

FILMA S.r.l.

Manuel d'instructions pour l'utilisation, l'entretien, la sécurité, le transport, le déballage et l'installation de la machine pour la fermeture des cartons Mod. SC/500-MF.

Publication de propriété de FILMA S.r.l. - Via Brodolini, 10/12 - 20013 MAGENTA (MI) - ITALIE.

Edition: JANVIER 2012.

Reproduction interdite.

Tous droits réservés à FILMA S.r.l.

Le constructeur se réserve la faculté d'apporter des modifications à la machine sans préavis.

.

INDEX

0 - INTRODUCTION	page 3
1 - INFORMATIONS GENERALES	page 4
2 - SECURITE	page 5
3 - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	page 9
4 - DEBALLAGE	page 11
5 - INSTALLATION	page 12
6 - DESCRIPTION DES COMMANDES	page 16
7 - BRANCHEMENT PNEUMATIQUE	page 18
8 - CYCLE DE TRAVAIL	page 19
9 - DISPOSITIFS DE SECURITE	page 21
10 – UNITE D'ENRUBANNAGE (UL-50)	page 22
11 – PROBLEMES ET REMEDES	page 24
12 – REGLAGES ET ENTRETIEN	page 25
13 – GARANTIE	page 27
14 – RECHANGES	page 28

0 - INTRODUCTION

NORMES DE CONSTRUCTION

La scotcheuse Mod. SC/500-MF a été projetée et construite selon les directives 2006/42 CE qui répondent aux caractéristiques requises par la loi au moment de sa construction.

LES DIRECTIVES DE REFERENCE SONT LES SUIVANTES:

- | | |
|---------------------|---|
| - 2006/42/CE | Directive MACHINES |
| - 2006/95/CE | Directive TENSION BASSE |
| - 2004/108/CE | Directive COMPATIBILITÉ ELECTROMAGNETIQUE |
| - EN 60204-1:2006 | Sécurité de la machine |
| - ISO 13857: 2008 | Distance de sécurité |
| - ISO 14121-1: 2007 | Evaluation des risques |
| - UNI EN 294 | Prévention et sécurité du travail |
| - CEI 44-5 | Composants électriques de la machine |

COMMENT LIRE ET UTILISER LE MANUEL D'INSTRUCTION

IMPORTANTANCE DU MANUEL

Le manuel fait partie intégrante de la machine. Les informations qu'il contient Vous aideront à maintenir Votre machine en parfait état de marche et à travailler en toute sécurité. Il faut donc garder le manuel pendant toute la durée de vie de la machine.

Donner le manuel à tout nouvel utilisateur ou au nouveau propriétaire de la machine.

CONSERVATION DU MANUEL

Garder le manuel dans un lieu protégé de l'humidité et de la chaleur.

Utiliser le manuel sans l'abîmer.

En cas de perte ou d'endommagement, demander une copie au service d'assistance / pièces de rechange.

CONSULTATION DU MANUEL

Le manuel comprend:

- pages d'identification de la machine
- instructions générales de sécurité
- instructions générales pour l'installation
- instructions pour l'utilisation et l'entretien
- annexes: déclaration de conformité, conditions de garantie, schémas électriques

MIS A JOUR DU MANUEL EN CAS DE MODIFICATIONS APPORTEES A LA MACHINE

Les modifications à la machine sont réglées par une procédure interne propre au constructeur.

L'utilisateur reçoit le manuel complet et mis à jour avec la machine et, par la suite, il pourra recevoir des pages ou des parties du manuel contenant des modifications à la première publication qui devront être intégrées dans le manuel.

1 – INFORMATIONS GENERALES

DONNEES D'IDENTIFICATION DU CONSTRUCTEUR :

FILMA S.r.l.
Via Brodolini, 10/12
20013 MAGENTA (MI)

TEL. +39 0297297201
FAX. +39 029792046

POUR L'ASSISTENCE TECHNIQUE, ENTRETIEN ET PIECES DE RECHANGES S'ADRESSER A :

FILMA S.r.l.
Via Brodolini, 10/12
20013 MAGENTA (MI)

TEL. +39 0297297201
FAX. +39 029792046

AGENT / DISTRIBUTEUR OU SERVICE APRES-VENTE LOCAL:

**DONNEES D'IDENTIFICATION
DE LA MACHINE**

		
MODEL <input type="text"/>		
SERIAL NUMBER <input type="text"/>	YEAR <input type="text"/>	
V <input type="text"/>	PHASE	<input type="text"/>
Hz <input type="text"/>	W	<input type="text"/>
A <input type="text"/>	DRAW.	<input type="text"/>
FILMA S.r.l. 20010 Magenta MI ITALY		

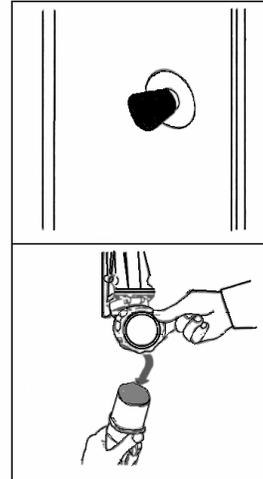
2 - SECURITE

INFORMATIONS GENERALES EN MATIERE DE SECURITE

Lire attentivement toutes les instructions avant d'utiliser la machine.

La machine est équipée d'un bouton de STOP / ARRET D'URGENCE: si pressé, la machine s'arrête à n'importe quel point du cycle de travail.

Débrancher la prise de courant avant d'entreprendre toute opération d'entretien.



Garder ce manuel tout près de la machine: les informations qu'il contient Vous aideront à maintenir Votre machine en parfait état de marche et à travailler en toute sécurité. Il faut donc garder le manuel pendant toute la durée de vie de la machine.

DEFINITION DES FONCTIONS DES OPERATEURS

- Opérateur de la machine
- Technicien chargé de l'entretien électrique
- Technicien chargé de l'entretien mécanique
- Technicien du constructeur

Les opérateurs qui doivent intervenir sur la machine doivent avoir les qualifications décrites ci-dessous. L'utilisateur sera responsable de désigner les opérateurs qualifiés aux différents niveaux d'intervention et de leur donner la formation appropriée ainsi que de leur transmettre toutes les instructions contenues dans ce manuel.

NIVEAU 1

OPERATEUR DE LA MACHINE

Opérateur formé et habilité à la conduite de la machine en utilisant l'interrupteur général et le bouton "ARRET D'URGENCE", au chargement / déchargement du carton, au remplacement de la bobine de ruban, au démarrage – arrêt – remise en marche de la machine.

NIVEAU 2

TECHNICIEN CHARGE DE L'ENTRETIEN MECANIQUE

Technicien qualifié à même d'utiliser la machine comme l'"OPERATEUR DE LA MACHINE" et, en plus, de la faire fonctionner avec les protections débranchées, d'intervenir sur les parties mécaniques pour réglages, entretiens et réparations. Il n'est pas habilité à intervenir sur des installations électriques sous tension.

NIVEAU 2a TECHNICIEN CHARGE DE L'ENTRETIEN ELECTRIQUE

Technicien qualifié à même d'utiliser la machine comme l' "OPERATEUR DE LA MACHINE" et, en plus, de la faire fonctionner avec les protections débranchées, d'intervenir sur les parties électriques pour réglages, entretiens et réparations. Il travaille en présence de tension à l'intérieur du cadre électrique, boîtes de dérivation, équipements de commande etc.

