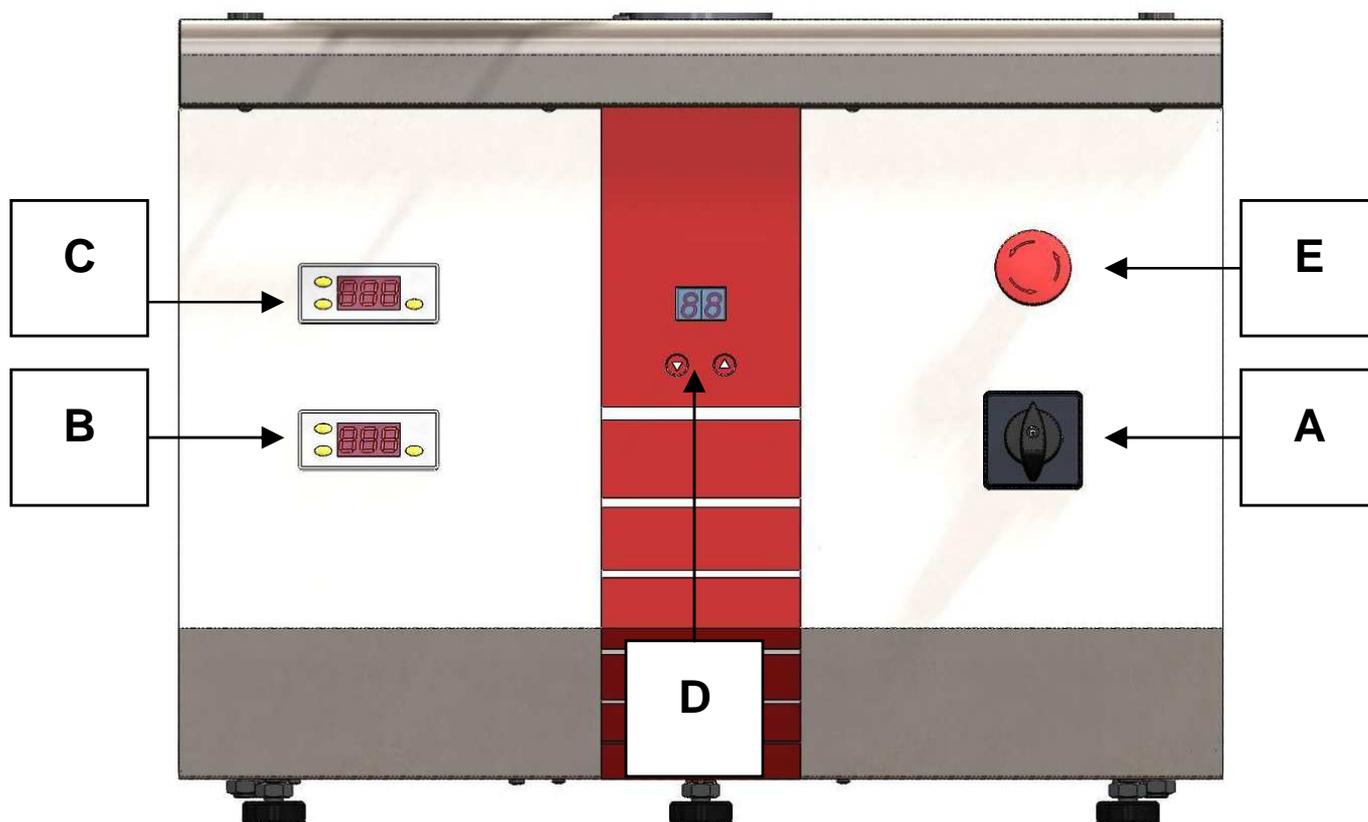
DANGER



L'installation doit obligatoirement être pourvue de mise à la terre et d'interrupteur différentiel conformément aux lois en vigueur.

6 MISE EN SERVICE ET UTILISATION DE LA PÉTRISSEUSE

6.1 DESCRIPTION DU PANNEAU DE COMMANDE



Légende :

- A = Interrupteur général
- B = Thermostat plateau inférieur
- C = Thermostat plateau supérieur
- D = Temporisateur de pause en phase de compression
- E = Bouton rouge d'inversion de marche du moteur

Le panneau est constitué d'un interrupteur général (**A**), de 2 thermostats (**B ÷ C**), d'un minuteur (**D**), d'un bouton rouge d'arrêt d'urgence (**E**).

Le panneau permet l'allumage et l'extinction de la formeuse, d'en régler le fonctionnement et d'effectuer les réglages.

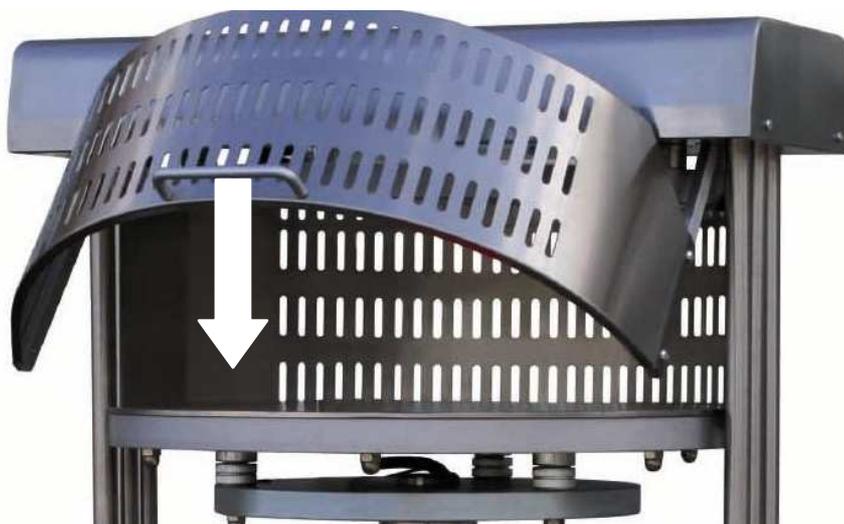
6.2 PHASE DE MISE EN MARCHÉ

Brancher la formeuse au réseau électrique et tourner l'interrupteur général **A** sur la position "1".

Régler les thermostats **B** et **C** des plateaux à 150° C (voir paragraphe 6.4).

Programmer le temporisateur **D** à 0.6-1 secondes.

Fermer la protection pour mettre en marche le cycle de montée et descente du disque inférieur (voir figure ci-dessous).



Si le premier départ de la plaque inférieure n'est pas levé complètement, mais n'augmente que d'environ 2 cm, l'ordre des phases n'est pas correct.

Inverser 2 phases sur la prise d'alimentation.

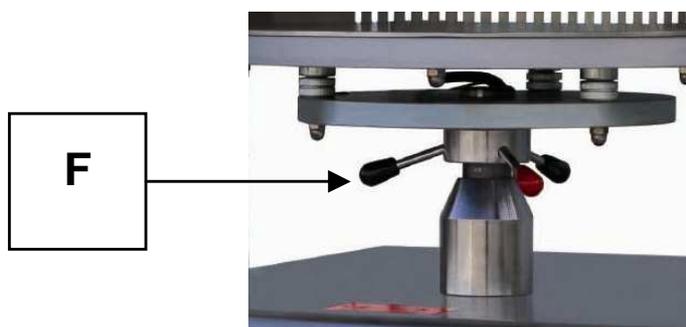
Allumer la machine et après environ 15 minutes effectuer quelques mises en marche à vide et vérifier que le réchauffement des disques et le fonctionnement général soient réguliers.

6.3 REGLAGES

Les réglages conseillés ont un caractère purement indicatif, à cause des variantes suivantes: caractéristiques du pétrissage, grammage, épaisseur et grandeur du disque, les réglages sont définis expérimentalement.

Réglage de l'épaisseur

La machine est fournie avec un réglage maximum (1 mm) propre au formage de pizza dont le grammage est moyen. Pour satisfaire chaque exigence, la machine peut varier l'épaisseur de la pâte en tournant la poignée de réglage **F** comme indiqué sur la plaquette au-dessous:



- **épaisseur minimum (-)** tourner dans le sens inverse de celui des aiguilles d'une montre.
- **épaisseur maximum (+)** tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.

6.4 PHASE DE TRAVAIL

Avant de commencer tout cycle de travail, vérifier que la machine soit parfaitement propre, en particulier les surfaces des plateaux, les protections et toute surface entrant en contact avec les denrées alimentaires.

Si nécessaire, effectuer le nettoyage selon les modalités décrites au **chapitre 7**.

Après avoir allumé la machine, programmer le temporisateur **D** de 0 à 1,5 secondes, régler les thermostats **B** et **C** sur des valeurs comprises entre +150 °C et +160 °C.

En même temps sont activées les résistances électriques placées à l'intérieur des disques, lesquelles par effet thermique commencent la phase de chauffage des disques dont les températures sont maintenues constantes sur les valeurs fixées par les thermostats.

DANGER



Pendant le fonctionnement de la machine, il est absolument interdit d'introduire les mains à l'intérieur des disques. En outre, les disques et les surfaces adjacentes deviennent très chauds et peuvent présenter un risque de brûlure. Il est donc nécessaire de prêter la plus grande attention, éviter tout contact avec les parties indiquées et suivre les prescriptions pour l'utilisation.

Quand la stabilisation thermique des disques est atteinte (le temps d'attente varie selon la valeur de la

température sélectionnée), on peut passer à la phase opérationnelle.

À l'aide d'une petite pelle appropriée et légèrement enfarinée, prélever une boulette de pâte précédemment levée (au moins 4 - 6 heures) et la déposer au centre du disque inférieur ;

Fermer la protection pour mettre en marche le cycle de montée et descente du disque inférieur.

La durée de la compression des disques, nécessaire pour le formage de la pâte, est réglée par le temporisateur D selon la valeur précédemment sélectionnée.

À la fin de la compression le disque inférieur descend jusqu'à la position initiale de repos. À la conclusion du cycle la pâte devra avoir pris une forme plate et circulaire, prête pour être prélevée avec la petite pelle.



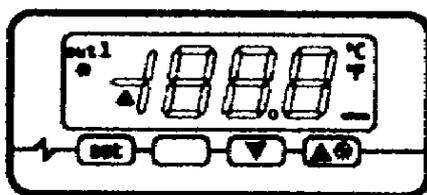
Si pendant la phase opérationnelle, il faut interrompre la montée du disque inférieur et le reporter dans la position de repos, ouvrir la protection et appuyer sur le bouton E.



Avant de procéder avec la phase de travail, contrôler un par un les différents dispositifs de sécurité. Ceux-ci sont efficaces lorsque :

- la machine s'arrête si l'on soulève la protection avant ;
- la machine ne démarre pas si l'on soulève ou l'on retire la protection arrière.

6.5 PROGRAMMATION DU THERMOSTAT



Le thermostat (voir figure) se met automatiquement en fonction dès que l'interrupteur est allumé (A). Pendant le fonctionnement ordinaire, l'afficheur visualisera la température du plateau. Pour régler le thermostat, appuyer sur la touche **set** : le voyant out 1 se mettra à clignoter. Appuyer dans les 15 secondes suivantes sur les touches ▲ (haut) ou ▼ (bas) et régler la température désirée du plateau. Après avoir réglé la température désirée, appuyer sur la touche **set** ou laisser passer 15 secondes.



Si l'afficheur affiche le sigle **Pr1** (erreur sonde), contrôler le bon état de la sonde ou la connexion sonde-instrument. Cette opération ne doit être effectuée que par un technicien qualifié

DANGER



Avant d'effectuer toute intervention d'entretien, y compris de nettoyage, il faut débrancher la fiche de la prise du réseau d'alimentation et attendre le refroidissement complet des disques.

6.6 PHASE D'EXTINCTION

Pour éteindre la formeuse, appuyer sur le bouton d'urgence rouge **E** et tourner la poignée de l'interrupteur général **A** sur la position "**0**".

