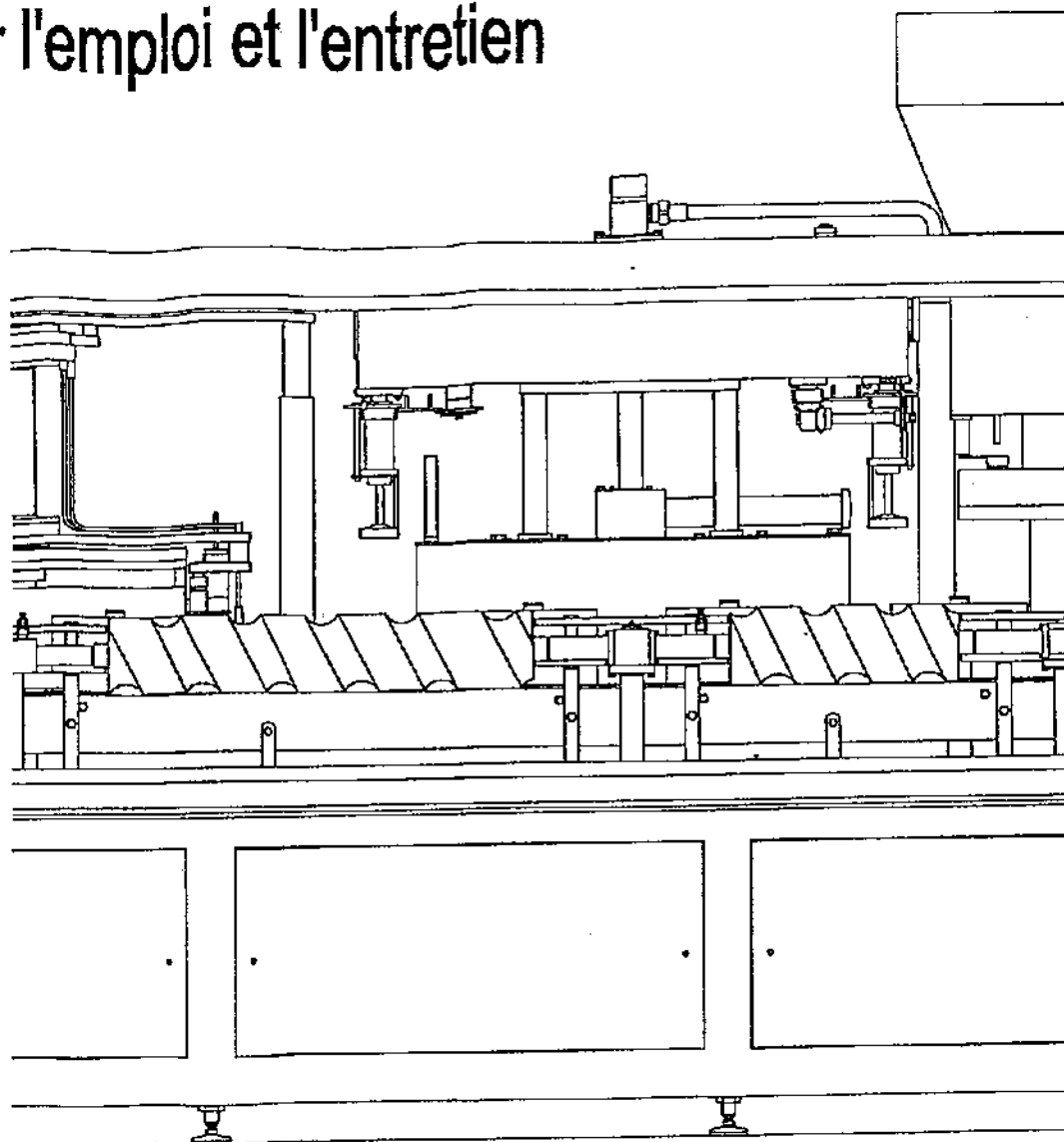


Manuel d'istructions pour l'emploi et l'entretien



mod. 4003A-ELV
mod. 5003A-ELV
mod. 6003A-ELV

MONOBLOC
AUTOMATIQUE
RINCAGE
TIRAGE
BOUCHAGE

GAI
MACCHINE
IMBOTTIGLIATRICI

GAI spa.
Fraz. Cappelli 33 b
12040 CERESOLE D'ALBA
Tel. 0172-574416
Fax 0172-574088
E-mail: gai@gai-it.com
Internet: www.gai-it.com

1. INDEX

DEPLIANT	
FICHE TECHNIQUE	
DECLARATION DE LE CONSTRUCTEUR	
1.	
INDEX	1
1.1 LISTE DES DESSINS	3
1.2 LISTE DES SYMBOLES ET LEXIQUE DES TERMES UTILISES	4
2.	
INSTRUCTIONS GENERALES	5
2.1 ASSISTANCE TECHNIQUE	7
2.2 REGLES PRELIMINAIRES DE SECURITE	8
2.3 REGLES DE SECURITE POUR L'UTILISATION	9
2.4 REGLES DE SECURITE POUR L'ENTRETIEN	10
3.	
DESCRIPTION DE LA MACHINE	12
3.1 USAGE PREVU	12
3.2 DONNEES TECHNIQUES	12
3.3 ENCOMBREMENT 4003A	13
3.3 ENCOMBREMENT 5003A ET 6003A	14
4.	
TRANSPORT ET DEPLACEMENT	15
5.	
INSTALLATION ET UTILISATION	16
5.1 INSTALLATION ET MISE EN MARCHÉ	16
5.2 RÉGLAGE DES HAUTEURS	22
5.3 DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT	23
5.3.1 FONCTIONNEMENT STANDARD	23
VALVE DE REMPLISSAGE	24
5.3.2 LEGERE DEPRESSION	25
5.3.3 LEGERE PRESSION	28
5.3.4 FONCTIONNEMENT AVEC ACCESSOIRES	27
5.3.5 OPÉRATIONS FINALES	28
5.4 LAVAGE ET STÉRILISATION DE LA TIREUSE	29
5.5 TERMINAL DE DIALOGUE	33
5.5.1 RÉGLAGE AUTOMATIQUE	35
5.5.2 RÉGLAGE MANUEL	35






MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

6.		
	CHANGEMENT DE FORMAT ET REGLAGES EXCEPTIONNELS	37
	6.1 CHANGEMENT DE FORMAT	37
	6.2 REGLAGES ET CALAGES EXCEPTIONNELS	37
7.		
	ENTRETIEN ET GRAISSAGE	39
	7.1 ENTRETIEN	39
	7.2 GRAISSAGE	39
	7.2.1 GRAISSAGE DE LA RINCEUSE	40
	7.2.2 GRAISSAGE DE LA TIREUSE 4003A	42
	7.2.2 GRAISSAGE DE LA TIREUSE 5003A ET 6003A	43
	7.2.3 TOUTES LES 200 HEURES DE TRAVAIL	44
8.		
	INCONVENIENTS ET REMEDES	45
9.		
	ANNEXES	47
	9.1 RELEVES PHONOMETRIQUES	47
10.		
	INSTRUCTIONS SUPPLEMENTAIRES	47
	10.1 NOTICE DE DEMANTELEMENT ET DE DEMOLITION	47
	10.2 PIECES DE RECHANGE EN DOTATION	48
	10.3 COMMANDE DE PIECES DE RECHANGE	50

1.1 DESSIN MONOBLOC mod. 4/5/6003A-ELV

CHAPITRE	GROUPE	DESCRIPTION
11	4/5/6003A-20000	MOUVEMENT
12	4/5/6003A-30000	ETOILE ET VIS
13	12016-40000	RINCEUSE 16 PINCES
	12020-40000	RINCEUSE 20 PINCES
	12024-40000	RINCEUSE 24 PINCES
14	21016-40000	TOURELLE TIREUSE 16 BECS
	21020-40000	TOURELLE TIREUSE 20 BECS
	21024-40000	TOURELLE TIREUSE 24 BECS
15	4143/4/6-40000	TOURELLE BOUCHEUSE AROL
16	4/5/6003A-50000	PROTECTIONS A NORME CE
17	4/5/6003A-60000	PLAN ELECTRIQUE
18		ACCESSOIRES

1.2 LISTE DES SYMBOLES ET LEXIQUE DES TERMES UTILISES

	Symbole de danger générique
	Indication importante
	Conseils
	Avertissement important
	Connexion importante avec une autre partie du manuel à lire avec attention
l	unité de volume : litre
bout	nombre de bouteilles
h	unité de temps: heure
kg	unité de poids: kilogramme (~10 N)
mm	unité de longueur: millimètres
V	volt
Hz	Hertz= fréquence en cycles à la seconde
kW	unité de puissance: kilowatt
bar	unité de pression (~Atm = 10 ⁵ N/m ²)
dB	niveau du bruit : décibel

2.

INSTRUCTIONS GENERALES

Ce manuel contient toutes les indications pour la compréhension des caractéristiques et des prestations de la machine, pour son utilisation en toute sécurité et pour son entretien. Il décrit en particulier les phases de:

- mise en service
- réglage
- utilisation (en configuration standard et avec options)
- nettoyage
- entretien
- mise hors service et démolition

Il est conseillé de conserver une copie du manuel pendant toute la durée d'utilisation de la machine et de le mettre à disposition de tout autre utilisateur de la machine et en cas de vente.



ATTENTION

La société GAI décline toute responsabilité en cas d'inconvénients, de ruptures et d'accidents dus à la non application des indications et des instructions contenues dans ce manuel.

La société GAI décline en outre toute responsabilité en cas d'accidents dus à d'éventuelles modifications apportées à la machine, et/ou à l'installation d'accessoires, non autorisés au préalable.