NIVEAU 3 TECHNICIEN DU CONSTRUCTEUR

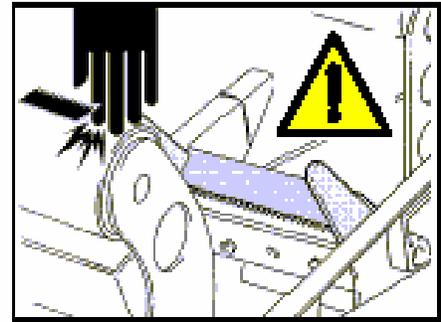
Technicien qualifié du constructeur ou de son distributeur qui intervient en cas d'opérations complexes à la demande de l'utilisateur.

RISQUES RESIDUELS

La machine a été réalisée conformément à la directive 2006/42 CE; elle a été équipée de beaucoup de systèmes et dispositifs de protections contre les accidents. Il est toutefois conseillé de prêter une grande attention aux avertissements ci-dessous écrits concernant les risques résiduels qui ne peuvent en aucun cas être éliminés.

ATTENTION !

Lame pour le coupement du ruban
Ne jamais enlever le dispositif de sécurité qui couvre la lame de coupement des unités d'enrubannage.
Les lames sont particulièrement tranchantes.



ATTENTION !

Ne jamais approcher de la machine cheveux et / ou vêtements libres.
Même si bien protégées par des carters, les courroies d'entraînement peuvent être dangereuses.



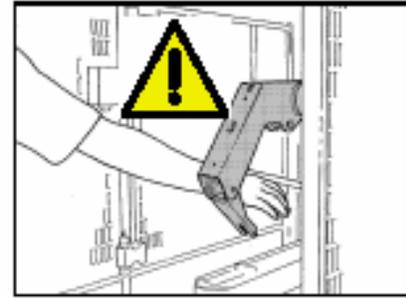
ATTENTION !

Rouleaux lateraux.
Ne jamais introduire le carton avec les mains
Danger d'écrasement.



ATTENTION !

Dispositif de ferme-rabat
Danger d'écrasement.

**PROTECTIONS PERSONNELLES**

Il n'est pas nécessaire d'utiliser des protections personnelles (lunettes, gants, casque, chaussures, masques respiratoires, bouchons d'oreilles) à moins qu'elles ne soient prescrites par l'utilisateur.

PRECAUTIONS ET ACTIONS A EVITER

- ⇒ Ne jamais chercher de retourner ou arrêter le carton pendant l'entraînement effectué par les deux courroies
- ⇒ sans avoir pressé le bouton **ARRET D'URGENCE**

- ⇒ Ne jamais utiliser la machine avec les protections débranchées.

- ⇒ Ne pas débrancher les dispositifs de sécurité.

- ⇒ Seulement le personnel habilité peut effectuer les opérations de réglage, de réparation et d'entretien avec les protections débranchées. Pendant ces opérations, l'accès à la machine sera permis seulement aux opérateurs dûment qualifiés. Après n'importe quel type d'opération, les dispositifs de sécurité doivent être immédiatement rebranchés.

- ⇒ Les opérations d'entretien et de nettoyage doivent être effectuées après avoir coupé le courant à la machine.

- ⇒ Ne pas modifier la machine ou ses parties. Le constructeur, FILMA S.r.l., ne sera pas responsable des éventuelles conséquences causées par ces modifications. Pour toutes éventuelles modifications, il est conseillé de s'adresser au constructeur.

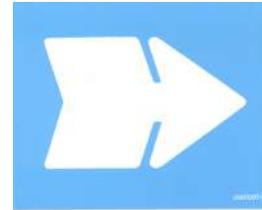
- ⇒ Nettoyer la machine seulement avec des chiffons secs. Ne pas utiliser de produits abrasifs ou solvants.

SYMBOLOLOGIE DES ADHESIFS APPLIQUES SUR LA MACHINE

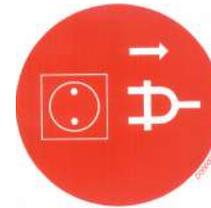
ATTENTION!!!
Courant électrique.



Il indique le sens de direction des unités
d'entraînement



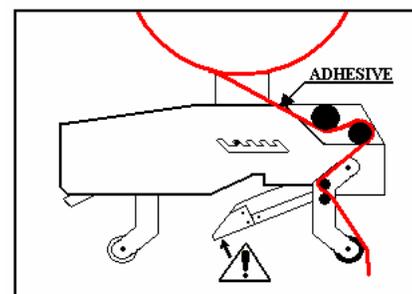
ATTENTION!!! Enlever la fiche de la prise de
Courant avant toute opération d'entretien et avant
d'ouvrir le panneau électrique.



Il indique la possibilité de déplacer la machine
en utilisant un chariot élévateur .
Placer les fourches sous la machine comme indiqué à la
page du manuel

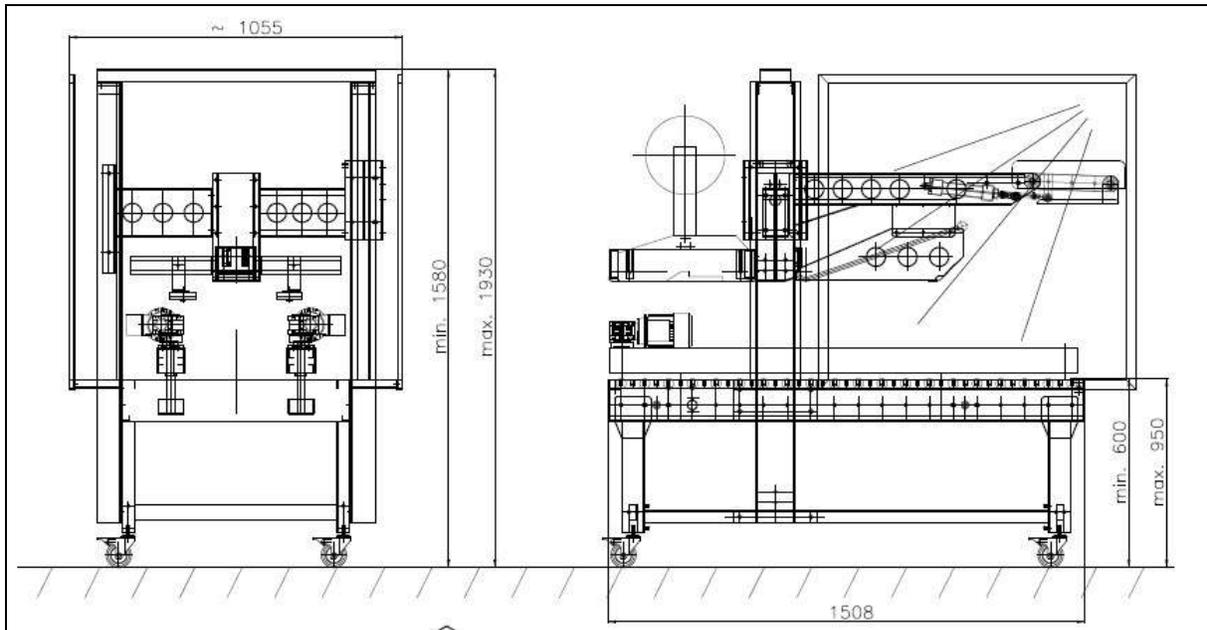


Il indique le parcours du ruban



3 – CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

DIMENSIONS de la MACHINE



DONNEES TECHNIQUES

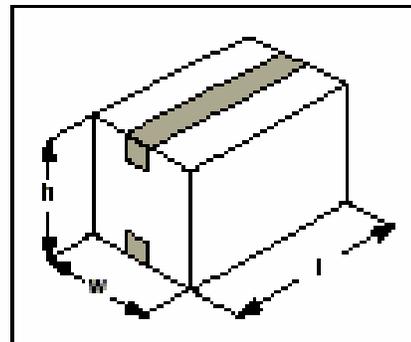
Production moyenne	= 600 boîtes / heure environ
Voltage standard	= 230/400 V – 50 HZ triphasé
No. 2 moteurs	= Kw. 0,09 / chacun
Unité d'enrubannage	= UL-50, largeur ruban mm. 50 (standard)
	= UL-75, largeur ruban mm. 75 (sur demande)
Vitesse courroies	= 21 mt./min.
Poids	= Kg. 145 (sans emballage)

No. 2 courroies d'entraînement latérale avec un moteur chacune et gaufrées

DIMENSIONS des CARTONS

DIMENSIONS (mm.)