7 ENTRETIEN ET NETTOYAGE

7.1 PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ



Avant d'effectuer toute opération d'entretien, nettoyage compris, adopter les précautions suivantes :

- s'assurer que l'interrupteur général soit désactivé ;
- s'assurer que l'alimentation ne puisse pas être réactivée accidentellement. Débrancher la fiche de la prise d'alimentation électrique ;
- utiliser les équipements de protection individuelle prévus par la directive 89/391/CEE ;
- opérer toujours avec des équipements appropriés pour l'entretien ;
- une fois terminés l'entretien ou les opérations de réparation et avant de remettre en marche la formeuse, réinstaller toutes les protections et réactiver tous les dispositifs de sécurité.

7.2 ENTRETIEN ORDINAIRE INCOMBANT À L'UTILISATEUR

La formeuse nécessite d'un simple mais fréquent et soigné nettoyage afin de toujours garantir un rendement efficace et un fonctionnement régulier.

7.2.1 Nettoyage général

Le nettoyage doit être effectué à la fin de chaque utilisation conformément aux normes d'hygiène et pour sauvegarder les fonctionnalités de la machine.

À l'aide d'un pinceau approprié, procéder à une première élimination des résidus de pâte et farine. Nettoyer la machine, notamment les surfaces des disques au contact de la pâte en utilisant une éponge ou un chiffon humidifiés avec de l'eau et du détergent ; En cas d'emploi de détergent, bien rincer pour en éliminer les traces. Essuyer avec du papier absorbant à usage alimentaire, puis passer un chiffon doux et propre, imbibé d'un désinfectant spécifique pour machines alimentaires sur toutes les surfaces au contact de la pâte, puis sur toute la machine.



Il est recommandé de ne jamais utiliser de produits chimiques non alimentaires, abrasifs ou corrosifs. Éviter de manière absolue les jets d'eau, ustensiles divers et instruments rugueux ou abrasifs tels que les pailles de fer, les éponges ou autre pouvant endommager les surfaces et en particulier compromettre la sécurité du point de vue de l'hygiène.

8 ANOMALIES POSSIBLES

| Anomalie | Cause | Solution |
|---|---|---|
| La machine ne se met pas en marche | Coupure d'énergie électrique dans le réseau | Contrôler le compteur général, les fusibles, la prise, la fiche et le câble d'alimentation. |
| | La poignée de l'interrupteur général est sur la position "0" | Tourner la poignée sur la position "1" |
| | La grille de protection arrière est soulevée ou non présente. | Vérifier le correct positionnement de la grille de protection arrière. |
| | En baissant la grille de protection, le plat ne se soulève pas et on entend un bourdonnement. | Débloquer la touche d'urgence. |
| La machine s'arrête pendant son utilisation | Le plat inférieur se soulève de 2 cm, puis retourne en arrière. | Inverser deux phases, le moteur tourne en sens inverse. |
| | Présence de corps étrangers entre les disques. | Appuyer sur le bouton d'ouverture des disques et retirer les corps étrangers. |
| La pâte colle aux disques | La pâte n'est pas bien levée. | Étendre un voile d'huile sur les disques. Faire lever plus la pâte. |
| | La température des disques est trop basse. | Régler les thermostats à 150°C-160°C |

9 INFORMATIONS POUR LA DÉMOLITION ET L'ÉLIMINATION

La démolition et l'élimination de la machine sont une charge et une responsabilité exclusives du propriétaire qui devra agir conformément aux lois en matière de sécurité, respect et sauvegarde de l'environnement en vigueur dans son pays.

Le démantèlement et l'élimination peuvent être confiés à des tiers, à condition que ceux-ci soient des sociétés autorisées pour la récupération et l'élimination des matériaux en question.



INDICATION : *respecter toujours et dans tous les cas les normes en vigueur dans le pays où est effectuée l'élimination des matériaux et éventuellement pour en déclarer la mise au rebut.*



ATTENTION : *Toutes les opérations de démontage pour la démolition doivent être effectuées lorsque la machine est à l'arrêt et débranchée de l'alimentation électrique.*

- *retirer tous les dispositifs électriques ;*
- *séparer les accumulateurs présents sur les cartes électroniques ;*
- *mettre au rebut la structure de la machine moyennant les sociétés autorisées ;*



ATTENTION : *L'abandon de la machine dans des zones accessibles constitue un grave danger pour les personnes et les animaux.*

La responsabilité pour tout dommage à des personnes et animaux retombe sur le propriétaire.

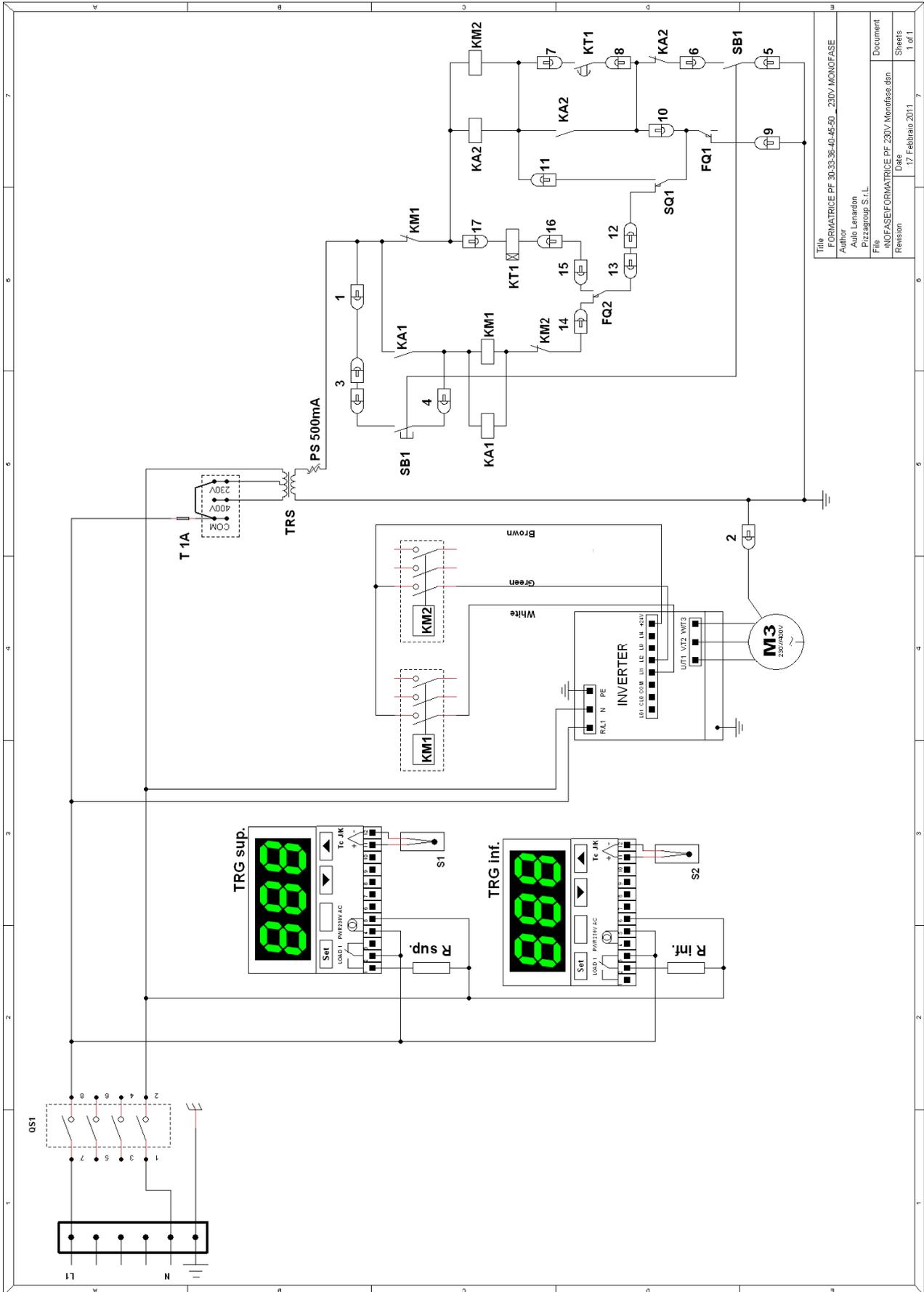
INFORMATIONS AUX UTILISATEURS



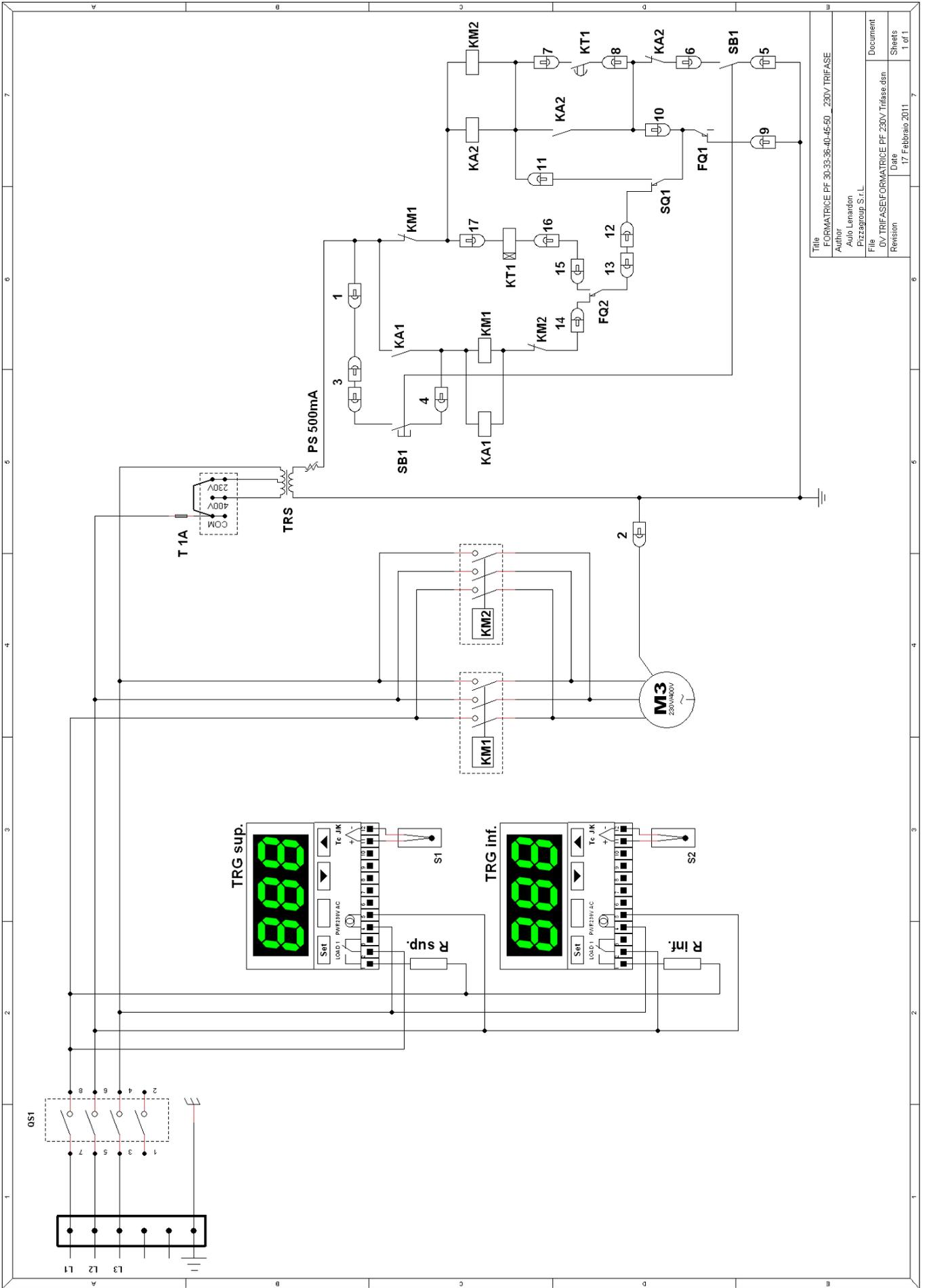
L'appareil rentre dans le domaine d'application des directives européennes 2002/95/CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE qui prescrivent de ne pas éliminer ce produit avec les déchets ménagers ordinaires. Pour éviter de possibles dommages à l'environnement ou à la santé de l'homme, nous vous prions de séparer ce produit des autres déchets afin de pouvoir le recycler en toute sécurité du point de vue de l'environnement.