La société GAI décline de façon particulière toute responsabilité en cas de dommages dus à:

- calamités naturelles
- émeutes, révoltes
- erreurs d'utilisation
- mauvais entretien

- ❑ dommages causés aux pièces électriques et/ou électroniques dus à l'humidité ou à des champs électromagnétiques étrangers ou à des surtensions etc...

Les informations contenues dans ce manuel peuvent être modifiées sans préavis. La société GAI se réserve le droit de modifier la machine ou quelques uns de ses éléments sans devoir modifier ce manuel et le catalogue des pièces de rechange.

CONSEILS

Il est conseillé d'utiliser exclusivement les **pièces de rechange originales** fournies par la société GAI.

Il est conseillé de respecter rigoureusement les temps et les modalités indiqués dans ce manuel pour obtenir un entretien correct de la machine. Le remplacement d'une pièce usée au moment opportun et le graissage d'un élément mécanique effectué selon les instructions, signifient économie en terme de temps et d'argent.

2.1 ASSISTANCE TECHNIQUE

Pour tout problème pouvant se vérifier durant l'utilisation de notre machine, adressez-vous directement à la:

GAI S.p.A. COSTRUZIONI ENOLOGICHE

✉ 12040 CERESOLE D'ALBA (CN)
Frazione CAPPELLI 33B
ITALIA

☎ Tel. 0172-574416
Fax 0172-574088

E-mail: gai@gai-it.com
Internet: www.gai-it.com



Pour vos demandes de pièces de rechange, vous devez absolument indiquer:

- ☞ le numéro de matricule de la machine
- ☞ le modèle de la machine
- ☞ l'année de construction

Les données indiquées ci-dessus sont facilement repérables sur la plaque située sur la machine et représentée sur la figure 1 ci-dessous.

GAI		CE
CERESOLE D'ALBA (CN) ITALIA Tel. 0172-574416 Fax. 0172-574088		
MODELLO	MODÈLE	MODELO
MODEL	MODELL	<input type="text"/>
MATRICOLA	MATRICULE	MATRICULA
MATRICALATION	MATRIKEL	<input type="text"/>
ANNO	ANNÉE	ANO
YEAR	BAUJAHR	<input type="text"/>

Figure 1

2.2 REGLES PRELIMINAIRES DE SECURITE

Le responsable de la machine doit connaître le contenu de ce manuel d'instructions, il doit se conformer à toutes les indications qui y sont contenues ainsi qu'aux normes en vigueur concernant la sécurité et la santé du personnel sur les lieux de travail.

Le responsable de la machine doit connaître en particulier le mode d'emploi et les dispositifs de sécurité installés sur la machine et décrits dans ce manuel d'instructions. Il se doit d'informer tout autre opérateur sur ce qui suit:

- normes de sécurité et de prévention des accidents du travail
- normes spécifiques qui concernent la machine
- localisation des commandes sur la machine
- localisation des boutons d'urgence

Le responsable de la machine doit désigner les opérateurs autorisés au fonctionnement, au réglage, au nettoyage et à l'entretien de la machine et doit en empêcher l'accès au personnel non autorisé et/ou qui n'est pas en mesure d'effectuer des opérations avec le maximum de sécurité.



ATTENTION

AVANT DE COMMENCER LE TRAVAIL

- s'assurer que le transport, le déchargement et le montage de la machine soient effectués uniquement par des personnes spécialisées et autorisées.
- vérifier que la tension de la ligne d'alimentation électrique corresponde au voltage indiqué sur la plaque située sur le tableau électrique de commande.
- s'assurer que l'installation électrique ait été exécutée selon les normes en vigueur et vérifier que les câbles électriques soient en bonne condition et de dimensions adéquates à la puissance de la machine.

2.3 REGLES DE SECURITE POUR L'UTILISATION



Avant d'utiliser la machine, nous vous conseillons de lire attentivement ce chapitre et celui spécifique qui concerne l'utilisation de la machine.
(CHAP. 5)

Avant de commencer le travail, contrôler que le bouton d'arrêt de sécurité fonctionne régulièrement et ne soit pas bloqué.

Au moment de connecter la machine au réseau d'alimentation électrique, vérifier :

- ✓ que l'interrupteur général de la machine soit dans la position ①
- ✓ que le bouton d'arrêt de sécurité soit débranché (tourner dans le sens des aiguilles d'une montre)
- ✓ que la fiche de la machine soit bien branchée dans la prise de courant
- ✓ que les phases de l'interrupteur général soient connectées de façon correcte



CONTROLEZ :

- ✓ qu'aucune personne non autorisée se trouve dans le rayon d'action de la machine
- ✓ qu'il n'y ait pas d'objets posés sur la machine
- ✓ que les tuyauteries (liquide, air, gaz,...) soient bien serrées sur les raccords d'entrée
- ✓ que les portes de protection soient bien fermées
- ✓ qu'aucun des opérateurs ne porte de vêtement qui puisse s'accrocher dans les parties en mouvement
- ✓ que la machine n'ait pas un comportement anormal (rotation contraire au sens normal de rotation,...)



Il est conseillé d'utiliser:

- ✓ des coiffes pour rassembler les cheveux (pour les utilisateurs qui portent les cheveux longs)
- ✓ des chaussures avec semelles antidérapantes.

2.4 REGLES DE SECURITE POUR L'ENTRETIEN



Avant d'effectuer toute opération d'entretien sur la machine **il est conseillé de lire attentivement** ce chapitre et celui spécifique concernant l'entretien de la machine (**CHAP. 7**).



ATTENTION

Avant d'effectuer toute opération de **réglage, entretien et graissage**, contrôler:

- ✓ que la machine soit **arrêtée**
- ✓ que le **courant** soit **débranché**
- ✓ que le **bouton d'arrêt** de sécurité soit **enclenché**
- ✓ que la machine soit dans **une position stable** et ne puisse subir de mouvement intempestifs.



ATTENTION

Pour les travaux de réglage, d'entretien et de graissage qui doivent être effectués pendant que la machine est en marche, brancher le courant pendant le temps strictement nécessaire. L'éventuelle opération de débranchement des sécurités doit être exécutée exclusivement par des personnes spécialisées.

Les opérations doivent être effectuées avec la plus grande attention pour éviter des dommages aux personnes et à la machine.



ATTENTION

Si la machine doit fonctionner manuellement avec les protections latérales ouvertes pendant les opérations de réglage et de calage, éloigner de la machine toute personne non préposée aux opérations.



CONSEILS VALABLES PENDANT L'ENTRETIEN

- ✓ mettre une pancarte sur le panneau de commandes de la machine pour prévenir que du personnel spécialisé effectue des travaux d'entretien
- ✓ vérifier que personne ne puisse, par inadvertance, brancher la machine à une prise de courant
- ✓ interrompre les lignes de pression (gaz-air) avant d'effectuer des interventions sur les parties hydrauliques et/ou pneumatiques
- ✓ éviter que les personnes non autorisées accèdent à la machine
- ✓ éviter que du vin ou autre liquide atteigne les parties électriques



CONSEIL

En cas de nettoyage des éléments de la machine, il est conseillé de suivre attentivement les instructions fournies par la société GAI, d'utiliser les produits adéquates et d'éviter les détergents agressifs et les acides. Dans tous les cas, il est conseillé d'utiliser des gants et des lunettes de protection.



ATTENTION

Toutes les personnes qui doivent travailler simultanément pendant les opérations de réglage, d'entretien et de graissage, doivent être averties avant de la remise en marche de la machine.

3.

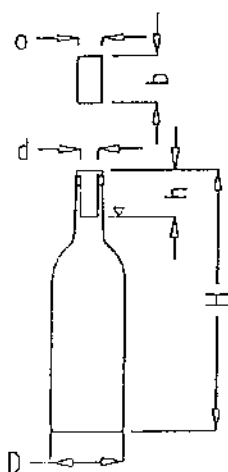
DESCRIPTION DE LA MACHINE

3.1 USAGE PREVU

Les monoblocs 4003A, 5003A et 6003A sont des machines automatiques pour le rinçage, le remplissage et le bouchage en ligne de bouteilles de tailles différentes. Les machines sont constituées par une gare de rinçage équipée de 16, 20, 24 pinces, d'une gare de mise en bouteilles à 16, 20 ou 24 robinets à chute et par une gare de bouchage à 3, 4 ou 6 têtes, toujours selon le modèle, pour la fermeture des bouteilles avec bouchons de liège. Les monoblocs sont en mesure de traiter un maximum de 3000, 3750 ou 4500 litres à l'heure, selon le modèle; la productivité est réglable de manière électronique à partir du tableau de commandes.