	MIN.	MAX.
L	200	720
W	130	500
H	100	500



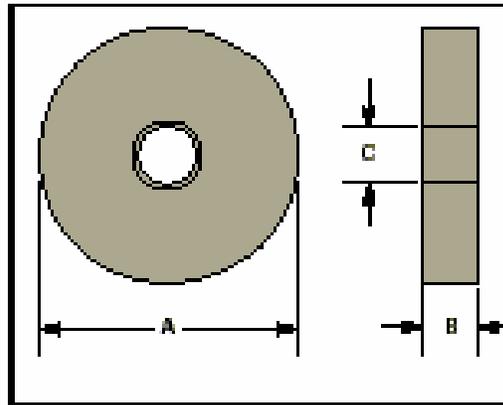
DIMENSIONS RUBAN

PVC / PP Polypropylène / Papier

A = 300 mm max

B = 50 mm

C = 76 mm

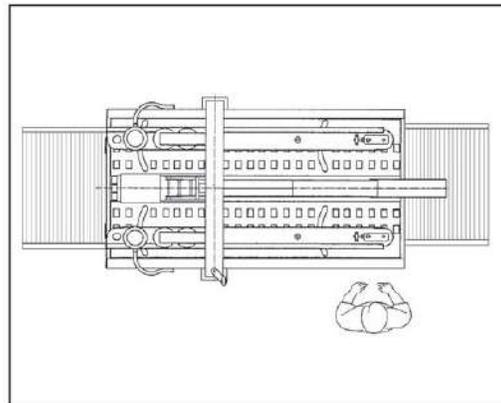
**!!!! ATTENTION !!!!**

Munie d'un système électrique standard, la machine ne doit pas être utilisée dans des milieux à risque d'incendie ou d'explosion.

POSITION CORRECTE DE L'OPERATEUR

La position correcte que l'opérateur doit garder pendant le cycle de travail est comme indiqué en figure.

N'est pas permis aucune autre position

**MESURE DU NIVEAU DE BRUIT (DIRECTIVE CEE EN-392)**

1) Pression acoustique relevée à une distance d'1 mètre de la machine: 75 dB.

2) Pression acoustique relevée à une hauteur d'1,6 mètre de la machine: 75 dB.

Relevés effectués à l'aide d'un instrument type SPYRI-MICROPHON.

4 - DEBALLAGE

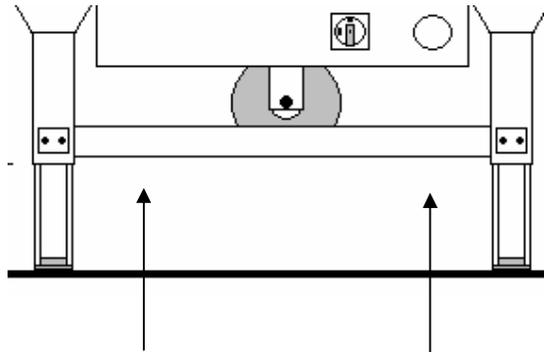
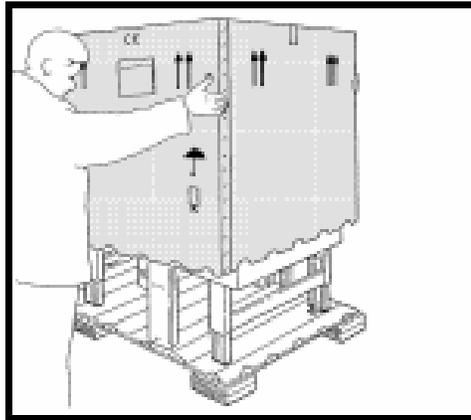
Enlever, avec un tournevis, tous les points métalliques qui fixent la coiffe en carton à la palette en bois inférieure.

Ouvrir la caisse en carton et l'enlever de la structure en bois.

Enlever la structure en bois située au-dessous de la machine.

Couper les feuillards en plastique qui fixent la machine à la palette.

Déplacer la machine de la palette inférieure en utilisant un chariot élévateur. Placer les fourches sous la machine (comme indiqué en figure) et la placer où elle sera installée pour travailler.



ELIMINATION DE L'EMBALLAGE (Directive CE 94-62)

L'emballage de la machine comprend:

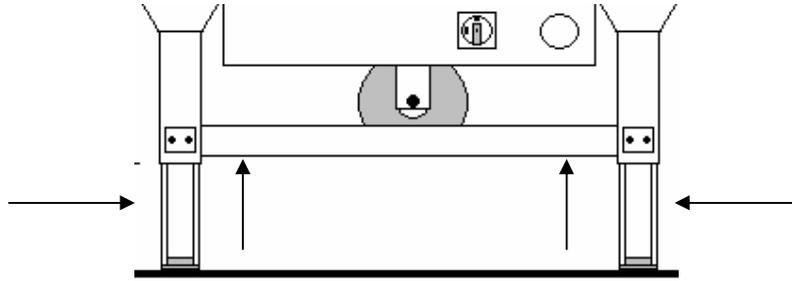
- une palette en bois
- des supports en bois
- une coiffe en carton
- des feuillards en plastique (PP)
- du film étirable

Pour l'élimination de ces matériaux, l'utilisateur devra respecter les dispositions en vigueur dans son pays.

5 - INSTALLATION

HAUTEUR PLAN DE TRAVAIL

Soulever la machine à l'aide d'un chariot élévateur en introduisant les fourches sous la machine comme indiqué en figure et, sur la base de l'hauteur de travail désirée, opérer sur les quatre pieds zingués. Dans la version standard, le réglage va de mm. 550 (min.) jusqu'à mm. 800 (maxi.).



CONTROLES ELECTRIQUES PRELIMINAIRES

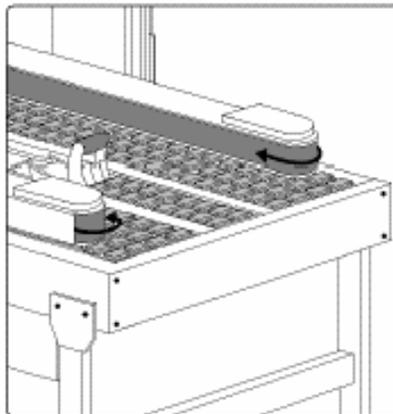
Brancher les fils du câble d'alimentation à une fiche 3 phases + terre faisant attention à bien connecter le fil de mise à la terre dans la position correcte.

⇒ s'assurer que le voltage et la fréquence de l'alimentation électrique correspondent aux données indiquées sur la plaquette de la machine

CONTROLE DES PHASES

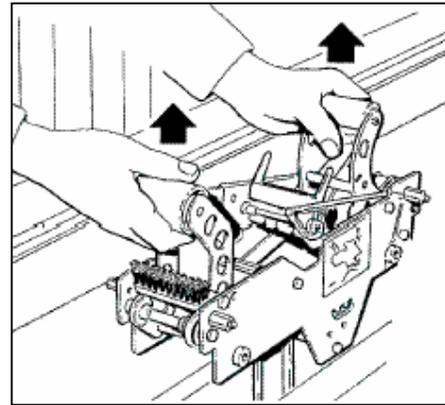
Après avoir branché la machine à la prise de courant, presser le bouton START et s'assurer que le sens de rotation des courroies soit comme indiqué par l'adhesif appliqué sur la machine et comme indiqué en figure.