Pour plus d'informations sur les centres de collecte, contacter le bureau municipal ou le revendeur chez lequel vous avez acheté le produit.

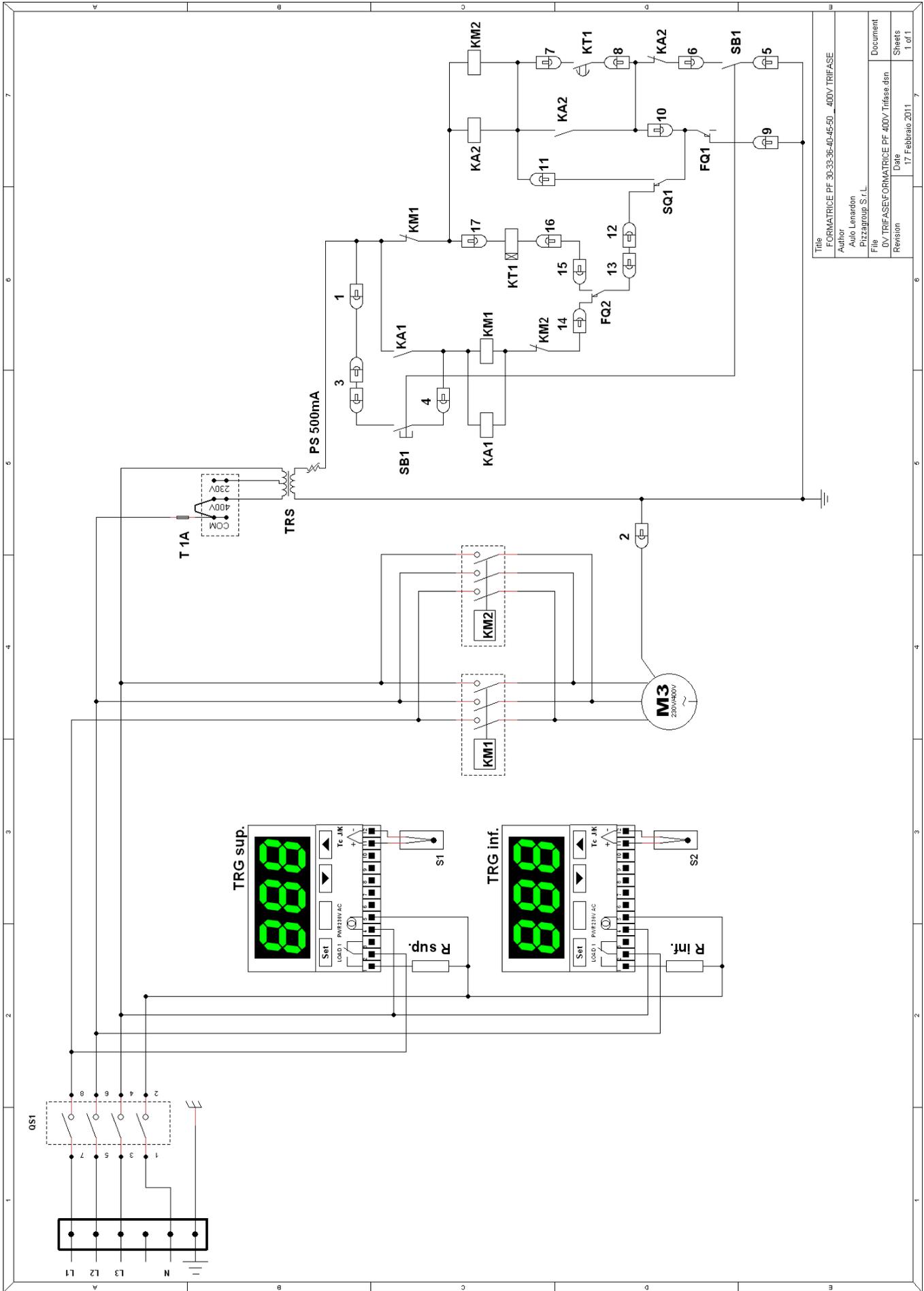
10 INSTALLATION ÉLECTRIQUE



| | |
|----------|---|
| Title | FORMATRICE PF 30-35-36-40-45-50_230V/MONOFASE |
| Author | Aurio Lemardon |
| File | PIZZAGROUP S.r.L. |
| Revision | Document |
| Date | 17 Febbraio 2011 |
| Sheets | 1 of 1 |

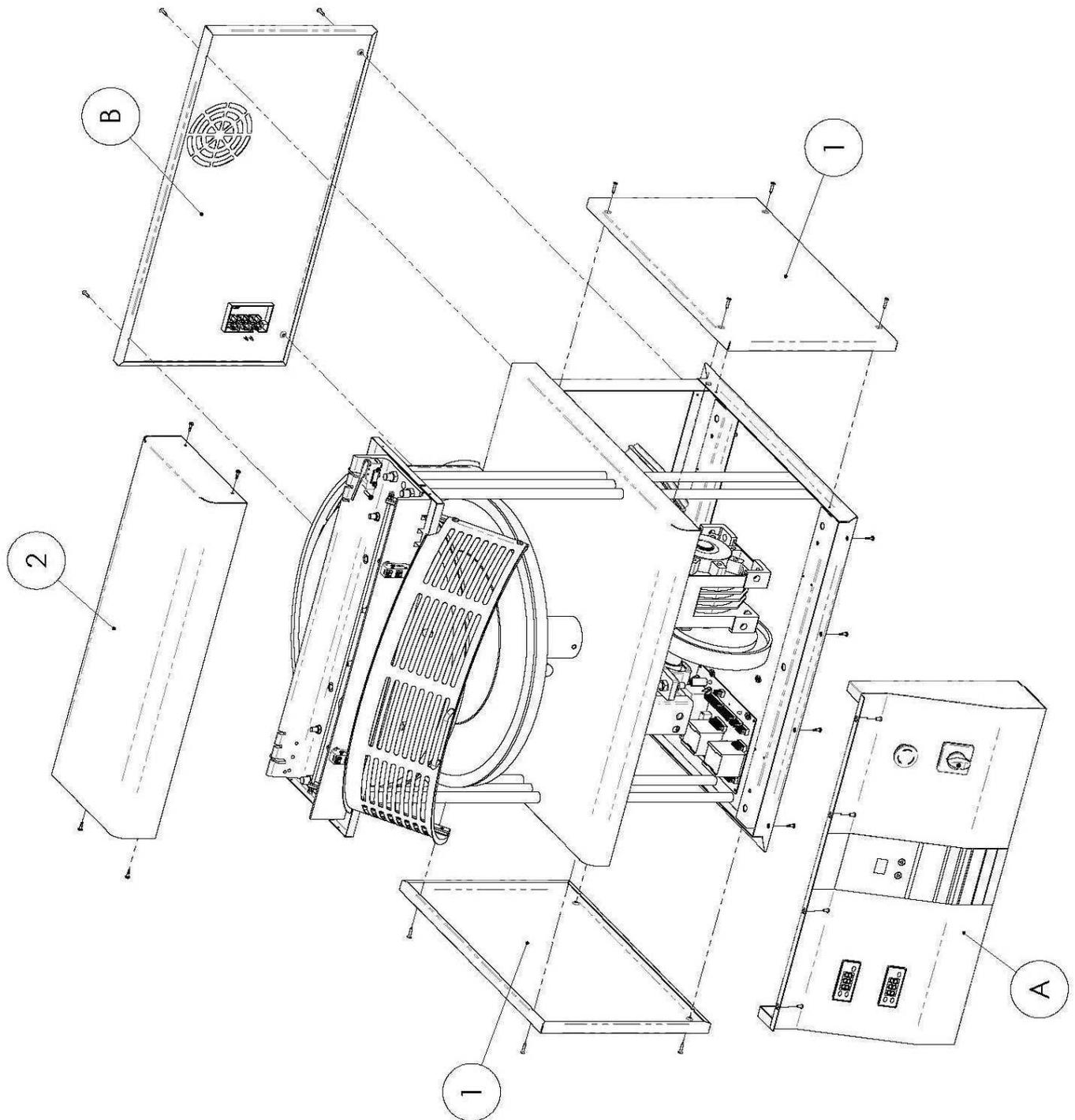


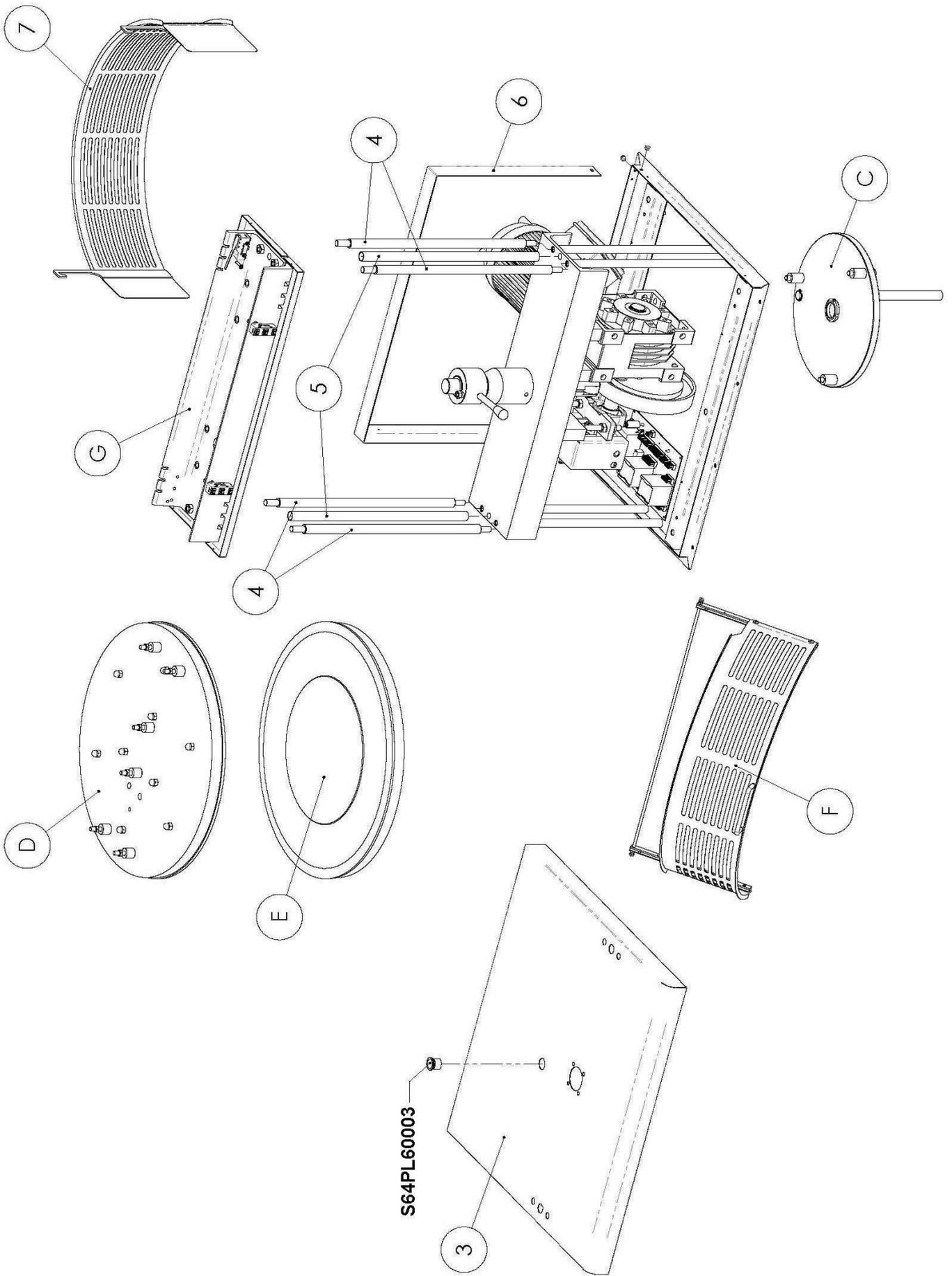
| | |
|----------|--|
| Title | FORMATRICE PF 30-33-36-40-45-50 - 230V TRIFASE |
| Author | Aulo Lenardon Pizzagroup S.r.L. |
| File | OV TRIFASE\FORMATRICE PF 230V Trifase.dsn |
| Revision | Date 17 Febbraio 2011 |
| Sheets | 1 of 1 |