3.2 DONNEES TECHNIQUES

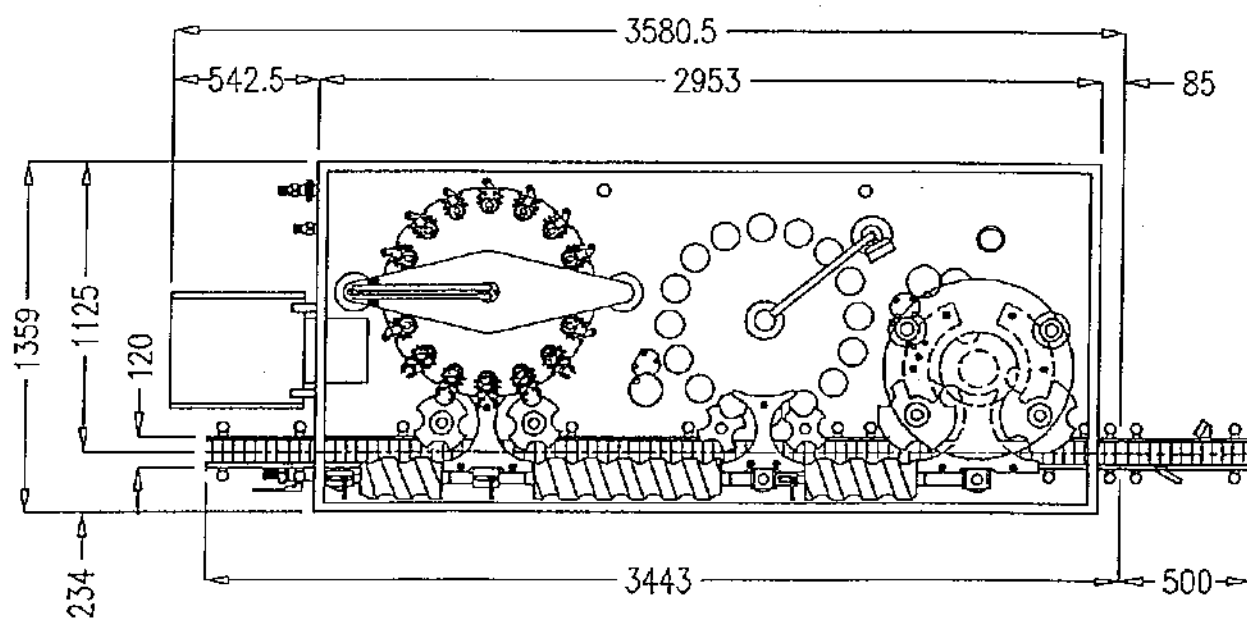
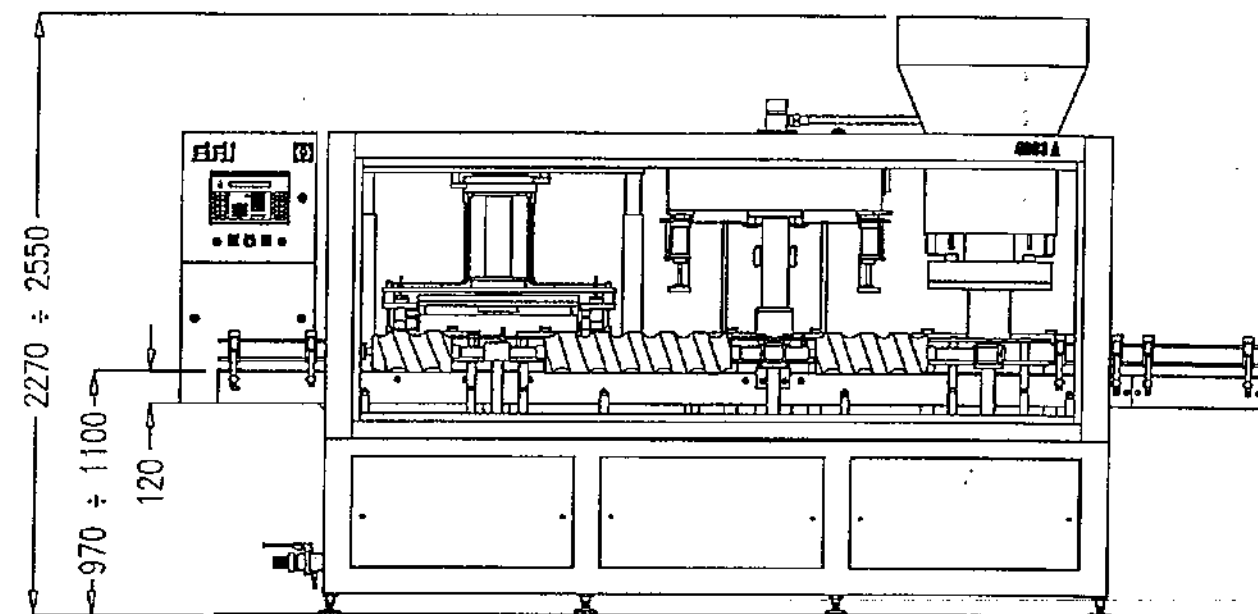
MODELE		4003A	5003A	6003A
PINCES RINCEUSE	N°	16	20	24
BECS DE TIRAGE	N°	16	20	24
TETE DE FERMETURE	N°	3	4	6
PRODUCTION MAXIMUM	l/h	3000	3750	4500
VITESSE	bout/h	1000÷4500	1200÷6000	1500÷7000
POIDS	kg	4800	5900	6200
TENSION ALIMENTATION	V			
FREQUENCE	Hz			
PUISSANCE INSTALLEE:				
MOTORISATION	KW	3	4	4
POMPE VIDE BOUCHEUSE	KW	1.1	1.1	1.1
MOT. SOLL.TETE. RINCEUSE	KW	0.2	0.37	0.37
MOT. SOLL.TETE. TIREUSE	KW	0.2	0.37	0.37
MOT. SOLL.TETE BOUCHEUSE	KW	0.37	0.37	0.37
POMPE DEPRESSION	KW	0.37	0.75	0.75
PUISSANCE TOTAL	KW	5.24	6.96	6.96



MODELE		4003A	5003A	6003A
a	(mm)	23÷28	23÷28	23÷28
b	(mm)	37÷55	37÷55	37÷55
d	(mm)	18÷20	18÷20	18÷20
h	(mm)	20÷90	20÷90	20÷90
D	(mm)	60÷115	60÷115	60÷112
H no Tappatore	(mm)	150÷400	150÷400	150÷400
H si Tappatore	(mm)	200÷400	200÷400	200÷400

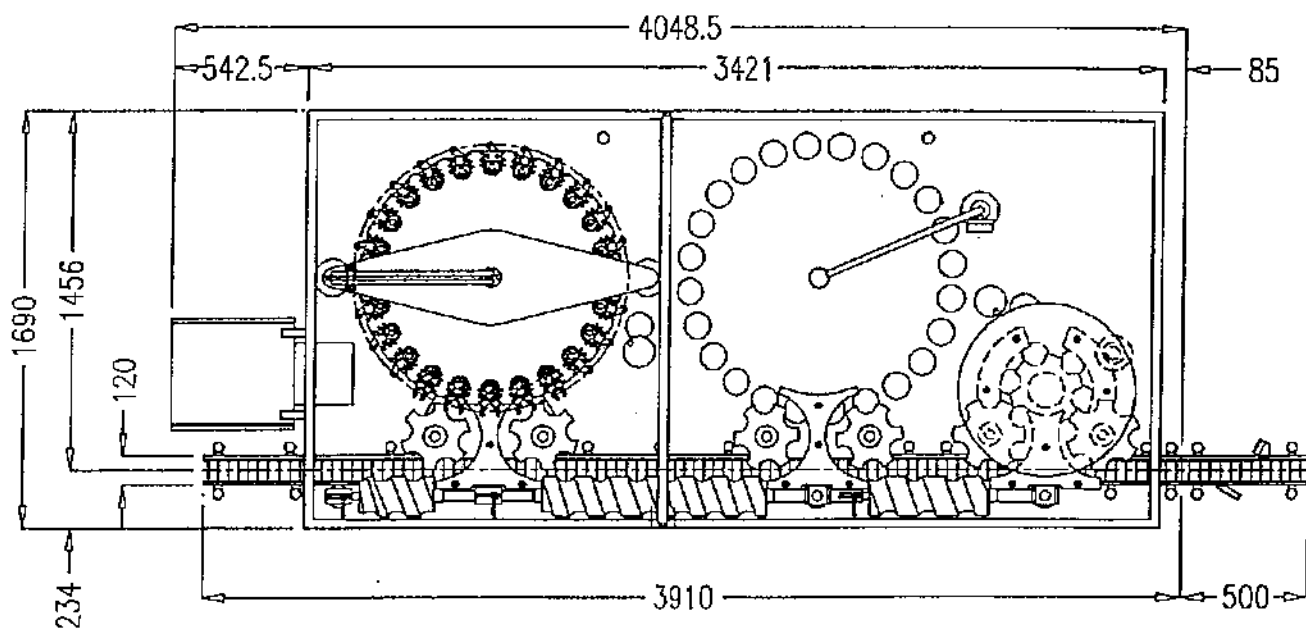
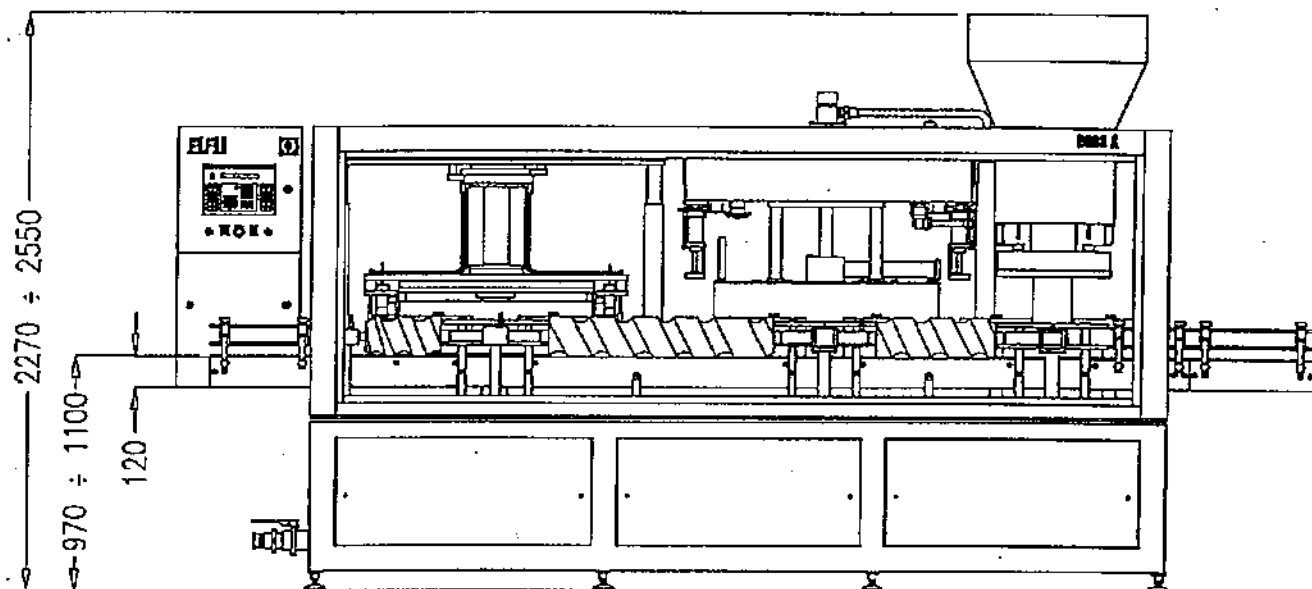
3.3 ENCOMBREMENTS

Vous trouverez ci-dessous le total des encombrements.