Dans le cas contraire, il faut inverser deux phases sur les bornes de la fiche d'alimentation.

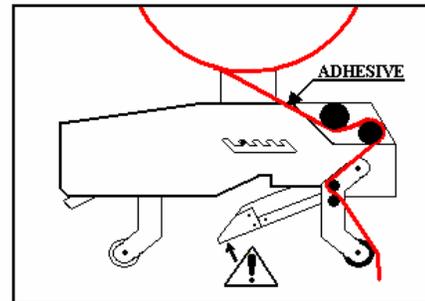


MONTAGE DU RUBAN**UNITE INFERIEURE**

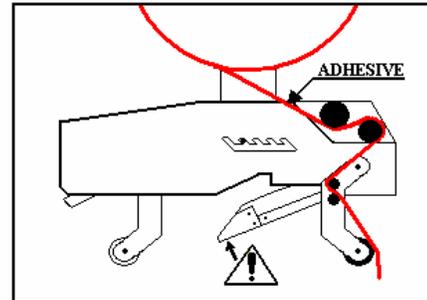
Pour introduire le ruban dans l'unité inférieure, il faut enlever la même de son siège à l'aide des deux petits rouleaux caoutchoutés, comme indiqué en figure.



Positionner une bobine de ruban adhésif sur le porte-rouleau en faisant attention à la position de la partie adhésive. Suivre le parcours indiqué sur la plaquette adhésive.

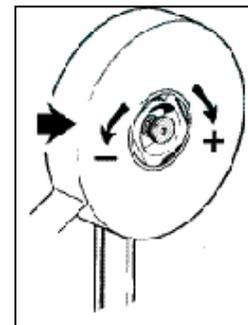
**UNITE SUPERIEURE**

Positionner une bobine de ruban adhésif sur le porte-rouleau en faisant attention à la position de la partie adhésive. Suivre le parcours indiqué sur la plaquette adhésive.



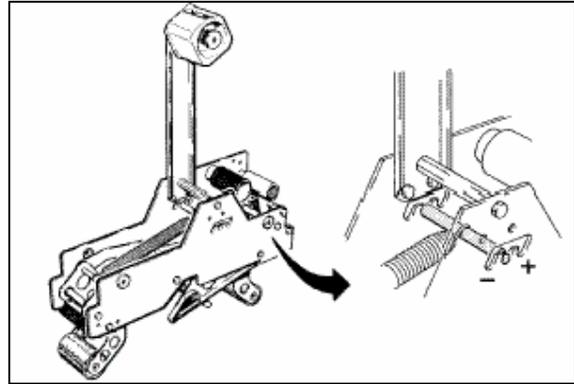
Vérifier la tension du ruban:

- porte-rouleau libre pour PVC
 - porte-rouleau légèrement frictionné pour PP
- et éventuellement intervenir sur la poignée friction ruban



Régler le ressort principal:

- pour cartons légers, il faut donner moins de charge au ressort
- pour cartons lourdes, il faut donner plus de charge au ressort

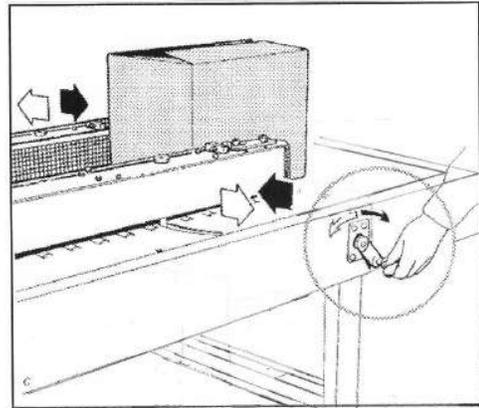


REGLAGE SUR LA BASE DU CARTON

Positionner le carton à fermer en entrée de la machine en suivant la direction de la flèche qui indique le sens d'avancement des deux courroies.

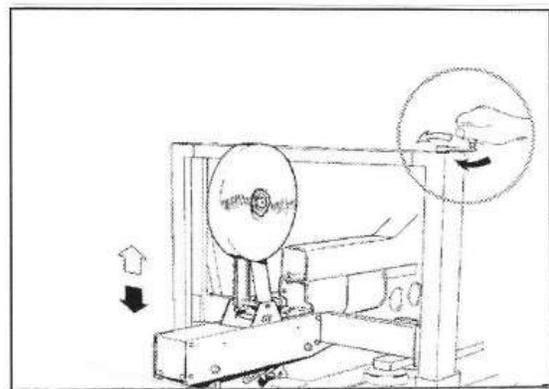
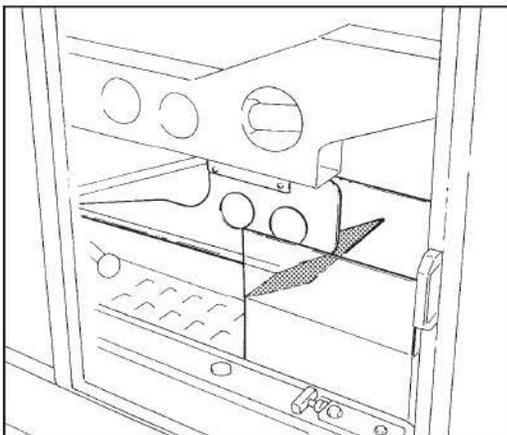
REGLAGE EN LARGEUR

Régler l'ouverture des deux courroies d'entraînement à l'aide de la manivelle indiquée par la flèche sur la base de la largeur du carton

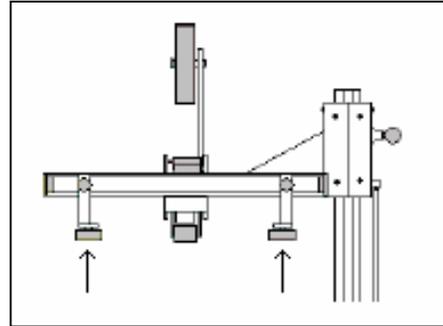


REGLAGE EN HAUTEUR

Positionner un carton comme indiqué dans la photo ci-dessous et baisser l'unité supérieure à l'aide de la manivelle indiquée dans la photo ici à côté de façon que le ferme-rabat "fixe" va s'appuyer sur le rabat du carton.



Desserrer les deux poignées des rouleaux latéraux indiqués en figure et les approcher contre le carton.
Visser les deux poignées

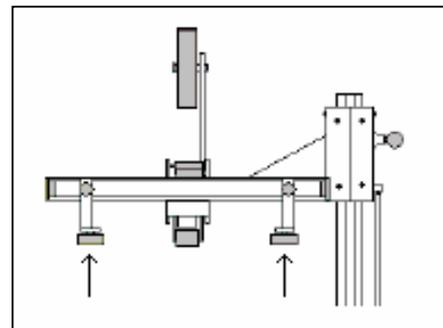


Appuyer sur le bouton de départ pour commencer le cycle de travail.

!!!! ATTENTION !!!!