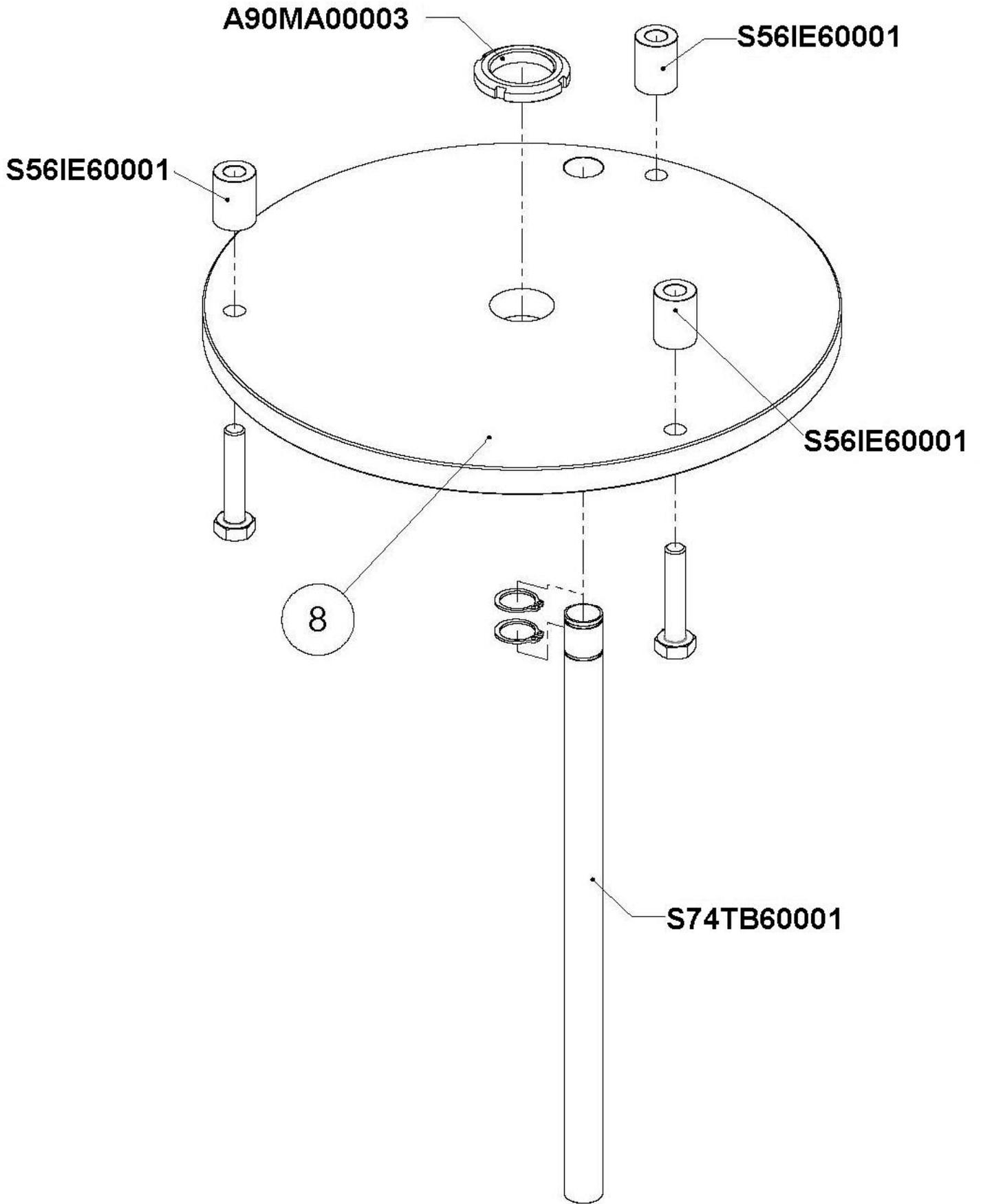


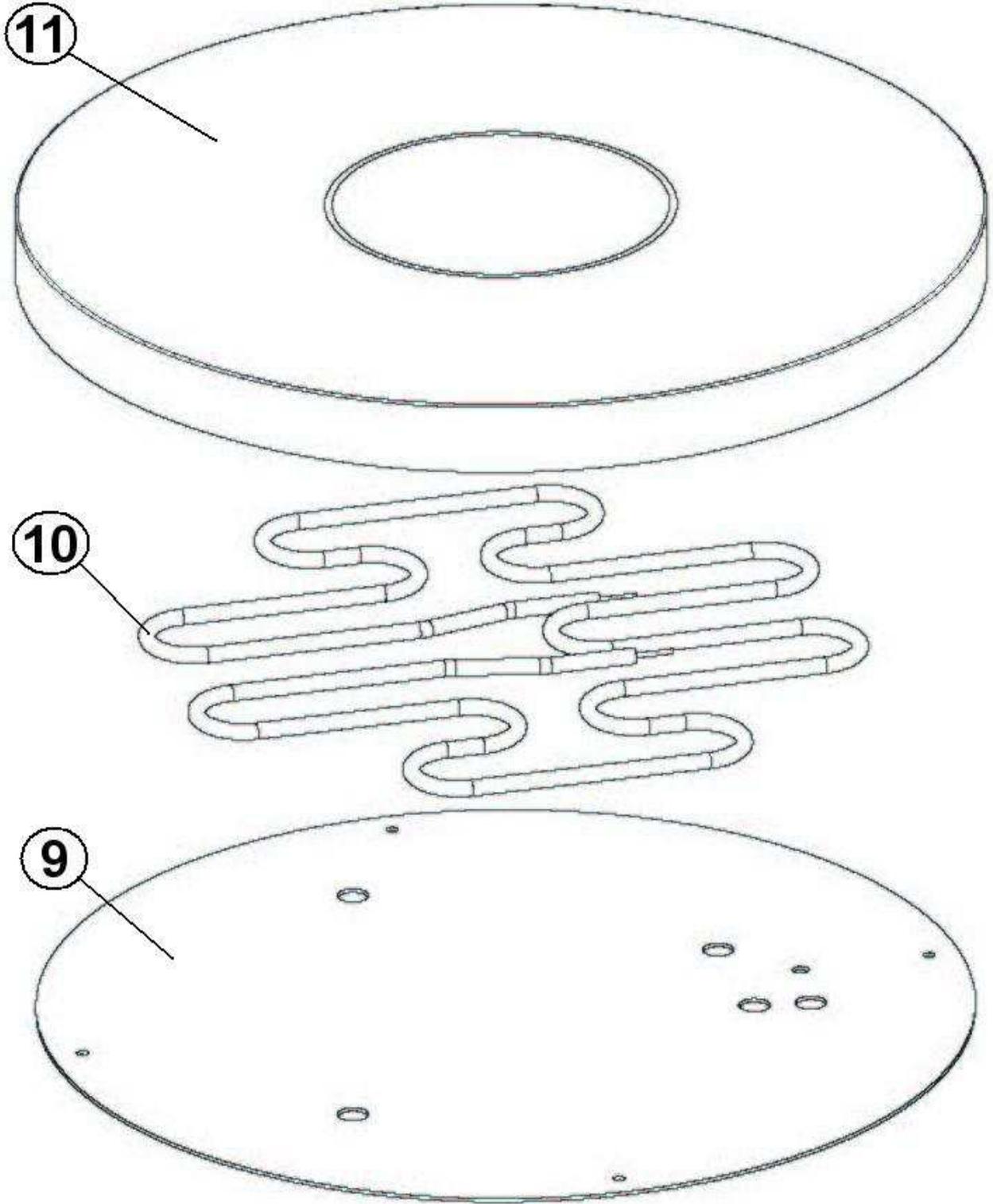
| | |
|----------|--|
| Title | FORMATRICE PF 30-33-36-40-45-50 - 400V TRIFASE |
| Author | Aulo Lemardon Pizzagroup S.r.L. |
| File | 0V TRIFASEFORMATRICE PF 400V Trifase.dfn |
| Revision | Date |
| | 17 Febbraio 2011 |
| Document | Sheets |
| | 1 of 1 |