4003A

MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN



5003A - 6003A

4.

TRANSPORT ET DEPLACEMENT

Le transport de la machine peut être effectué de

- sans emballage avec un seul film thermo
- dans une caisse de bois avec papier gouc

Le type d'emballage est choisi en accord avec le cli



Pour décharger la machine utiliser unique




ATTENTION

Enfourcher la machine de préférence du côté indiqué sur
fourches sortent de quelques centimètres du côté opposé
bien stable sur les fourches. Pour le transport, clouer les p
planches (fig.2) ou fixer la machine solidement avec des cr

INSTALLATION ET UTILISATION


5.1 INSTALLATION ET MISE EN MARCHÉ

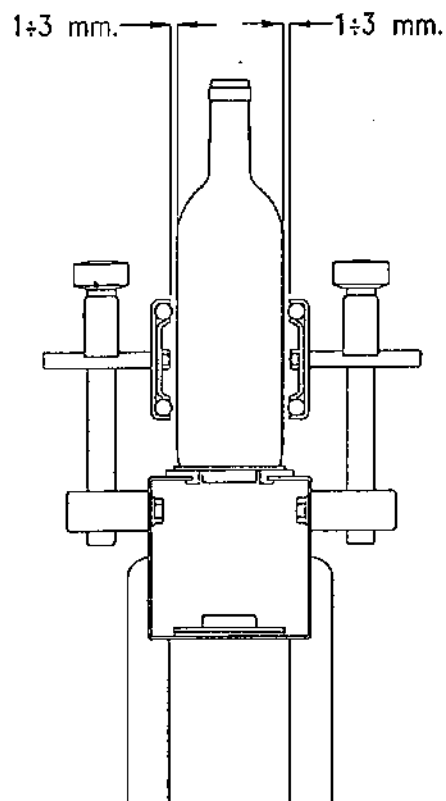
- 1) Placer les étoiles, les cœurs et les contre-étoiles qui correspondent aux bouteilles à remplir. Pour les bouteilles cylindriques les étoiles, les cœurs et les contre-étoiles doivent avoir un espace de 1 à 4 mm plus grand du diamètre de la bouteille; exemple: les étoiles, les cœurs et les contre-étoiles 85 correspondent aux bouteilles de 81-84 mm de diamètre.

 N.B.: le numéro estampillé sur l'étoile doit être tourné vers le haut.

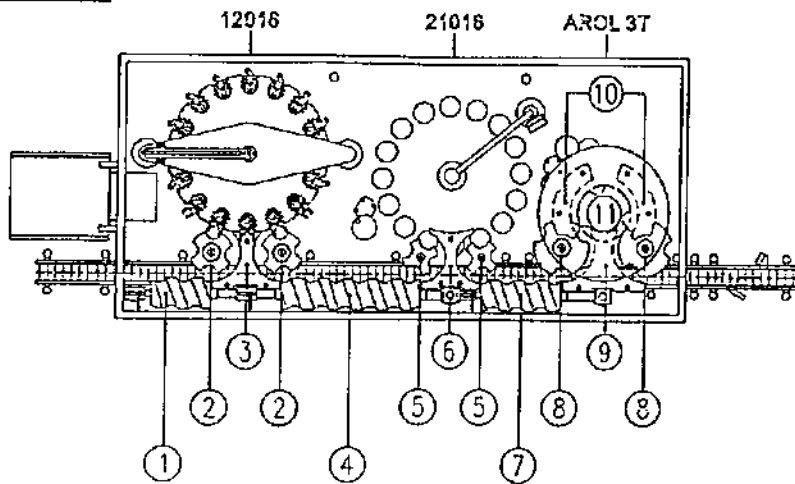
- 2) Placer les vis sans fin qui correspondent aux bouteilles à traiter. Pour les bouteilles cylindriques la vis sans fin doit avoir un diamètre de 1 à 10 mm plus grand du diamètre de la bouteille; exemple: la vis de 90 Ø correspond aux bouteilles de 80-89 mm Ø

- 3) Régler les rebords de façon à ce que la bouteille placée au centre du tapis dispose d'un jeu de 1+3 mm de chaque côté.

 Ne pas laisser la clé de réglage niveau centralisé quand on met la machine en marche.

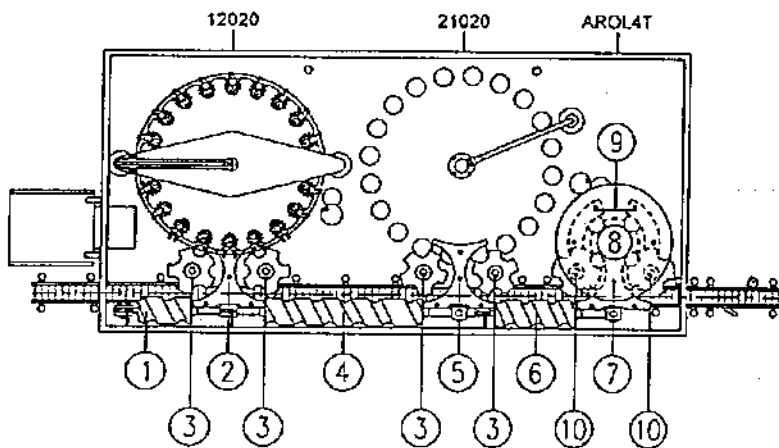


Monobloc 4003A



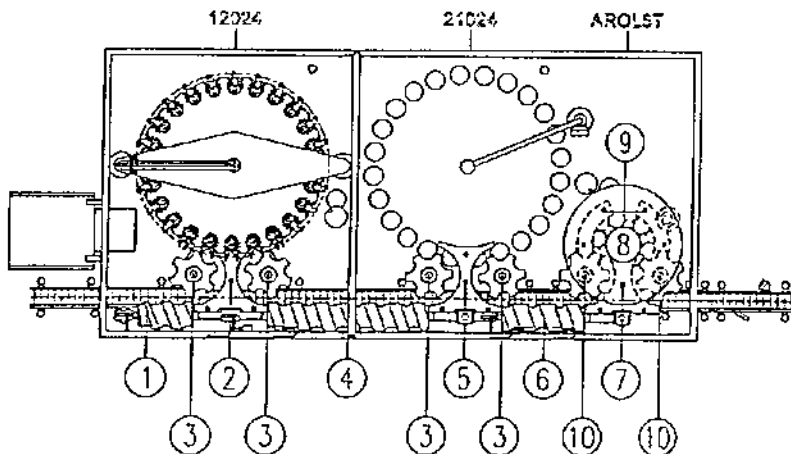
①	71-505A-
②	10-1216-
③	40-1216-
④	72-403A-
⑤	10-2012-
⑥	40-2500-
⑦	72-400A-
⑧	10-4000-
⑨	40-4000-
⑩	50-4000-
⑪	20-4000-

Monobloc 5003A



①	71-505A-
②	40-1224-
③	10-1220-
④	72-503A-
⑤	40-3020-
⑥	72-500A-
⑦	40-4000-
⑧	20-5000-
⑨	50-4000-
⑩	10-5000-

Monobloc 6003A



①	71-605A-
②	40-1224-
③	10-2024-
④	72-603A-
⑤	40-3020-
⑥	72-600A-
⑦	40-4000-
⑧	20-6000-
⑨	50-4000-
⑩	10-6000-

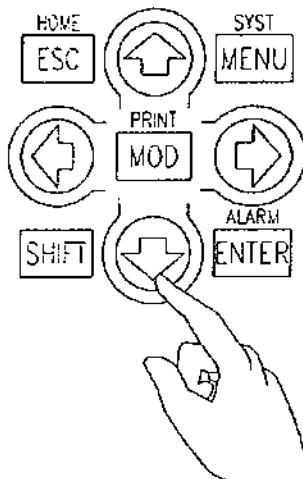
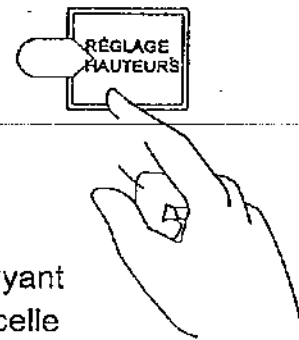
MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

- 4) La machine est équipée d'un réglage électronique des hauteurs.
Avant de commencer le réglage en hauteur toujours contrôler que les pièces ne vont pas heurter contre les gares en réglage.
Pour éviter les erreurs de comptage de l'ordinateur avant de modifier une valeur de hauteur établie précédemment, attendre que la machine termine le positionnement.
Il n'est possible de modifier les paramètres sans risquer d'erreur que lorsque l'inscription **RÉGLAGE HAUTEURS COMPLET** est affichée.
En cas de perte du comptage des hauteurs de la part du terminal de dialogue à cause d'un arrêt d'urgence, par exemple, ou d'une interruption de l'alimentation survenue en cours de réglage en hauteur, il est toutefois possible d'introduire les paramètres pour effectuer le réglage.
Voir à ce propos les indications reportées au paragraphe 5.2 sur le **ARRANGEMENT HAUTEURS**.