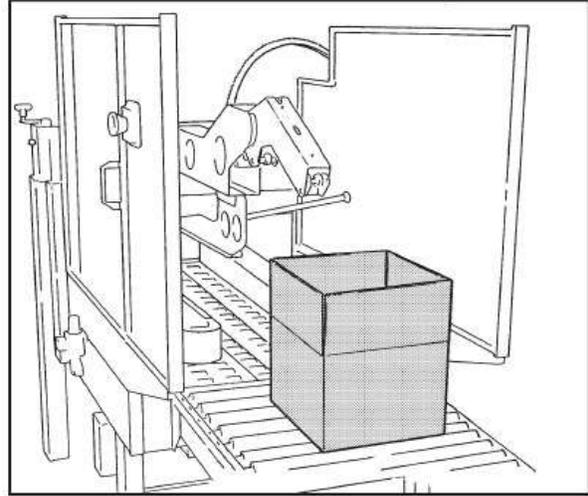
Si on remarque un glissement des courroies sur le carton ou un dérèglement dans l'entraînement du carton, il faut serrer un petit peu les deux unités d'entraînement à l'aide de la manivelle jusqu'à permettre le passage du carton.

Pour carton avec hauteur supérieur à mm. 200, on conseille de rapprocher les deux rouleaux latéraux indiqués en figure.

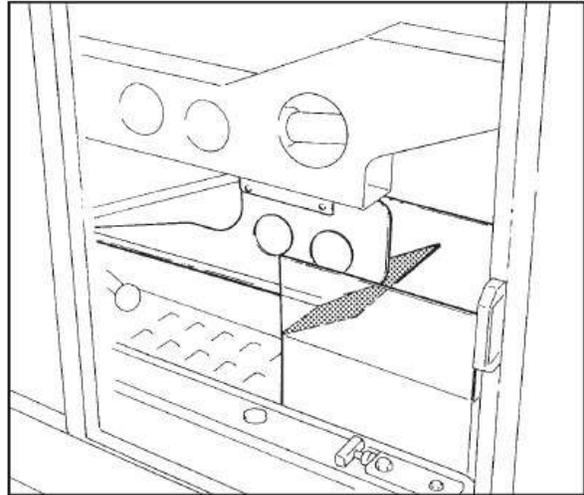


6 – DESCRIPTION DU CYCLE DE TRAVAIL

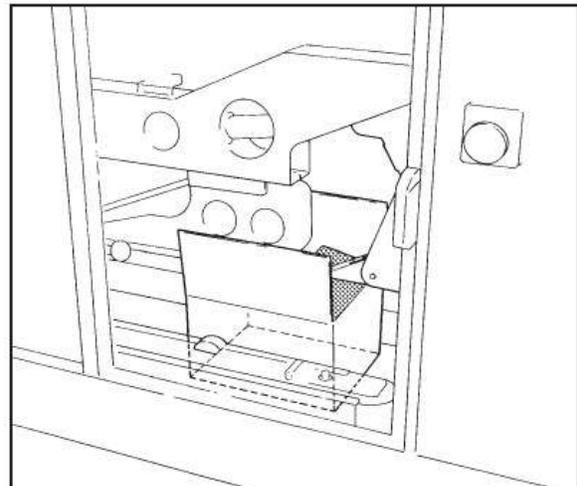
Le carton arrive d'une ligne déjà existante avec les rabats supérieurs ouverts.
Le carton va dedans la machine.



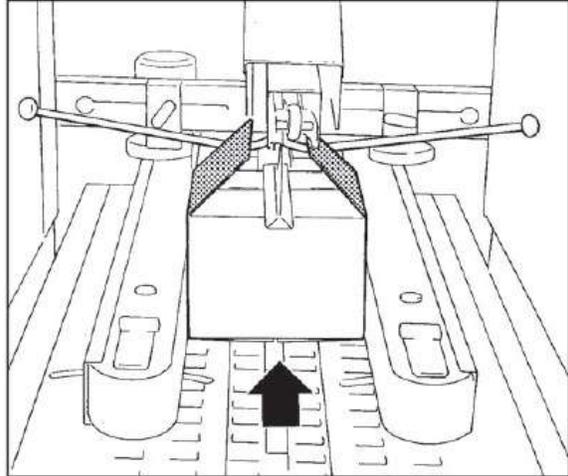
Le ferme-rabat "fixe" baisse le rabat frontal du carton.



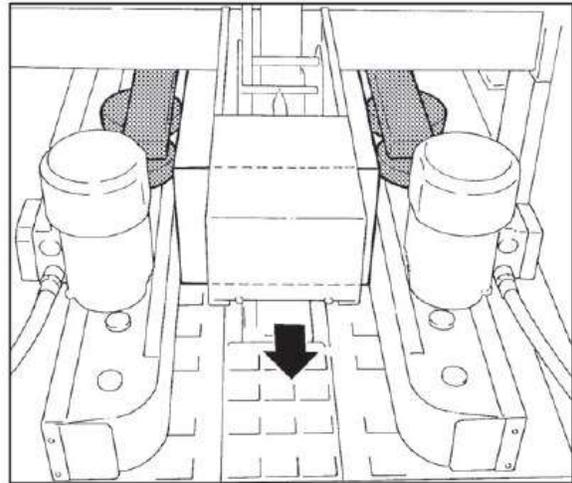
Quand la photocellule est obscurcie par le carton, elle va activer le ferme-rabat qui va baisser le rabat postérieur.



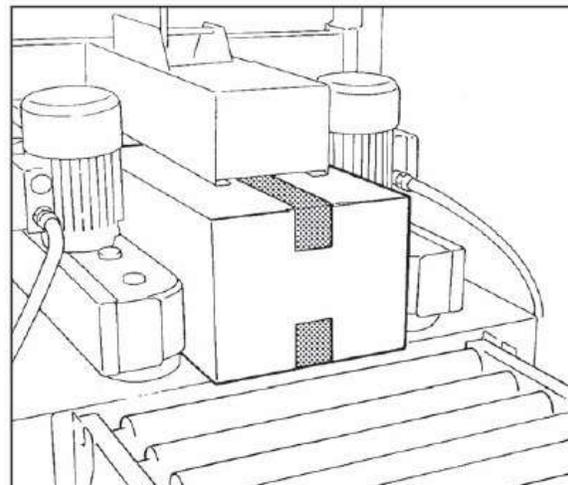
Les deux fermes-rabat latéraux vont baisser les deux rabats latéraux du carton.



Les deux rouleaux latéraux aident à garder les rabats du carton bien fermés.

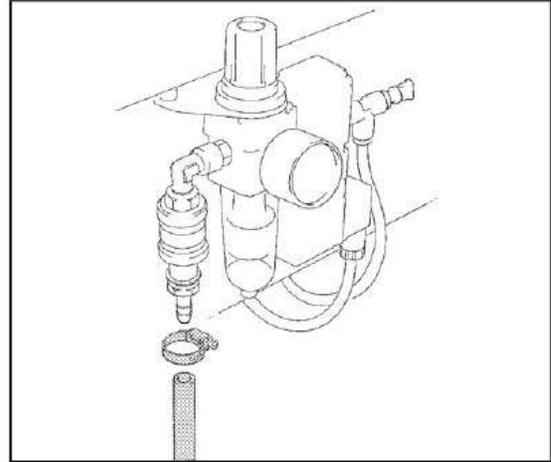


Les deux unités d'enroubannage (supérieure et inférieure) vont fermer le carton avec du ruban adhésif.