11 ÉCLATÉ ET PIÈCES DE RECHANGE

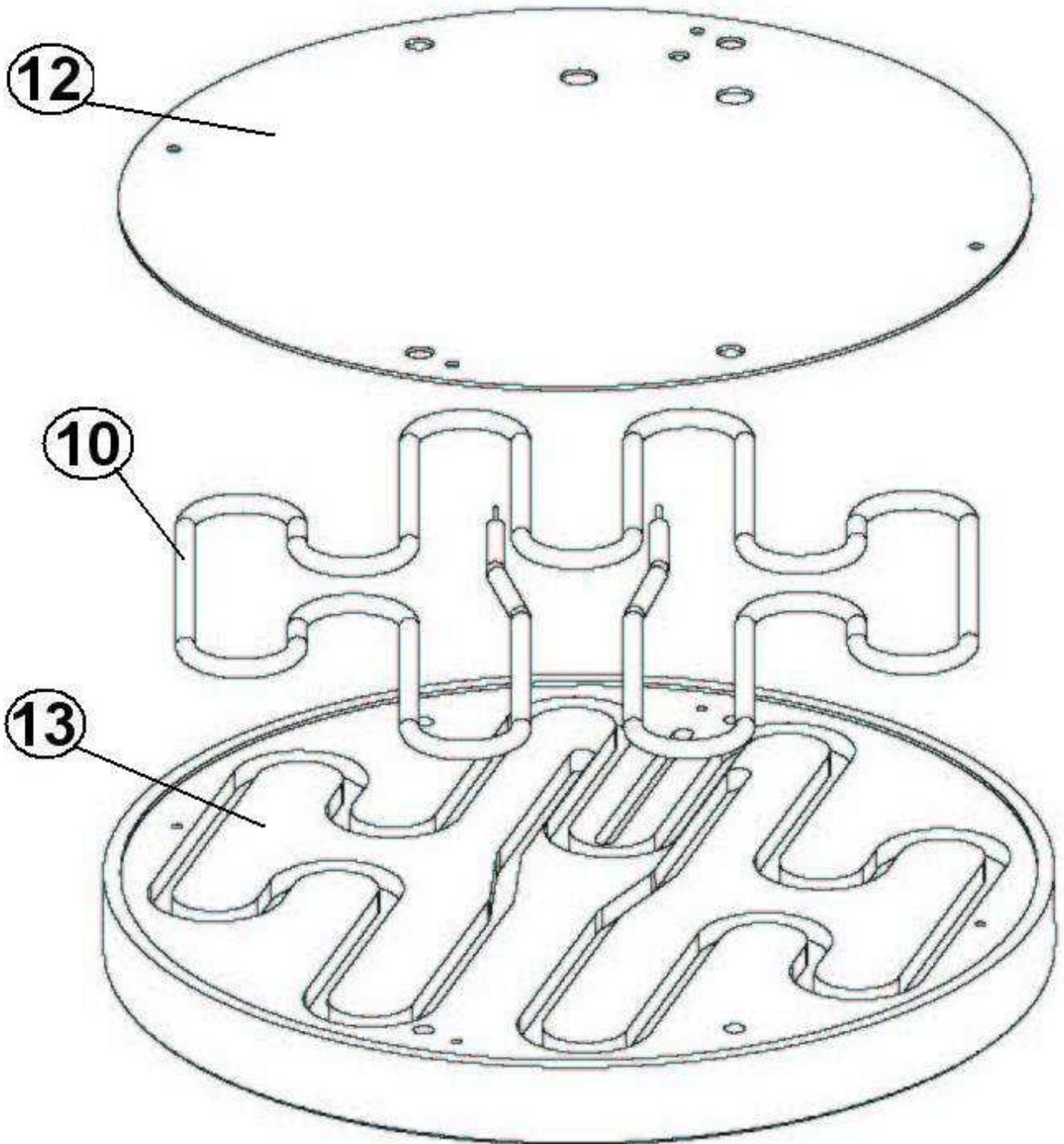




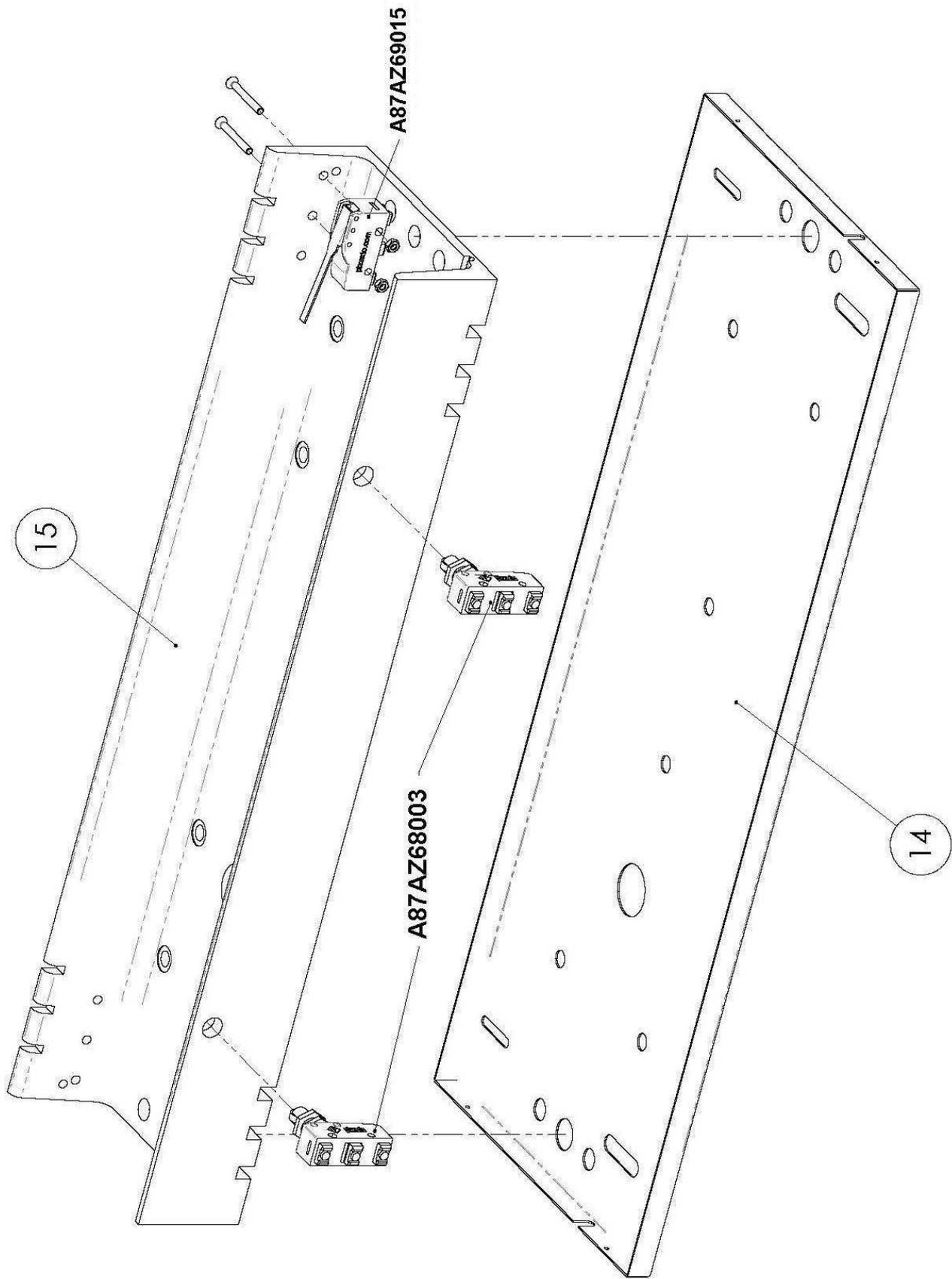


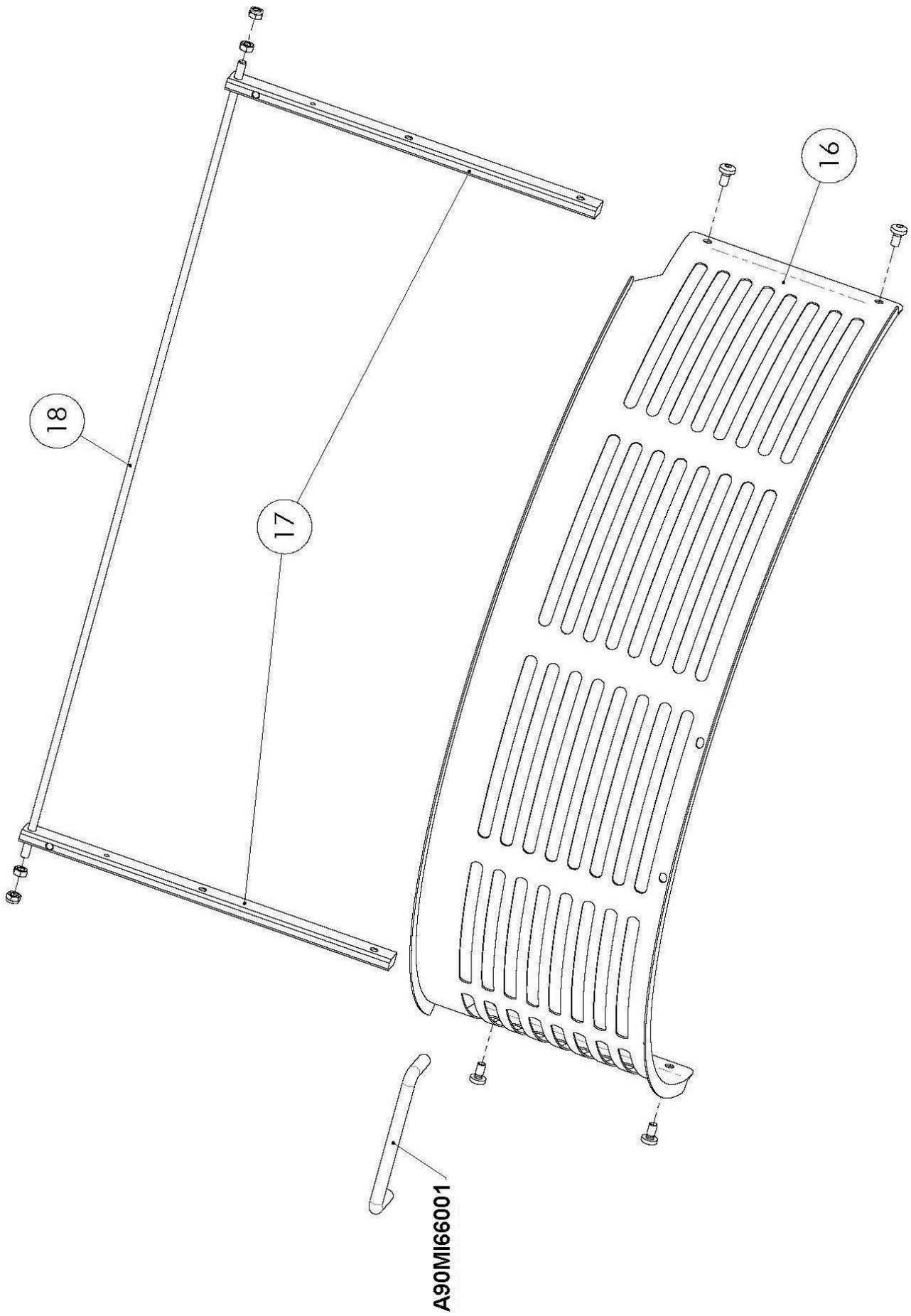


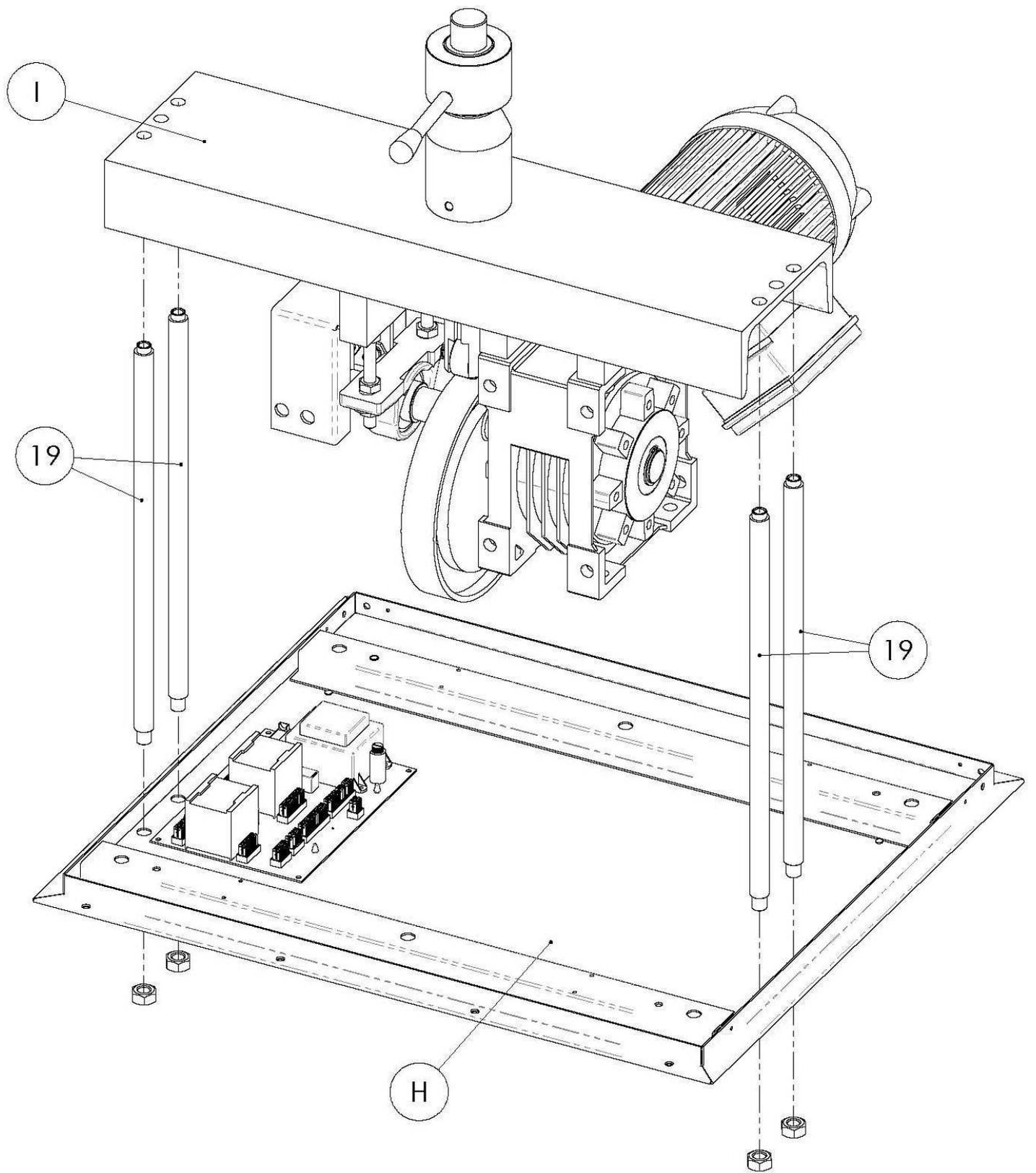
PLAT INFERIEUR

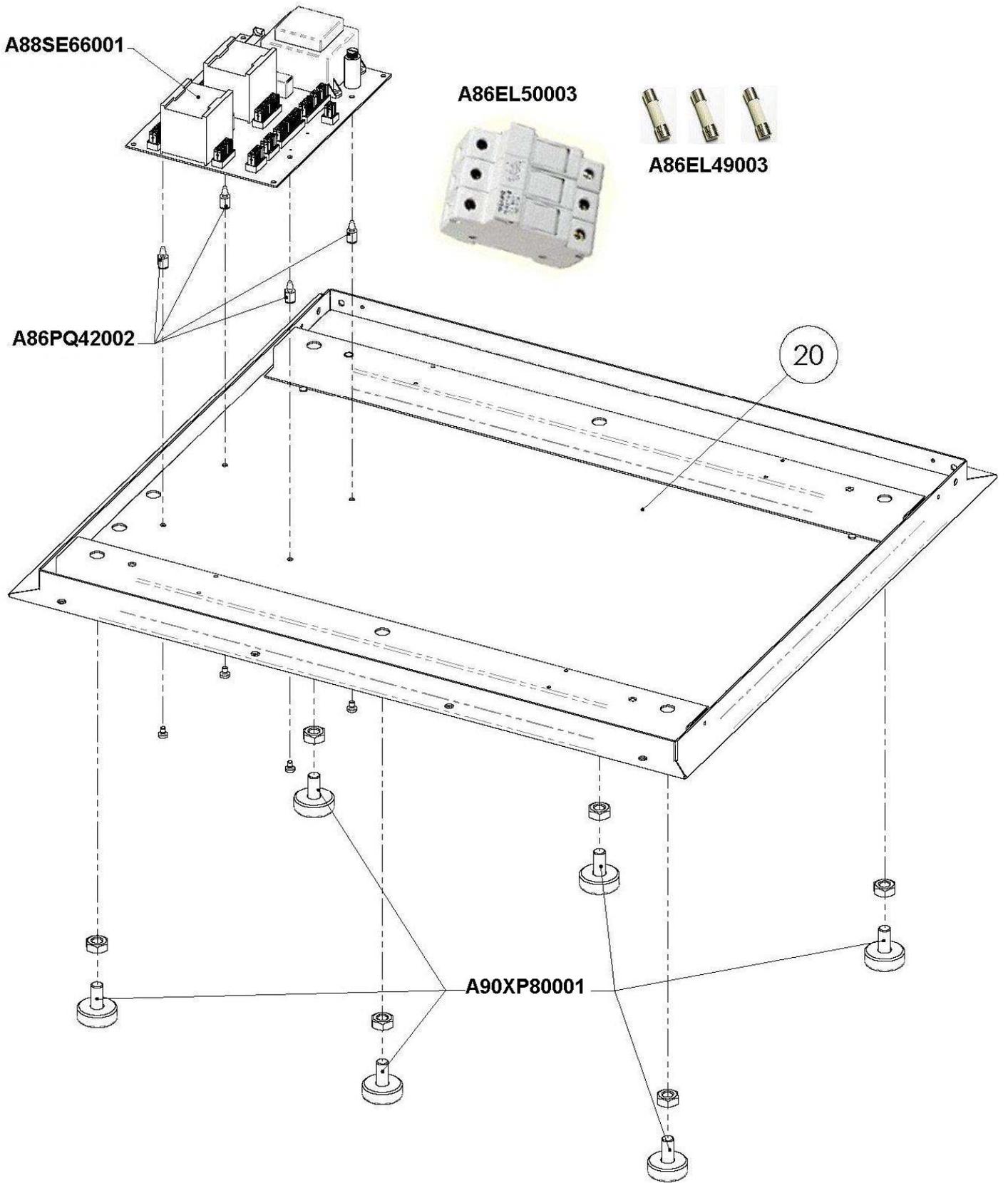


PIATTO SUPERIEUR (avec bord et sans bord)