Pour accéder au réglage des hauteurs appuyer sur le bouton du terminal de dialogue " RÉGLAGE HAUTEURS".

Ce faisant, on accède à une fenêtre qui comprend trois options: **AUTOMATIQUE, MANUEL, LAVAGE.**

La première permet d'effectuer un réglage simultané de toutes les gares; la deuxième permet le réglage de chaque gare; la troisième prédispose la machine au lavage.



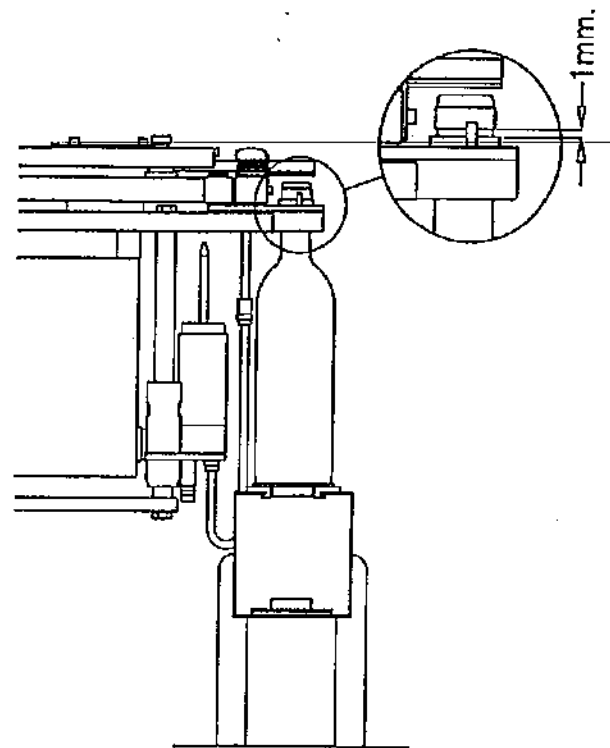
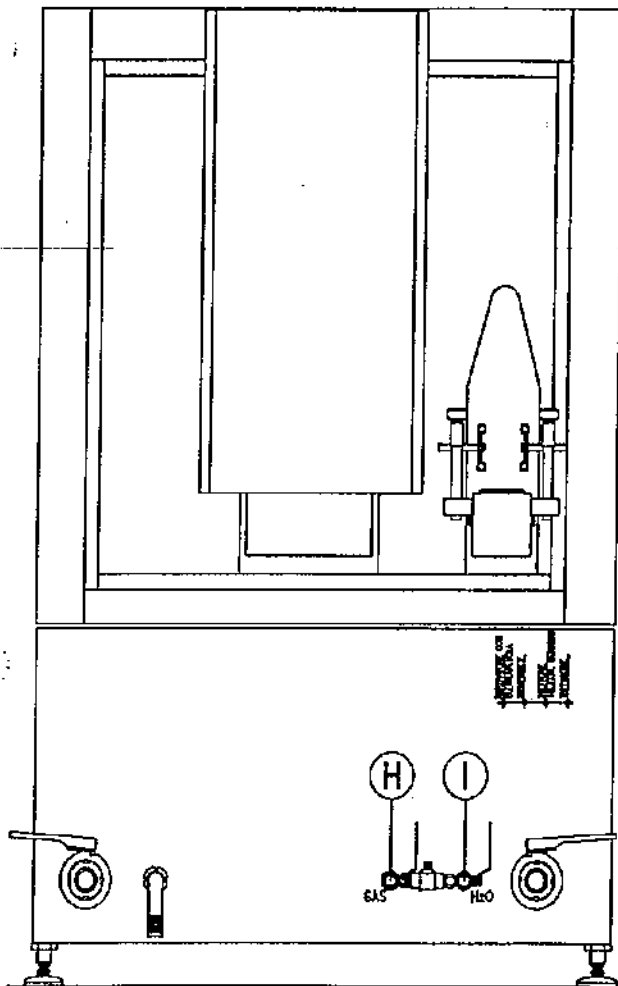
Le choix de chaque opération se fait en appuyant sur la flèche tournée vers le bas ou bien sur celle tournée vers le haut puis sur la flèche tournée vers la droite qui permet d'accéder au réglage choisi.

La flèche à utiliser est indiquée par l'allumage d'un voyant rouge placé près de la flèche concernée. (CAP 5.5 - )

- 5) Régler la hauteur de la tête porte-pinces de façon à ce que la partie supérieure de la pince se referme à environ 1 mm en dessous de la bague de la bouteille. Le dispositif de soulèvement a été étudié de façon à ce que toutes les cames soient soulevées ou abaissées au même temps que la tête porte-pinces pour les fonctions de la rinceuse.

Ouvrir le robinet d'eau I en réglant la pression à $2.5 \div 3$ bar.

Ouvrir le robinet d'air comprimé H en réglant la pression à $4 \div 5$ bar.

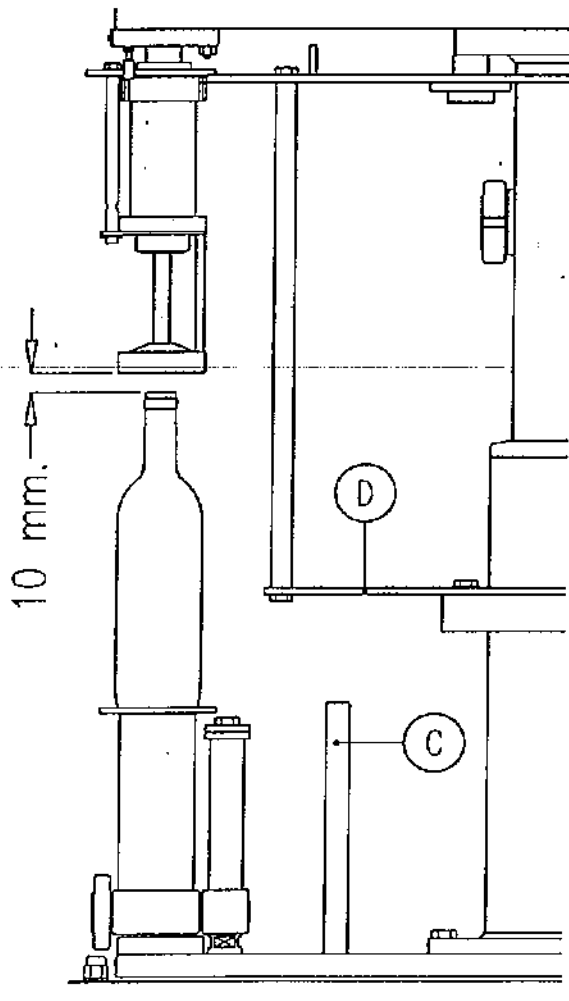


MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

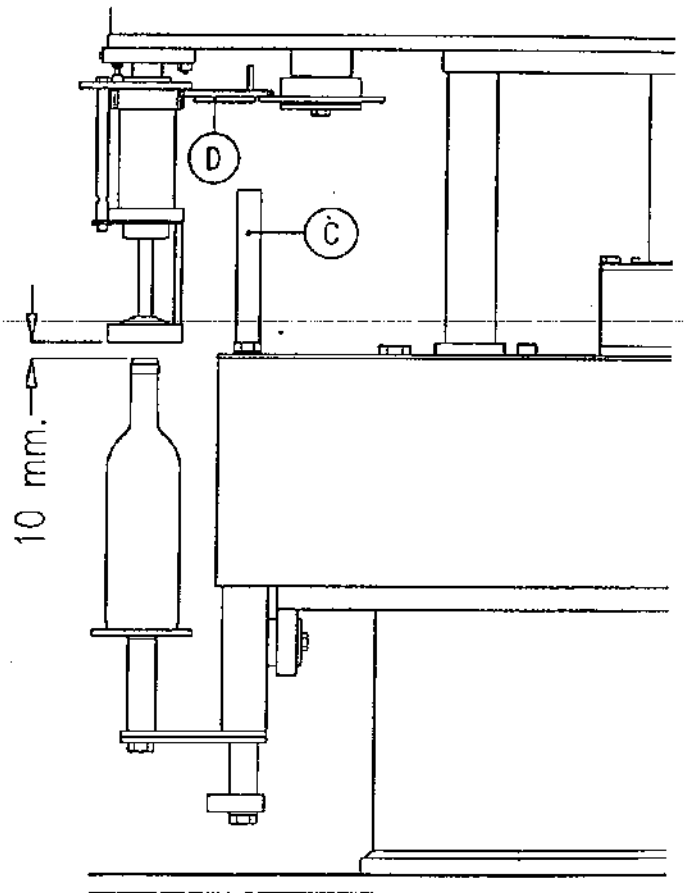
6) Régler la hauteur de la cuve pour obtenir un jeu d'environ 10 mm entre le goulot de la bouteille et le centreur.

Si la bouteille détermine un contact entre le plateau D et les colonnes C, le réglage n'est pas possible, il faut alors ôter les colonnes.

Pour 4003A:



Pour 5003A et 6003A:



- 7) Pour le réglage de la tourelle boucheuse consulter la documentation AROL ci-jointe.
- 8) Il est conseillé de commencer à travailler à vitesse réduite par rapport aux vitesses théoriques, en ajustant par la suite la production durant le travail selon les paramètres permis.