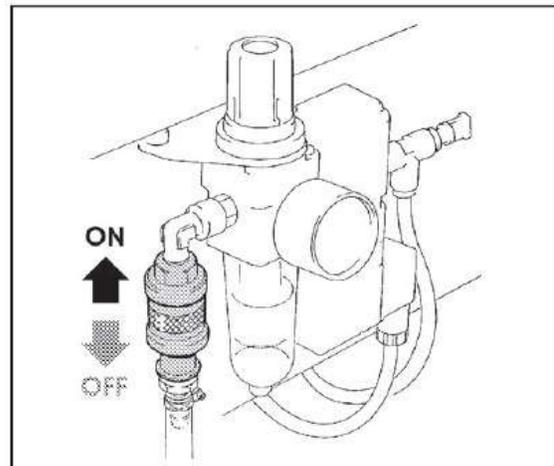


7 – BRANCHEMENT PNEUMATIQUE

Brancher un tube de $\varnothing 8 \times 6$ mm comme indiqué en figure.



Donner air à la machine à l'aide de la valve ON/OFF



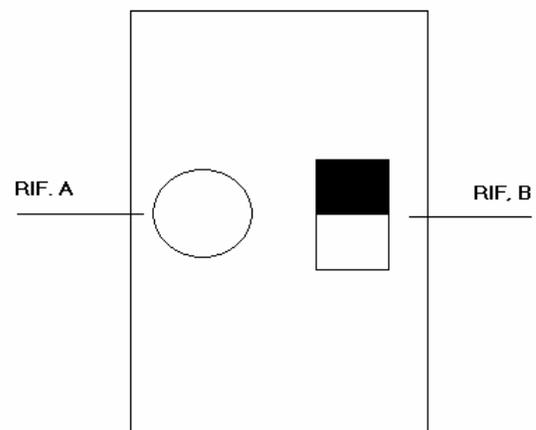
CONTROLE DES PHASES

Déverrouiller le bouton ARRET D'URGENCE placé sur les protections de sécurité en le tournant dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre (réf. A).

Presser le bouton d'activation réf. B

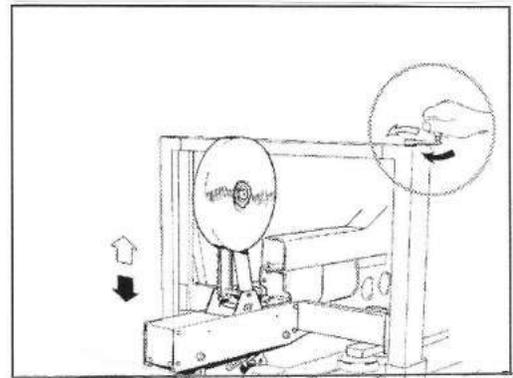
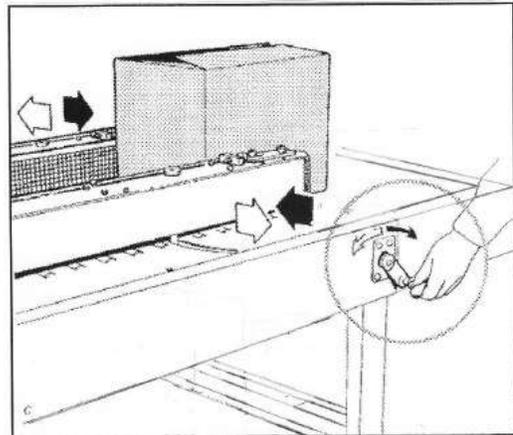
Vérifier que le sens de rotation des courroies d'entraînement soit comme indiqué par l'adhésif appliqué sur la machine.

Dans le cas contraire, il faut inverser deux phases sur les bornes de la fiche d'alimentation.

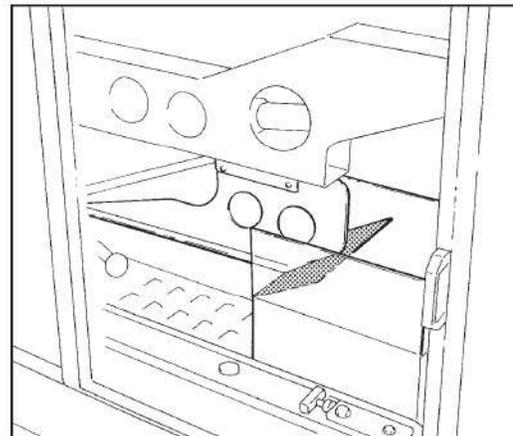


8 – CYCLE DE TRAVAIL

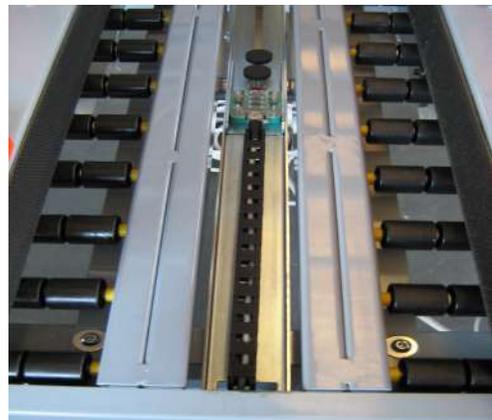
Régler l'ouverture des deux courroies d'entraînement à l'aide de la manivelle indiquée par la flèche sur la base de la largeur du carton.



Positionner un carton comme indiqué dans la photo ci-dessous et baisser ou soulever l'unité supérieure à l'aide de la manivelle indiquée dans la photo ici à côté de façon que le ferme-rabat "fixe" va s'appuyer sur le rabat du carton



Ouvrir la porte latérale des protections.
Dévisser les deux volants qui fixent le capteur.
Positionner le capteur à la fin de sa course.
Fermer la porte latérale des protections.



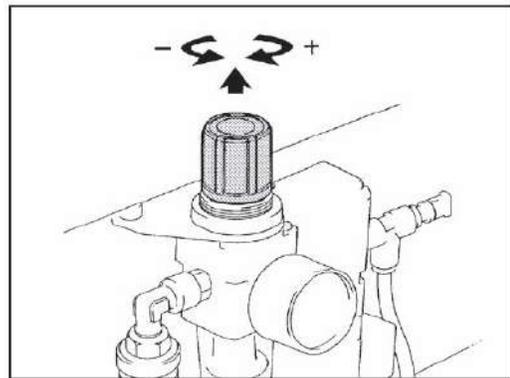
Positionner le carton comme indiqué sur la photo.



Ouvrir de nouveau la porte latérale des protections
Positionner le capteur à côté du carton.
Le carton devrait couvrir la moitié du verre du capteur.



Régler la pression de l'air à 6 bar

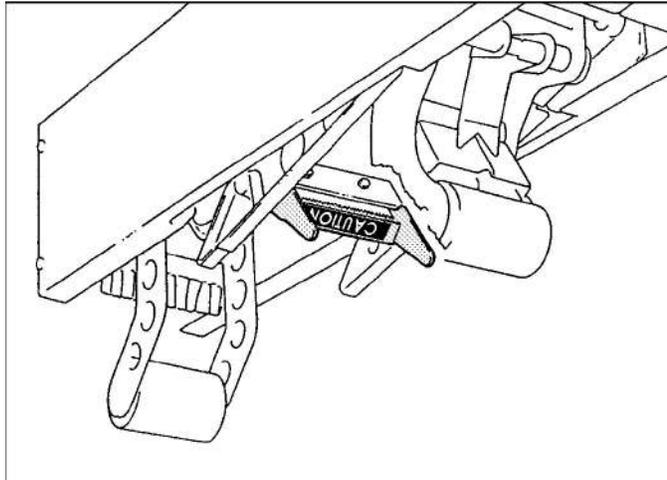


Presser le bouton START pour activer les deux courroies d'entraînement latéral.
Positionner un carton à l'entrée de la machine (si on remarque un glissement des courroies sur le carton ou un dérèglement dans l'entraînement du carton, il faut serrer un petit peu les deux unités d'entraînement à l'aide de la manivelle jusqu'à permettre le passage du carton).