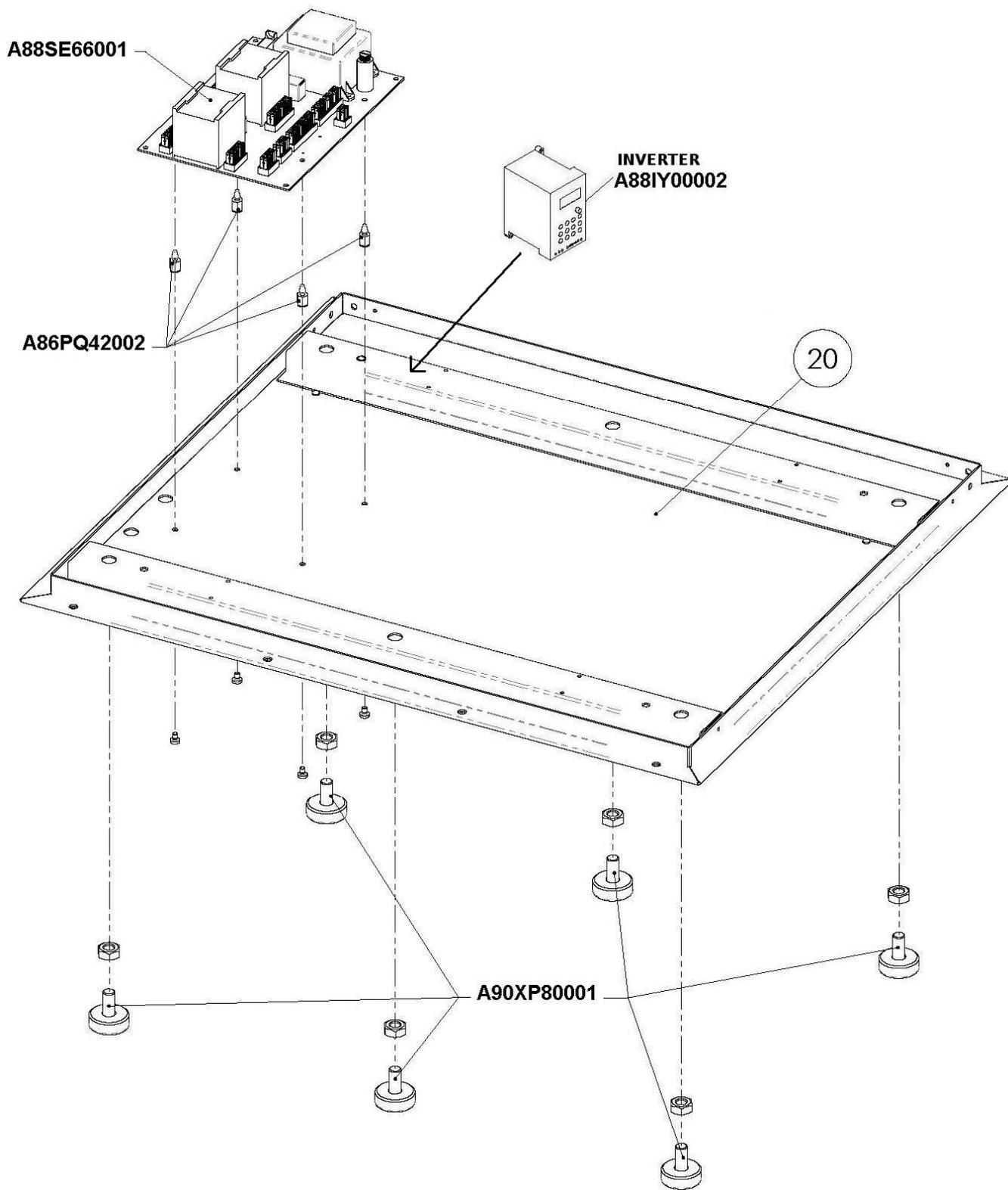




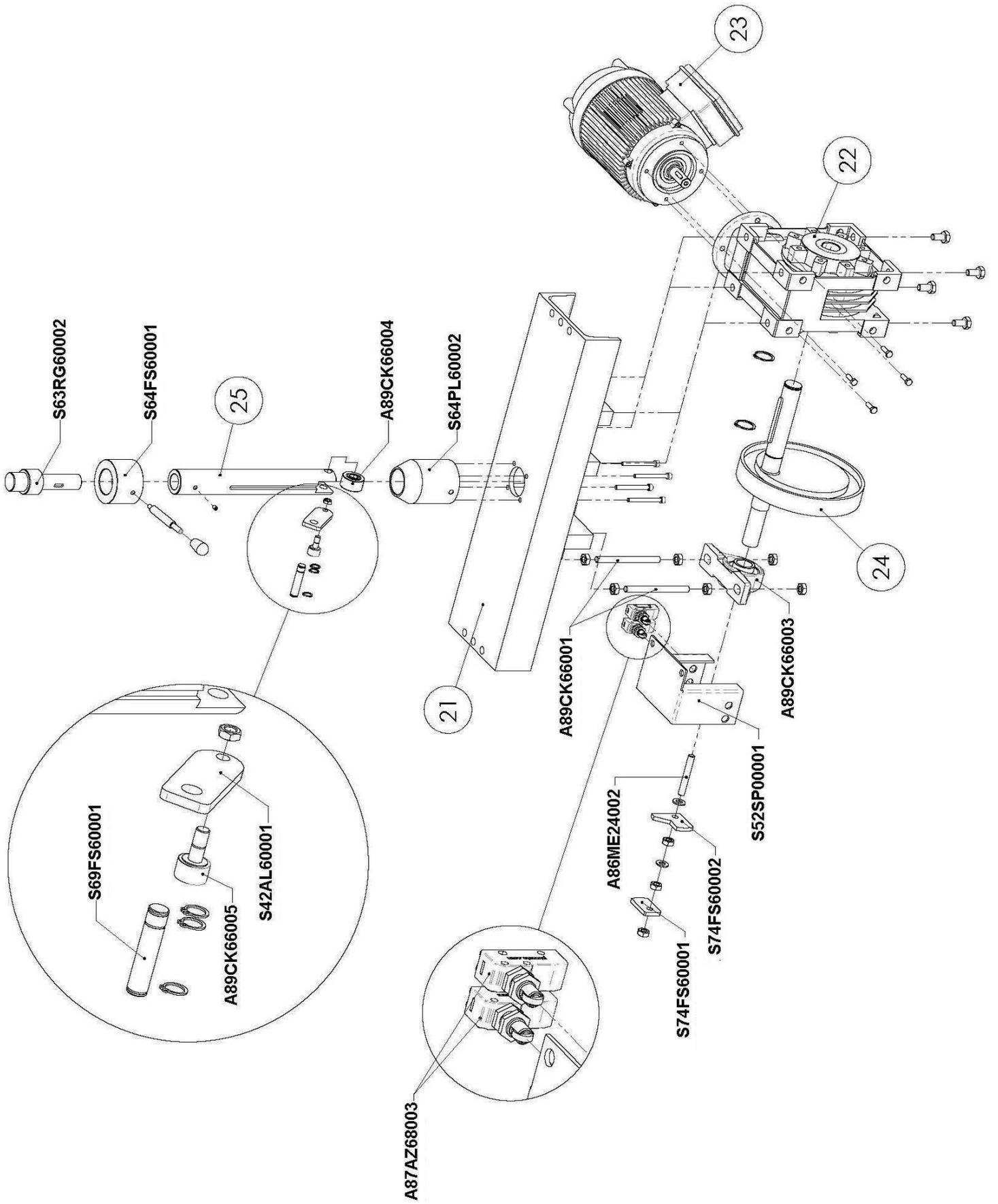


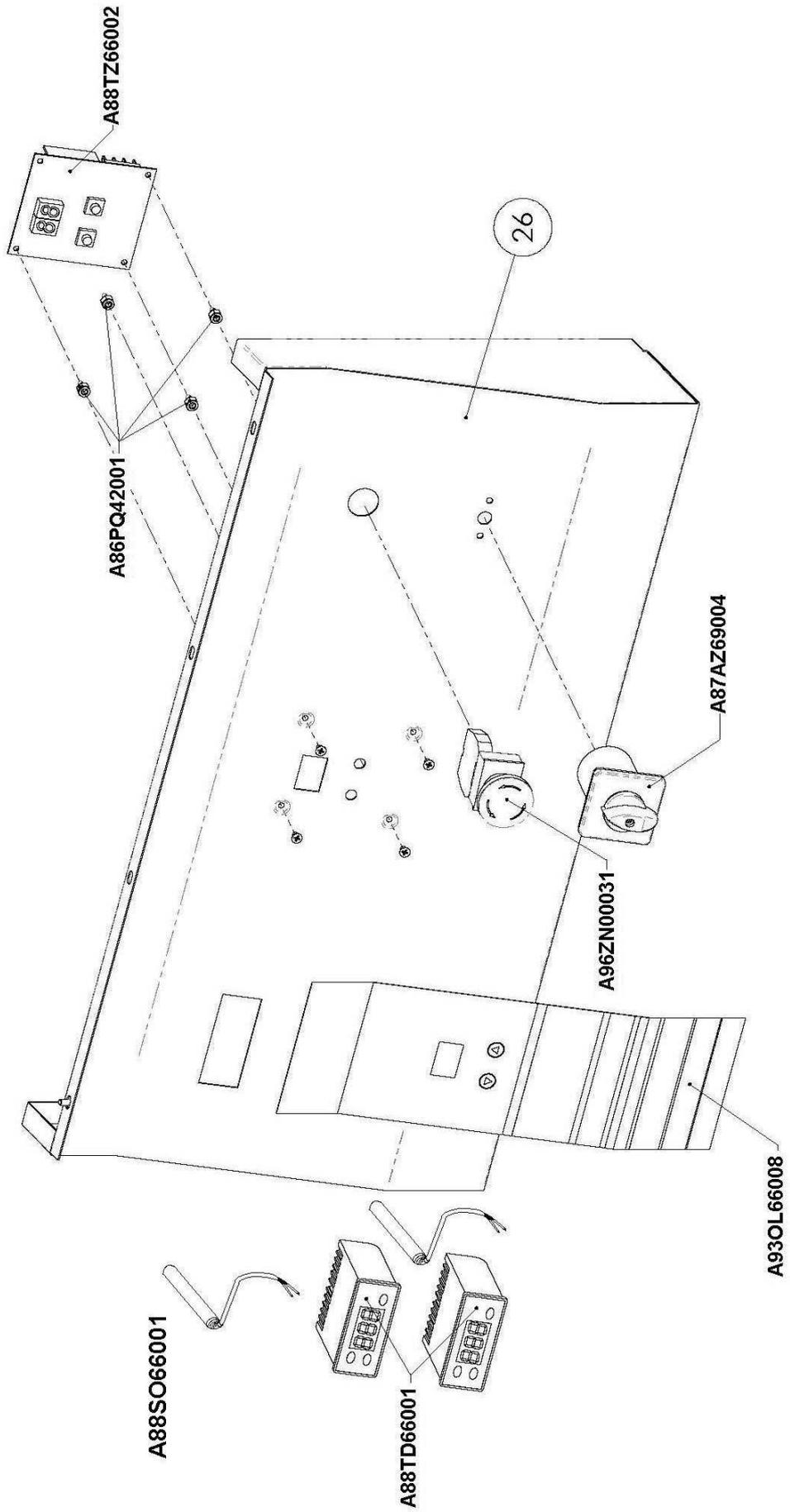


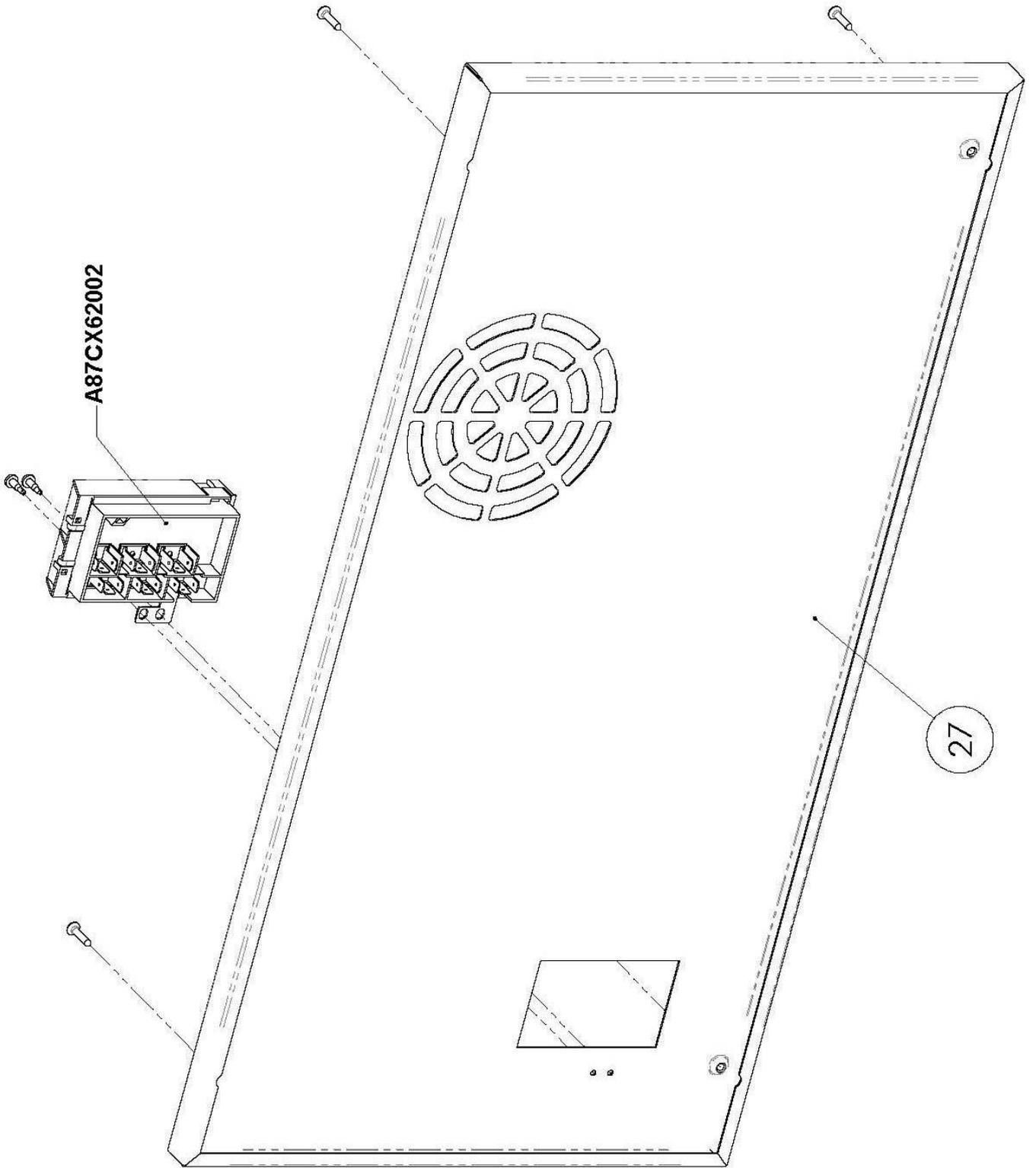
230V 3+T - 400V 3+N+T



230V 1+N+T







| MOD. | PF 33 | |
|------|------------|---|
| POS. | Code | Description |
| 1 | S40LT60008 | PANNEAU LATÉRAL PF 30÷33÷36 |
| 2 | S32SR60007 | COUVERCLE PF 30÷33÷36 |
| 3 | S39SR60007 | PARTIE SUP. ENVELOPPE PF 30÷33÷36 |
| 4 | S74AL60015 | COLONNE SUP. PF 30÷33÷36 |
| 5 | S74AL60016 | COLONNE CENTRALE 363,5xØ 18 PF 30÷33÷36 |
| 6 | S36PS60004 | CADRE PF 30÷33÷36 |
| 7 | S66PZ60005 | ENSEMBLE PROTECTION ARRIÈRE PF 36 POUR PLATS AVEC BORD |
| 7 | S66PZ60004 | ENSEMBLE PROTECTION ARRIÈRE PF 33 POUR PLATS SANS BORD |
| 8 | S80ST60002 | DISQUE SUPPORT PLAT INFÉRIEUR PF 30÷33÷36 |
| 9 | S80PB60003 | DISQUE FERMETURE PLAT INFÉRIEUR TÉFLON PF 36 POUR PLATS SUPÉRIEURS AVEC BORD |
| 9 | S80PB60002 | DISQUE FERMETURE PLAT INFÉRIEUR TÉFLON PF 33 POUR PLATS SUPÉRIEURS SANS BORD |
| 10 | A87RZ66010 | RÉSISTANCE PIZZAFORM PF÷PFE 30÷33÷36 2000 W 230V |
| 11 | A99PB60003 | PLAT INFÉRIEUR TÉFLON PF 36 POUR PLATS SUPÉRIEURS AVEC BORD |
| 11 | A99PB60002 | PLAT INFÉRIEUR TÉFLON PF 33 POUR PLATS SUPÉRIEURS SANS BORD |
| 12 | S80PB60009 | DISQUE FERMETURE PLAT SUPÉRIEUR TÉFLON PF 36 POUR PLATS SUPÉRIEURS AVEC BORD |