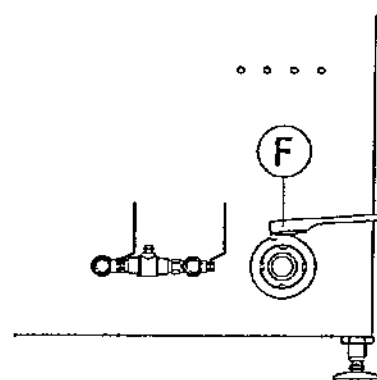
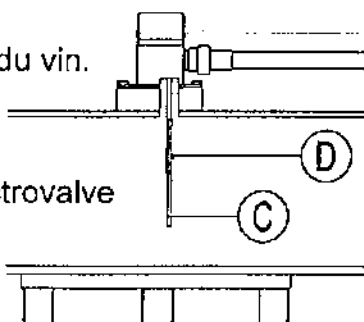
La production maximum est réduite avec les vins mousseux à cause de la formation de mousse, elle se réduit d'autre part avec les bouteilles au goulot d'un diamètre inférieur à 18 mm.


La vitesse se règle à partir du terminal de commandes; (CHAP 5.5- ).

Il est conseillé de ne pas faire tourner la machine en dessous des valeurs minima de production en bouteilles/heure pendant de longues périodes, valeurs indiquées sur les fiches de données techniques du modèle, pour ne pas provoquer la surchauffe du moteur.

- 9) Placer les bouchons dans la trémie en faisant tourner la machine jusqu'au remplissage complet des tubes de descente.

- 10) Ouvrir le robinet F d'arrivée du vin.
Attendre que le liquide dans la cuve atteigne le niveau désiré afin que l'électrovalve s'éteigne automatiquement (pompe).




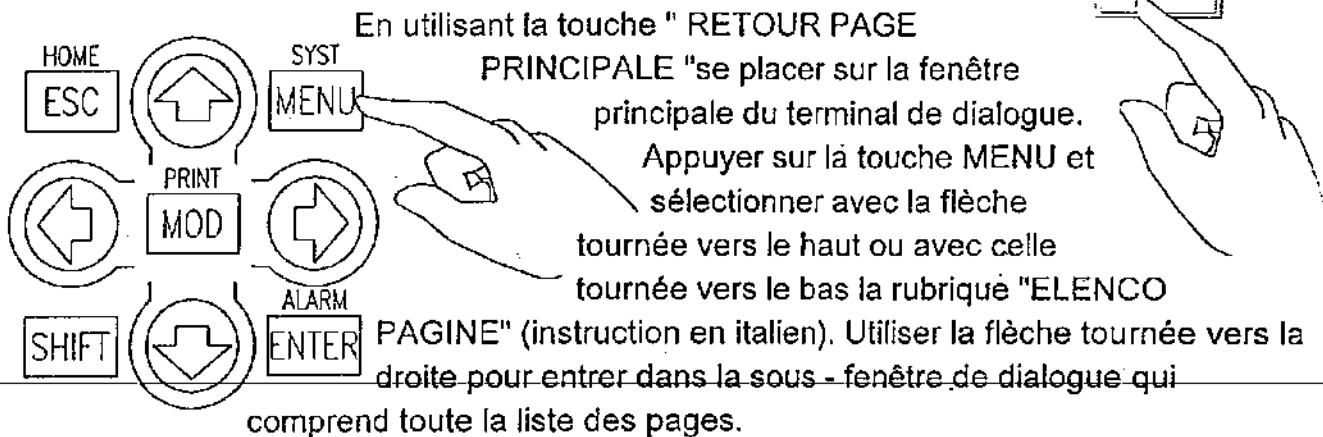
-  Dans certains cas le niveau de liquide de la cuve peut être réglé en modifiant la hauteur des petites tiges C par l'intermédiaire des vis D.

- 11) Placer quelques bouteilles sur la chaîne et vérifier que tout fonctionne normalement. Le travail ne pourra se faire sans plus être interrompu que lorsque tous les réglages auront été effectués convenablement. Il est conseillé de trouver un rythme de travail

5.2 ARRANGEMENT DES HAUTEURS

Le réglage des hauteurs est effectué lorsque pour des raisons accidentelles (arrêt d'urgence, interruption de l'alimentation ou modification des paramètres durant un réglage en cours) le terminal de dialogue a perdu le comptage des hauteurs et lorsque la valeur présente en mémoire ne coïncide plus avec la position occupée réellement par les gares.

 Il est important que cette opération soit effectuée par un personnel qualifié.



Sélectionner avec la flèche pointée vers le haut ou celle pointée vers le bas l'option "RESET ALTEZZE" (instruction en italien) et utiliser de nouveau la flèche tournée vers la droite pour accéder au menu qui permet de modifier les valeurs en hauteur mémorisées et calculées par l'ordinateur pour chaque gare.

Mesurer physiquement les hauteurs des gares et les comparer aux valeurs indiquées sur l'écran.

On rappelle que la valeur en hauteur de chaque tourelle équivaut à celle décrite dans le réglage des hauteurs manuel: soit il s'agit de l'hauteur qui sépare la tourelle et le plan de travail. (Pag.35 Cap.5.5.2).

Si les données ne coïncident pas utiliser la touche MOD pour sélectionner la gare voulue, taper la valeur en hauteur mesurée et appuyer sur la touche d'entrée ENTER pour confirmer la valeur. Après avoir contrôlé toutes les gares appuyer sur la touche F1 pour confirmer les nouvelles valeurs.

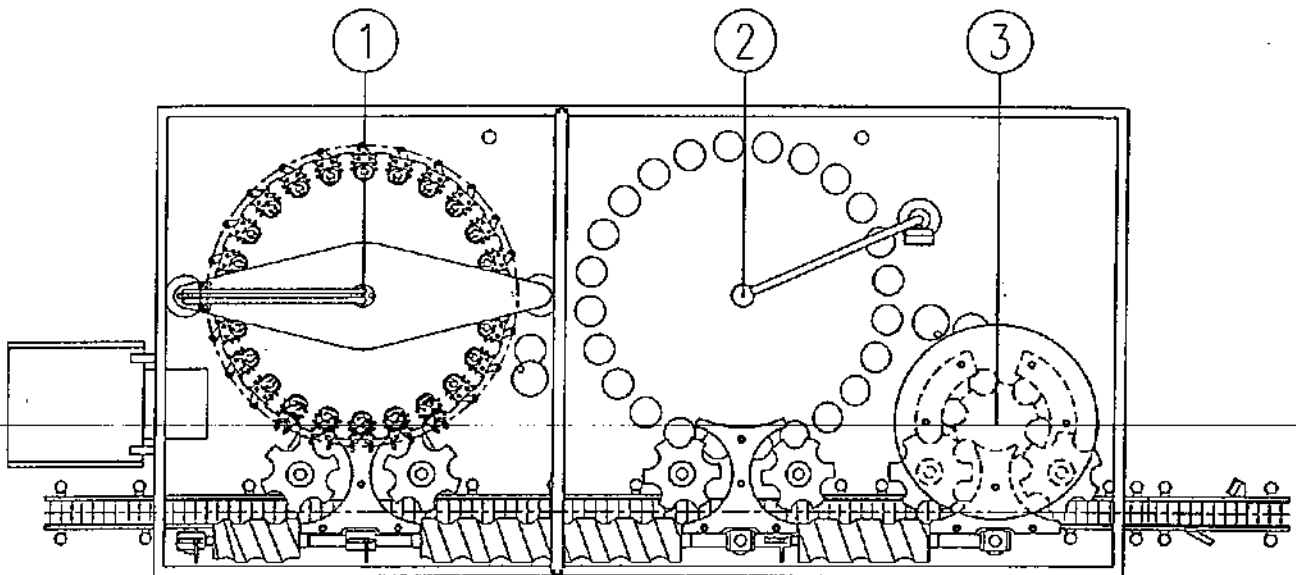
La touche ESC sert à modifier un paramètre tapé par erreur avant de l'avoir confirmé avec la touche ENTER.

Pour sortir de la page de réglage des hauteurs appuyer de nouveau sur la touche " RETOUR PAGE PRINCIPALE " présente sur le terminal de dialogue. continu, qui ne laisse jamais manquer les bouteilles à l'entrée de la tireuse.

5.3 DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT

5.3.1 FONCTIONNEMENT STANDARD

La mise en bouteilles se divise en trois phases:



- 1) Rinçage des bouteilles neuves avec de l'eau stérilisée ou bien stérilisation des bouteilles avec de l'eau additionnée d'ozone (O₃).
- 2) Remplissage des bouteilles avec du vin.
- 3) Injection de gaz neutre CO₂ (mise à niveau) et bouchage au liège sous vide.

MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

VALVE DE REMPLISSAGE

Le principe est le suivant:

Le liquide descend dans la bouteille par le

tube 1 et l'air s'écoule à travers le petit tube central 2.

Quand le liquide effleure les trous terminaux de 2, l'air ne peut plus sortir de la bouteille et le remplissage s'arrête.

Le liquide en excès remonte par le tube 2 et rejoint la cuve.

Avec des becs de remplissage normaux, quand la bouteille se détache du robinet, le liquide contenu dans le tube 2 tombe dans ladite bouteille provoquant une augmentation (imprécise) du niveau, d'autre part quelques gouttes risquent de tomber sur la partie externe de la bouteille.

Avec la nouvelle valve de remplissage, avant que la bouteille ne se sépare du robinet, le bouchon 3 descend

et fait joint sur le corps 4, de cette façon le liquide contenu dans le tuyau 2 est ainsi retenu et il est ensuite écoulé dans la bouteille successive un instant avant que le remplissage ne commence.