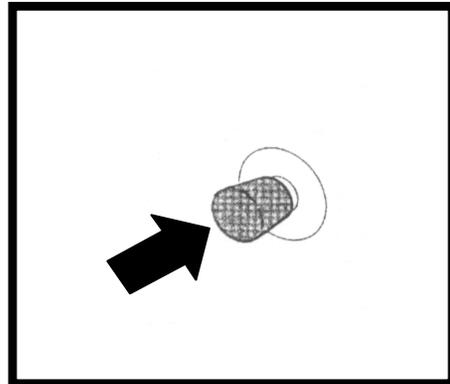
A ce point, la machine va fermer le carton et va mettre du ruban adhésif sur la partie inférieure et supérieure du carton.

9 – DISPOSITIFS DE SECURITE

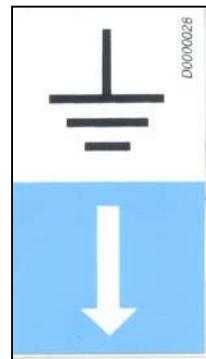
La lame des deux unités d'enrubannage est protégée par un dispositif à ressort.



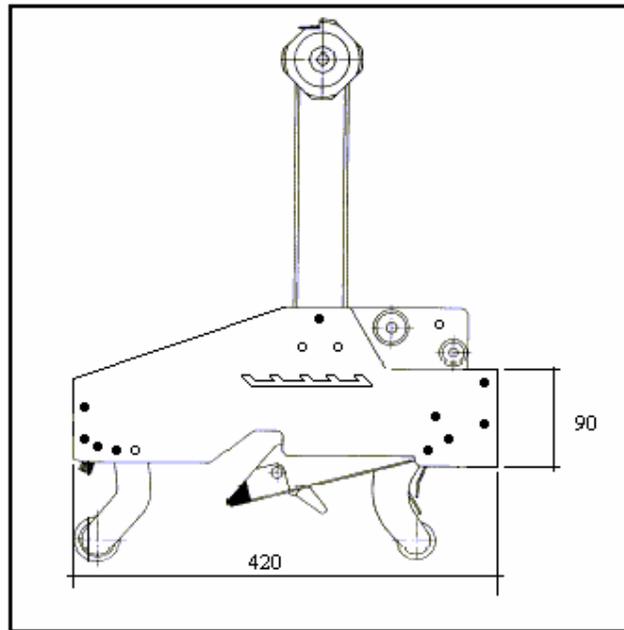
Bouton de STOP / ARRET D'URGENCE pour arrêter le cycle de travail à n'importe quel moment (il se trouve sur la petite boîte des commandes).



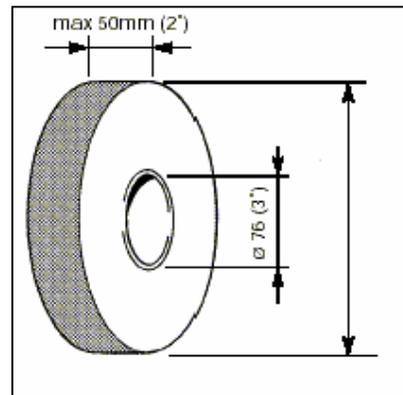
Le système électrique est protégé par un fil de protection de mise à la terre.



10 – UNITES D'ENRUBANNAGE MOD. UL-50

DIMENSIONS**TYPE DE RUBAN ADHESIF**

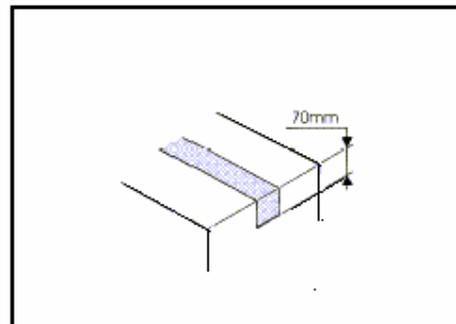
- PVC
- POLYPROPYLENE
- PAPIER



Pour l'application d'un rouleau de ruban, voir à la page 13.

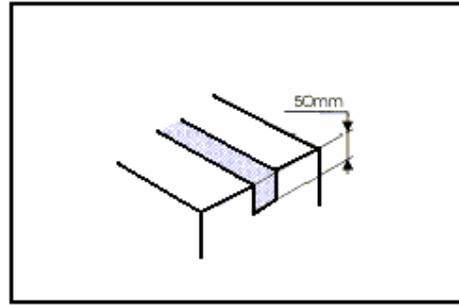
ONGLET de 70 mm.

Les deux unités d'enrubannage UL-50 permettent d'avoir un onglet de mm. 70



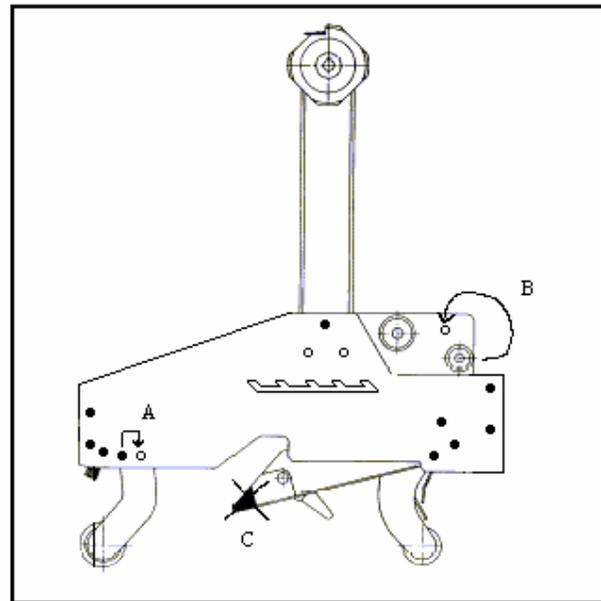
ONGLET de 50 mm.

Pour avoir un onglet de 50 mm. comme indiqué en figure, il faut suivre les instructions suivantes (à faire sur toutes les deux unités d'enrubannages) :



Enlever la pièce " C "

Déplacer et placer de nouveau les pièces " A+B " comme indiqué en figure



11 – PROBLEMES ET REMEDE

SITUATION	CAUSE	REMEDE
Si on presse le bouton de START, le bouton ne reste pas inséré et la machine ne démarre pas	Court-circuit	Vérifier la petite boîte des commandes
La protection magnéto-thermique fait déclencher le STOP sur la petite boîte de commande	Moteur sous-effort Etalonnage trop bas de la thermique	Vérifier que les courroies d'entraînement ne soient pas bloquées Vérifier que l'absorption de courant indiquée sur les plaquettes de moteurs ne soit pas supérieure à la valeur établie sur la thermique. Controler le moto-réducteur
Les courroies d'entraînement tournent mais le carton n'est pas trainé	Courroies d'entraînement usées Rouleaux latéraux trop serrés contre le carton Pression latérale insuffisante du carton	Remplacer les courroies Positionner de nouveau Régler à l'aide de la manivelle de réglage
Le moteur tourne mais les courroies d'entraînement s'arrêtent	Tension des courroies trop basse Poulies motrices usées	Régler la tension Controler l'état d'usure des anneaux et, si nécessaire, les remplacer

12 – REGLAGES ET ENTRETIEN

Avant toute opération d'entretien, presser le bouton STOP sur la petite boîte des commandes et débrancher la fiche d'alimentation.

A la fin de chaque opération, contrôler l'état de fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité.