| 12 | S80PB60008 | DISQUE FERMETURE PLAT SUPÉRIEUR TÉFLON PF 33 POUR PLATS SUPÉRIEURS SANS BORD |
| 13 | A99PB60008 | PLAT SUPÉRIEUR TÉFLON PF 33 AVEC BORD |
| 13 | A99PB60016 | PLAT SUPÉRIEUR TÉFLON PF33 SANS BORD |
| 14 | S74CU60015 | FOND COUVERCLE SUPÉRIEUR PF 33 |
| 15 | S59SR60013 | TRAVERSE SUPÉRIEURE PF 30÷33÷36 |
| 16 | A99PZ60006 | PROTECTION AVANT PF 36 POUR PLATS AVEC BORD |
| 16 | A99PZ60004 | PROTECTION AVANT PF 33 POUR PLATS SANS BORD |

| | | |
|----|------------|---|
| 17 | S61AN60001 | TIGE DE FIXATION PROTECTION AVANT PF 30÷33÷36 |
| 18 | S74QE60001 | TIRANT POUR MICRO CENTRAL 400xM5 PF 30÷33÷36 |
| 19 | S74AL60014 | COLONNE INFÉRIEURE PF 30÷33÷36 |
| 20 | S66FD23004 | ENSEMBLE FOND PIZZAFORM PF 30÷33÷36 |
| 21 | S66FS60002 | ENSEMBLE TRAVERSE INTERMÉDIAIRE PF 30÷33÷36 |
| 22 | A89RE66002 | RÉDUCTEUR TABLEAU UMI 63 1/70 Pam80/B14 PF 30÷33÷36 |
| 23 | A87MR56010 | MOTEUR 230÷400 V - 0,75 kW - 50 Hz 80 B14 |
| 23 | A87MR56009 | MOTEUR 230÷400 V - 1,1 kW - 50 Hz 80 B14 POUR PRESSE MONOPHASÉE |
| 24 | S63CC60007 | ARBRE CAME COMPLET PF 30÷33÷36 |
| 25 | S63VT60004 | ARBRE VERTICAL FERMETURE PLATS PF 30÷33÷36 |
| 26 | S65CI23006 | ENSEMBLE FRONTAL COMMANDES PF 30÷33÷36 |
| 27 | S40PS23009 | PANNEAU ARRIÈRE PF 30÷33÷36 |