☞ **Avantages:**

1) Absence de gouttes.

2) Niveau de remplissage plus précis.

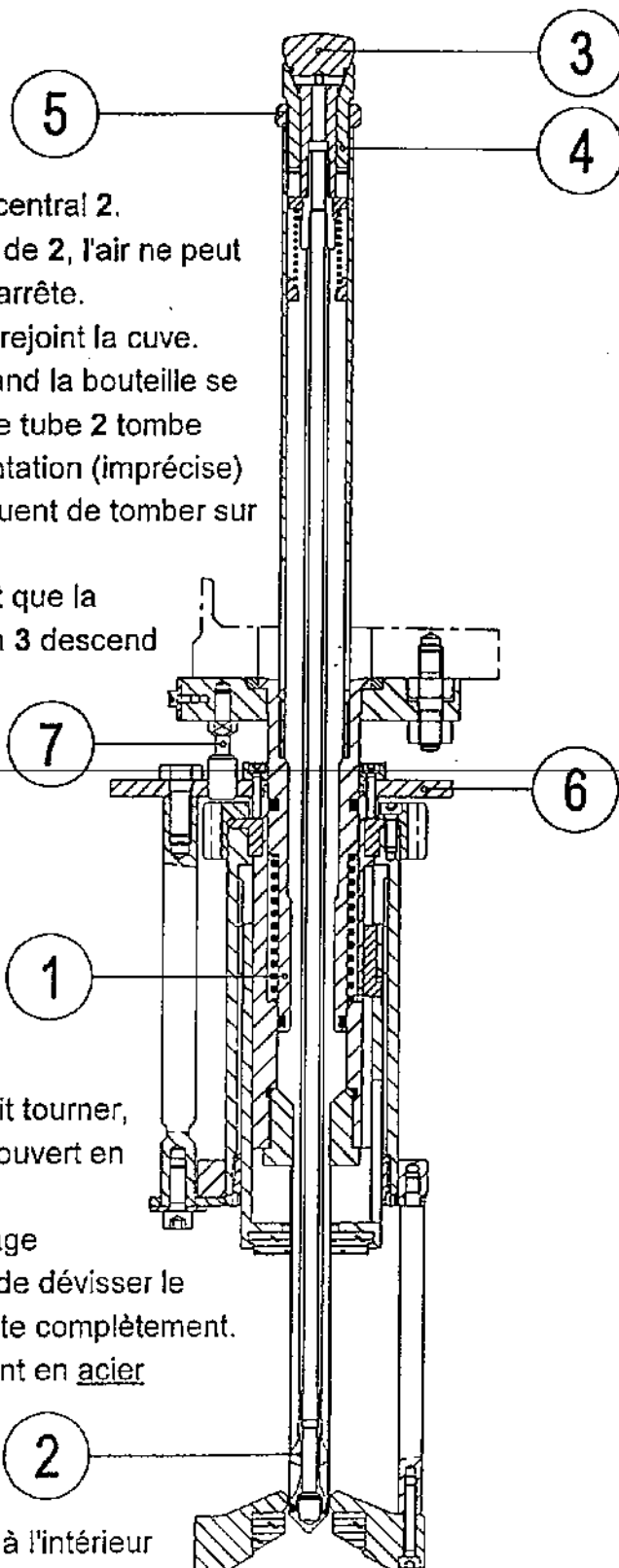
3) Position de stérilisation.

Quand on soulève la butée 6 et on le fait tourner, le petit axe 7 maintient le bec de tirage ouvert en position de stérilisation.

4) Démontage sans outils: pour un nettoyage général ou pour une inspection, il suffit de dévisser le bouchon 3 et le bec de tirage se démonte complètement.


5) Le bec de tirage est construit entièrement en acier inoxydable.

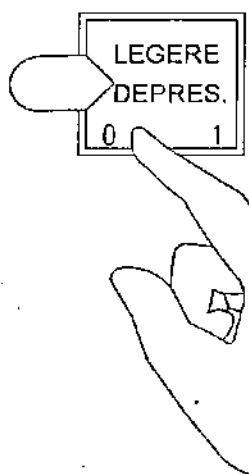
6) Légère dépression: même si le travail est effectué en utilisant la légère dépression il n'y a pas de passage d'air à l'intérieur de la cuve de la tireuse.



La légère dépression est indispensable pour l'amorçage du bec de tirage avec des bouteilles de capacité inférieure ou égale à 0,35 litre.

LEGERE DEPRESSION

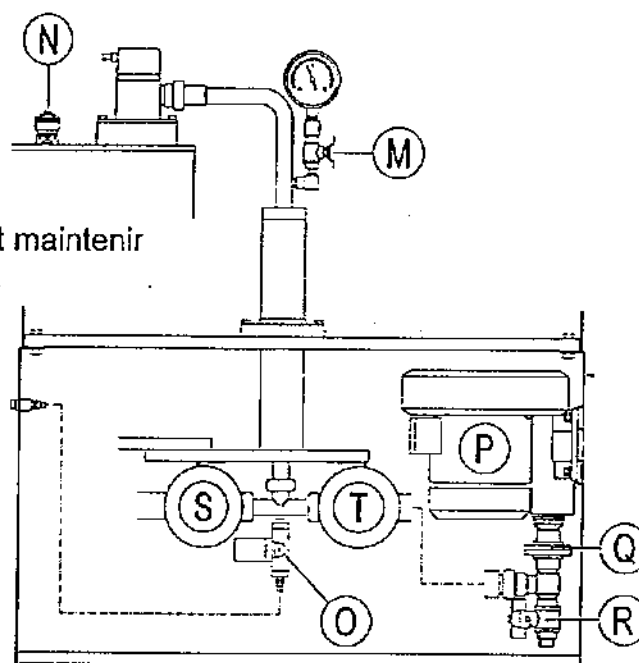
La machine est équipée d'un dispositif de dépression légère obtenue par une pompe aspirante à turbine qui peut être actionnée par le terminal de dialogue (CHAP 5.5- ).



En condition de fonctionnement maintenir

le robinet principal Q et la valve motorisée T complètement ouverts, et le robinet de vidange R partiellement ouvert de façon à permettre une légère circulation de l'air dans la pompe même P.

La valve motorisée de vidange cuve S



et l'électrovalve du gaz tireuse O doivent être fermées. La valeur de vide est contrôlable avec le manomètre du vide en laissant le robinet M ouvert.



En sélectionnant sur le terminal de dialogue la touche " LÉGÈRE DÉPRESSION "
le réglage des valves O, T et S se fait de façon automatique.



Avantages:

- 1) Meilleure amorce de la valve de remplissage.
La légère dépression est de toute manière indispensable pour garantir une bonne amorce de la valve avec des bouteilles de capacité inférieure ou égale à 0,35 litre.
- 2) Niveaux de remplissage plus précis dès la sortie de la tireuse.
- 3) Plus d'égouttures des valves de remplissage car même en conditions d'étanchéité imparfaite des garnitures, les gouttes éventuelles sont aspirées à l'intérieur de la cuve de remplissage.



En adoptant la valve de remplissage 215-000 il n'y a pas de contre indications à l'utilisation du dispositif de légère dépression.

Alors qu'en effet avec les valves de remplissage traditionnelles avec légère dépression, un flux d'air traverse la cuve de la tireuse en enlevant une partie de parfums et de l'alcool du vin, avec la valve 215-000, qui maintient fermé le passage de l'air en absence de bouteille, ce phénomène ne se produit pas. Seule une partie de l'air contenu dans la bouteille est aspiré, et il est de toute façon destiné à remonter ensuite dans la cuve de remplissage

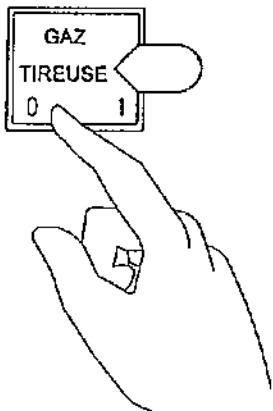
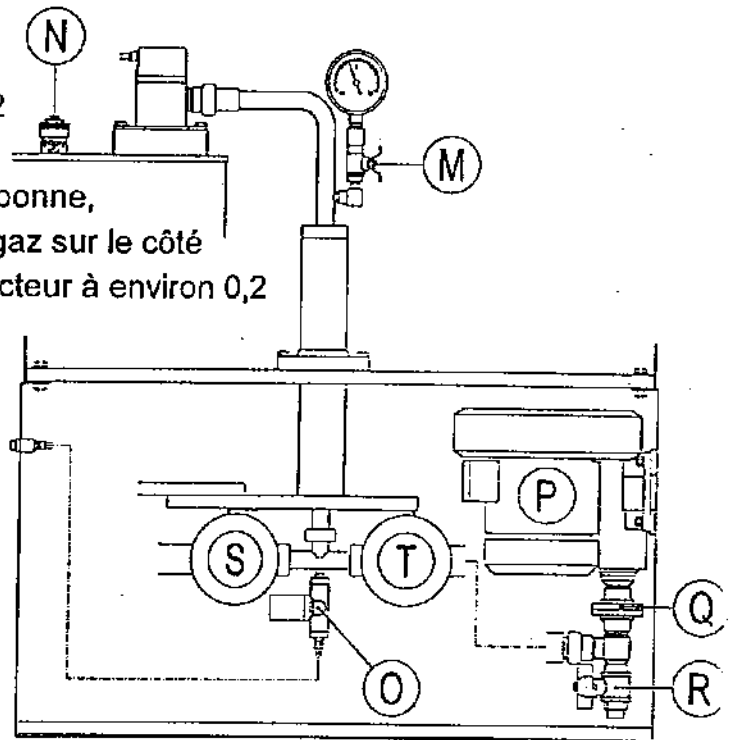
5.3.3 PRESSION LÉGÈRE

La tireuse peut aussi fonctionner avec la pression légère à un maximum de 0,2 bar de gaz inerte (N₂ ou CO₂).