NATURE ET FREQUENCE DES CONTROLES

OPERATION	FREQUENCE	NIVEAU OPERATEUR
Graissage	Mensuel	2
Nettoyage des lames	Hebdomadaire	2
Nettoyage de la machine	Hebdomadaire	1
Contrôle des dispositifs de sécurité	Hebdomadaire	1

NETTOYAGE DE LA MACHINE

Nettoyer la machine uniquement avec jets d'air comprimé sèche, chiffons secs et détergents liquides.
Ne pas utiliser solvants ou jets d'eau.

GRAISSAGE UNITE D'ENRUBANNAGE

Lubrifier mensuellement avec huile lubrifiante normale :

- Entablure arc porte-lame
- Entablure couvre-lame

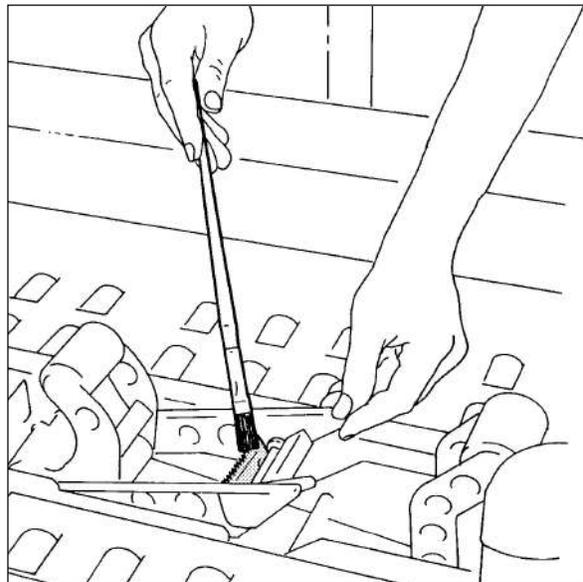
!!!! ATTENTION !!!!

NE PAS UTILISER HUILE à SILICONE ou autres HUILES à SPRAY

NETTOYAGE DE LA LAME

Soulever la protection et nettoyer la lame avec un pinceau – avec manche long c'est mieux – et huile.

Cette opération évite la formation d'accumulations adhésives.

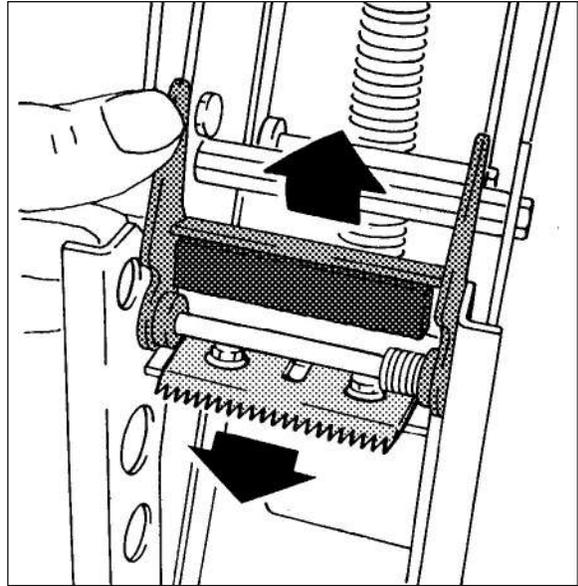


REPLACEMENT de la LAME

Soulever la protection de la lame comme indiqué en figure.

Dévisser les vis qui bloquent la lame.

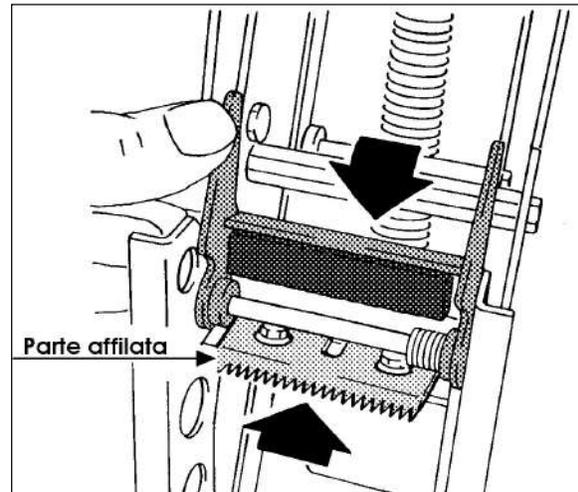
Enlever la lame



Positionner la nouvelle lame en faisant attention à la juste position de la partie tranchante..
Introduire la nouvelle lame en position légèrement inclinée de quelque degré (une inclination pas correcte peut causer difficultés avec le coupement du ruban).

Bloquer les vis

Relâcher la protection



13 - GARANTIE

GARANTIE

Dans les limites de ce qui est exprimé ci-après, le fournisseur s'engage à éliminer tous les défauts de construction susceptibles de se manifester au cours des douze (12) mois de garantie à compter de l'enlèvement de la machine (cette date est indiquée sur notre document de transport).

La garantie exclut expressément les pièces impliquant une usure normale (courroies, rouleaux en caoutchouc, joints, brosses, lames etc.) ainsi que les parties électriques.

Pour bénéficier de la garantie, le client est tenu d'informer immédiatement le fournisseur des défauts qui se présentent et de citer le numéro de série de la machine.

Le commettant doit envoyer au fournisseur la pièce défectueuse devant être réparée ou échangée.

Le fournisseur exécutera les réparations dans des délais raisonnables.

Par cette réparation ou ce remplacement, le fournisseur respecte pleinement ses obligations en matière de garantie.

Si les réparations ou les remplacements doivent être faits à l'endroit où la machine est installée, les frais de main-d'œuvre, de déplacement et de séjour des installateurs seront totalement à la charge du commettant.

Le fournisseur est responsable des défauts découlant de l'utilisation normale de la machine et non de ceux qui découlent de:

- **causes survenues après la livraison**
- **mauvaise utilisation de la machine**
- **absence d'entretien**
- **manipulations ou réparations exécutées par le commettant**

Le fournisseur ne sera pas tenu responsable des dommages éventuellement subis par les personnes ou des choses séparées de la machine faisant l'objet de la garantie.

Il sera également dégagé de toute responsabilité pour ce qui est du manque à gagner

Pour le matériel non fabriqué par le constructeur, comme les appareillages électriques et les moteurs, ce dernier accorde au commettant les mêmes conditions de garantie que celles qui lui sont concédées par les fournisseurs du matériel en question.

Le fournisseur ne garantit pas la conformité des machines aux dispositions des lois en vigueur dans les pays où elles seront installées et, en particulier, à celles qui sont inhérentes à la prévention des accidents de travail et à la pollution.

L'adaptation des machines aux normes susdites est à la charge du commettant qui en assume toutes les responsabilités, dégage le fournisseur de toute obligation et le libère de toute responsabilité en cas de prétention susceptible d'être arguée par des tiers à la suite du non-respect des dites normes.

14 - RECHANGES

COMME EFFECTUER LA COMMANDE:

Pour commander les pièces de rechange, le client doit donner les suivantes informations:

- MODELE EXACT DE LA MACHINE
- NUMERO DE SERIE DE LA MACHINE
- CODE DU GROUPE MACHINE
- NUMERO DE POSITION DE LA PIECE DE RECHANGE DEMANDEE
- CODE DE LA PIECE DE RECHANGE
- DESCRIPTION DE LA PIECE DE RECHANGE
- QUANTITE DESIREE

!!!ATTENTION!!!

La machine est constamment sujet aux améliorations techniques/qualitatives et le catalogue des pièces de rechange subit des révisions périodiques.

Il est indispensable de spécifier le numéro de série de la machine indiqué sur la plaquette métallique d'identification de façon à éviter erreurs et frais inutiles.

Le constructeur se réserve la faculté d'apporter des modifications à la machine sans aucun préavis.