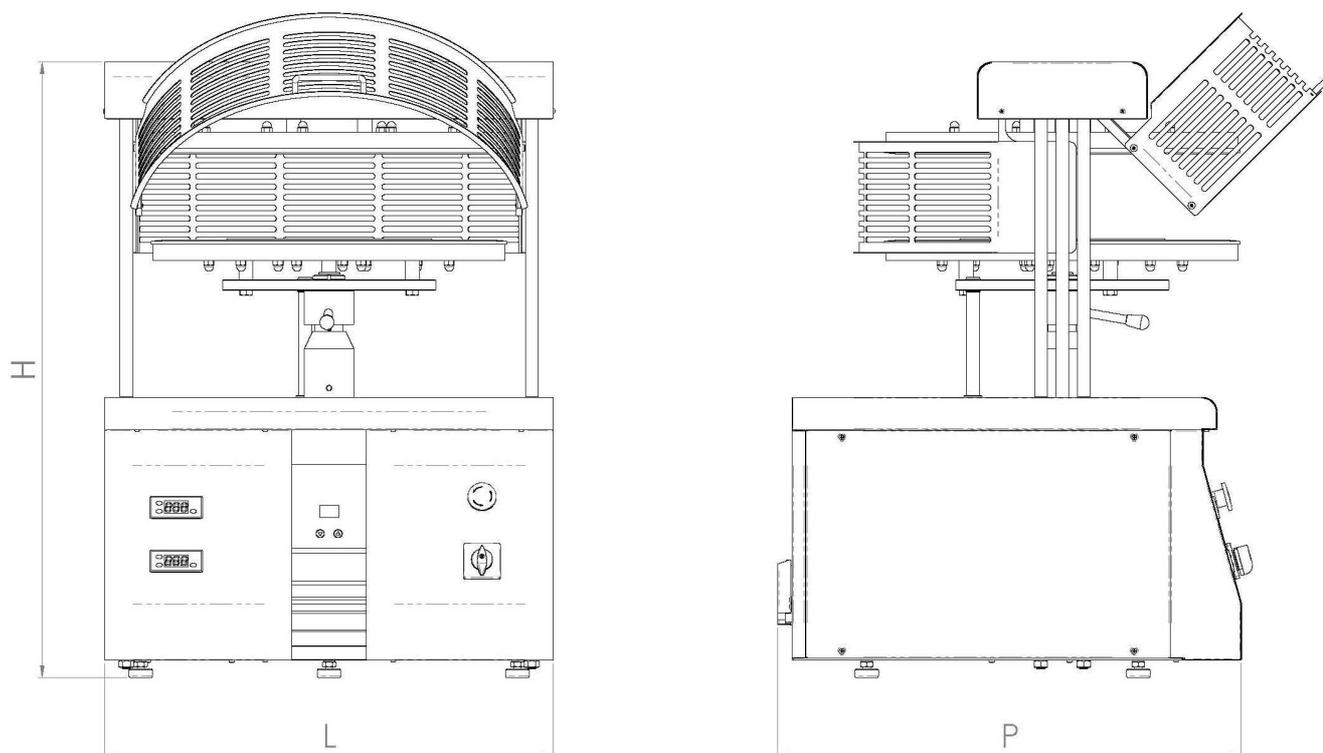
| MOD. | PF 40 | |
|------|------------|---|
| POS. | Code | Description |
| 1 | S40LT60006 | PANNEAU LATÉRAL PF 40÷45 |
| 2 | S32SR60005 | COUVERCLE PF 40÷45 |
| 3 | S39SR60005 | PARTIE SUPÉRIEURE ENVELOPPE PF 40÷45 |
| 4 | S74AL60012 | COLONNE SUPÉRIEURE PF 40÷45 |
| 5 | S74AL60013 | COLONNE CENTRALE 395,5xØ 18 PF 40÷45 |
| 6 | S36PS60002 | CADRE PF 40÷45 |
| 7 | S66PZ60009 | ENSEMBLE PROTECTION ARR. PF 45 POUR PLATS AVEC BORD |
| 7 | S66PZ60008 | ENSEMBLE PROTECTION ARR. PF 40 POUR PLATS SANS BORD |
| 8 | S80ST60001 | DISQUE SUPPORT PLAT INFÉRIEUR PF 40÷45÷50 |
| 9 | S80PB60005 | DISQUE FERMETURE PLAT INFÉRIEUR TÉFLON PF 45 POUR PLATS SUPÉRIEURS AVEC BORD |
| 9 | S80PB60004 | DISQUE FERMETURE PLAT INFÉRIEUR TÉFLON PF 40 POUR PLATS SUPÉRIEURS SANS BORD |
| 10 | A87RZ66003 | RÉSISTANCE PF 40÷45 2500 W 230V |
| 11 | A99PB60005 | PLAT INFÉRIEUR TÉFLON PF 45 POUR PLATS SUPÉRIEURS AVEC BORD |
| 11 | A99PB60004 | PLAT INFÉRIEUR TÉFLON PF 40 POUR PLATS SUPÉRIEURS SANS BORD |
| 12 | S80PB60005 | DISQUE FERMETURE PLAT SUPÉRIEUR TÉFLON PF 45 POUR PLATS SUPÉRIEURS AVEC BORD |
| 12 | S80PB60004 | DISQUE FERMETURE PLAT SUPÉRIEUR TÉFLON PF 40 POUR PLATS SUPÉRIEURS SANS BORD |
| 13 | A99PB60010 | PLAT SUPÉRIEUR TÉFLON PF40 AVEC BORD |
| 13 | A99PB60018 | PLAT SUPÉRIEUR TÉFLON PF40 SANS BORD |
| 14 | S74CU60011 | FOND COUVERCLE SUPÉRIEUR PF 40 |
| 15 | S59SR60011 | TRAVERSE SUPÉRIEURE PF 40÷45 |
| 16 | A99PZ60010 | PROTECTION AVANT PF 45 POUR PLATS AVEC BORD |
| 16 | A99PZ60008 | PROTECTION AVANT PF 40 POUR PLATS SANS BORD |

| | | |
|-----------|------------|--|
| 17 | S61AN60002 | TIGE DE FIXATION PROTECTION AVANT PF 40÷45 |
| 18 | S74QE60003 | TIRANT POUR MICRO CENTRAL 565xM5 PF 45 |
| 19 | S74AL60011 | COLONNE INFÉRIEURE PF 40÷45 |
| 20 | S66FD23003 | ENSEMBLE FOND PF 40÷45 |
| 21 | S66FS60001 | ENSEMBLE TRAVERSE INTERMÉDIAIRE PF 40÷45 |
| 22 | A89RE66001 | RÉDUCTEUR TABLEAU UMI 75 1/70 Pam80 / B14 PF 40÷45 |
| 23 | A87MR55012 | MOTEUR 230÷400 V - 1,1 kW - 50 Hz 80 B14 |
| 24 | S63CC60010 | ARBRE CAME COMPLET PF 40÷45 |
| 25 | S63VT60003 | ARBRE VERTICAL FERMETURE PLATS PF 40÷45 |
| 26 | S65CI23005 | ENSEMBLE FRONTAL COMMANDES PF 40÷45 |
| 27 | S40PS23007 | PANNEAU ARRIÈRE PF 40÷45 |

| MOD. | PF 45 | |
|------|------------|--|
| POS. | Code | Description |
| 1 | S40LT60006 | PANNEAU LATÉRAL PF 40÷45 |
| 2 | S32SR60005 | COUVERCLE PF 40÷45 |
| 3 | S39SR60005 | PARTIE SUPÉRIEURE ENVELOPPE PF 40÷45 |
| 4 | S74AL60012 | COLONNE SUPÉRIEURE PF 40÷45 |
| 5 | S74AL60013 | COLONNE CENTRALE 395,5xØ 18 PF 40÷45 |
| 6 | S36PS60002 | CADRE PF 40÷45 |
| 7 | S66PZ60010 | ENSEMBLE PROTECTION ARR. PF 45 |
| 8 | S80ST60001 | DISQUE SUPPORT PLAT INFÉRIEUR PF 40÷45÷50 |
| 9 | S80PB60005 | DISQUE FERMETURE PLAT INFÉRIEUR TÉFLON PF 45 |
| 10 | A87RZ66003 | RÉSISTANCE PF 40÷45 2500 W 230V |
| 11 | A99PB60005 | PLAT INFÉRIEUR TÉFLON PF 45 |
| 12 | S80PB60005 | DISQUE FERMETURE PLAT SUPÉRIEUR TÉFLON PF 45 |
| 13 | A99PB60011 | PLAT SUPÉRIEUR TÉFLON PF45 AVEC BORD |
| 13 | A99PB60019 | PLAT SUPÉRIEUR TÉFLON PF45 SANS BORD |
| 14 | S74CU60007 | FOND COUVERCLE SUPÉRIEUR PF 45 |
| 15 | S59SR60011 | TRAVERSE SUPÉRIEURE PF 40÷45 |
| 16 | A99PZ60010 | PROTECTION AVANT PF 45 |
| 17 | S61AN60002 | TIGE DE FIXATION PROTECTION AVANT PF 40÷45 |
| 18 | S74QE60003 | TIRANT POUR MICRO CENTRAL 565xM5 PF 45 |
| 19 | S74AL60011 | COLONNE INFÉRIEURE PF 40÷45 |
| 20 | S66FD23003 | ENSEMBLE FOND PF 40÷45 |
| 21 | S66FS60001 | ENSEMBLE TRAVERSE INTERMÉDIAIRE PF 40÷45 |
| 22 | A89RE66001 | RÉDUCTEUR TABLEAU UMI 75 1/70 Pam80 / B14 PF 40÷45 |
| 23 | A87MR55012 | MOTEUR 230÷400 V - 1,1 kW - 50 Hz 80 B14 |

| | | |
|-----------|------------|--|
| 24 | S63CC60010 | ARBRE CAME COMPLET PF 40÷45 |
| 25 | S63VT60003 | ARBRE VERTICAL FERMETURE PLATS PF 40÷45 |
| 26 | S65CI23005 | ENSEMBLE FRONTAL COMMANDES PF 40÷45 |
| 27 | S40PS23007 | PANNEAU ARRIÈRE PF 40÷45 |

12 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



| Modèle | Poids pâte | ∅ plateaux sup. | ∅ plateaux inf. | Puissance | Voltage | Dimensions machine | Poids |
|-------------|------------|------------------|-----------------|-----------|---------|--------------------|-------|
| | g | cm | cm | kW | V | lpxh | kg |
| PF33 | 130÷250 | AVEC BORD | | 4,75 | 400 | 47x59x83 | 96 |
| | | 33 | 36 | | | | |
| | | SANS BORD | | | | | |
| | | 33 | 33 | | | | |
| PF40 | 200÷350 | AVEC BORD | | 6,1 | 400 | 63x67x89 | 122 |
| | | 40 | 45 | | | | |
| | | SANS BORD | | | | | |
| | | 40 | 40 | | | | |
| PF45 | 250÷500 | AVEC BORD | | 8,1 | 400 | 63x67x89 | 127 |
| | | 45 | 45 | | | | |
| | | SANS BORD | | | | | |
| | | 45 | 45 | | | | |

03-02-2014