Relier le réducteur de pression à la bonbonne, brancher le tuyau flexible à l'arrivée du gaz sur le côté du monobloc, régler la pression du réducteur à environ 0,2 bar (Kg/cm²). Si le gaz utilisé est de l'anhydride carbonique, brancher le chauffe manomètre sur 220V/biphasé. L'entrée du gaz dans la tireuse se fait par l'intermédiaire de l'électrovalve O, alors que les valves motorisées S, et T doivent être fermées.

La pression dans la cuve peut être contrôlée avec le manomètre du vide en laissant le robinet M ouvert.

En cas d'augmentation accidentelle de la pression la valve de sécurité N entre en fonction en laissant sortir le gaz.



Sélectionner sur l'ordinateur la touche " GAZ TIREUSE" le réglage des valves O, T et S se fait de manière automatique.



À la fin du cycle de travail il est conseillé de laisser la pompe tourner à vide pendant quelques minutes afin qu'il ne reste aucune trace d'humidité dans celle-ci.

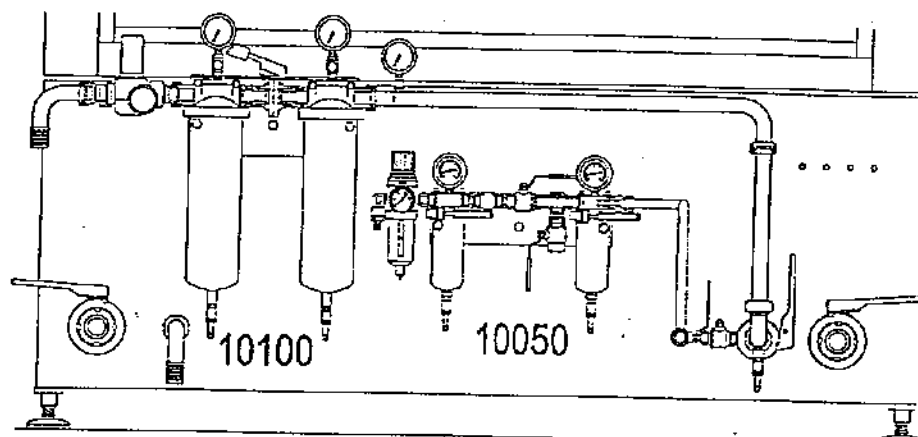
5.3.4 FONCTIONNEMENT AVEC ACCESSOIRES

KIT STÉRILISATION 10050

Le fluide normalement utilisé est de l'air comprimé réglé à une pression de 4 + 5 bar.
Le kit est constitué d'un régulateur, d'un premier filtre en acier inox avec cartouche de 0.6 µm (micron) et d'un filtre de 0.2 µm (micron).
La disposition des valves manuelles permet aussi bien le contrôle d'intégrité que la stérilisation du filtre final.

KIT STÉRILISATION 10100

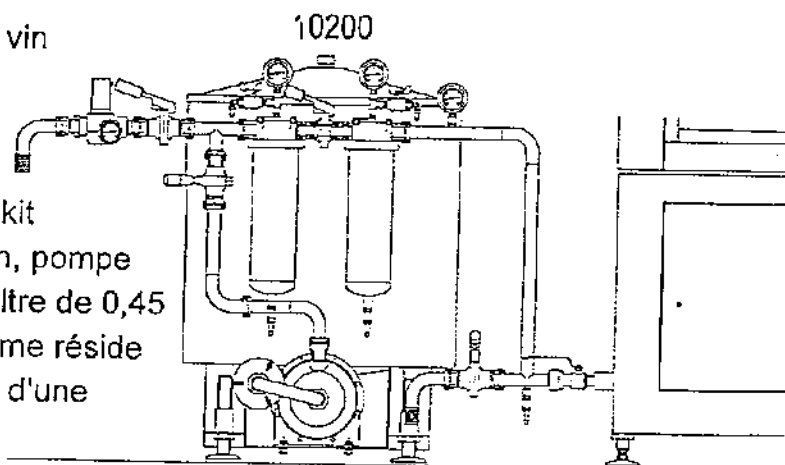
L'eau est le liquide normalement utilisé pour les bouteilles.
Il est conseillé d'utiliser un système de filtres de façon à ce que l'eau injectée dans la bouteille soit



stérile. De cette façon le léger résidu qui reste dans la bouteille de (environ 2÷2,5 grammes) ne peut pas provoquer de problème de pollution.
On utilise d'habitude un premier filtre de 1 µm [micron] suivi d'un filtre de 0,45 µm [micron]. Il est conseillé toutefois de consulter un expert en la matière.

KIT RINÇAGE AU VIN 10200

On préfère parfois utiliser le même vin pour le rinçage des bouteilles que celui que l'on met en bouteilles.
Nous fournissons sur demande, et avec une augmentation du prix, un kit constitué de: réservoir de circulation, pompe centrifuge, filtre de 1 µm [micron], filtre de 0,45 µm [micron]. Le danger de ce système réside dans l'éventuelle pollution chimique d'une bouteille qui pourrait être partiellement transférée dans la bouteille successive.



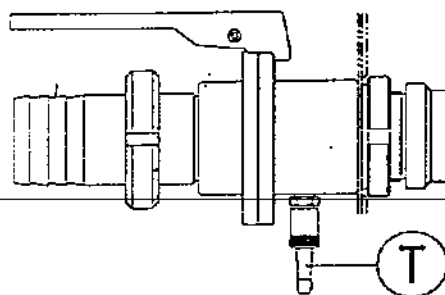
Tous les systèmes de filtres sont fournis avec la machine uniquement sur demande et avec une augmentation du prix.

5.3 OPERATIONS FINALES

- 1) Arrêter la pompe et/ou l'électrovalve de la tireuse.
- 2) Fermer le robinet manuel d'arrivée du vin.
- 3) Continuer à remplir les bouteilles jusqu'à ce que la cuve de la tireuse soit vide.
- 4) Décharger le tuyau d'alimentation, s'il y a une pompe ouvrir le robinet de vidange.
- 5) Arrêter le monobloc et contrôler que les pompes de la boucheuse et que la dépression légère sont débranchées
- 6) Interrompre tous les autres branchements eau et gaz.
- 7) Décharger l'éventuelle pression restante dans les circuits.
- 8) Suivre les indications de lavage et de stérilisation.



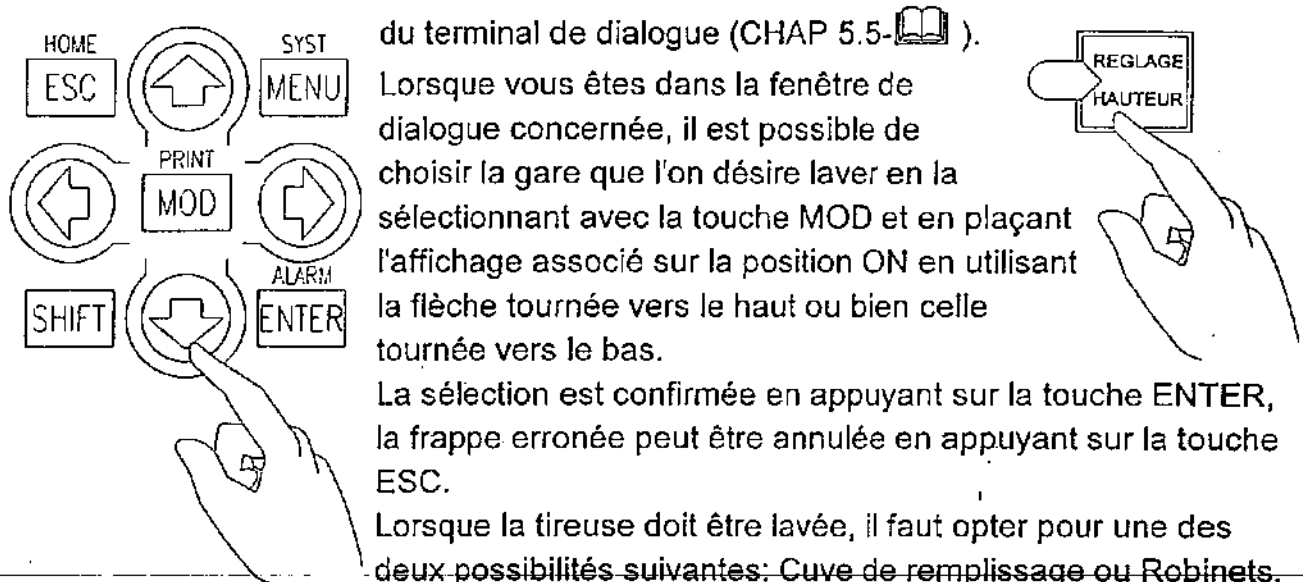
Sur la valve d'arrivée de la tireuse il y a un robinet de vidange T qui peut être utilisé pour vider complètement la tuyauterie interne de la tireuse.



5.4 LAVAGE ET STÉRILISATION

Avant de procéder aux opérations de lavage et de stérilisation mettre en position ouverte toutes les arrivées de liquide de lavage ou de la vapeur.

L'opération de lavage est activée par la touche " RÉGLAGE HAUTEURS" sur le clavier



du terminal de dialogue (CHAP 5.5-).

Lorsque vous êtes dans la fenêtre de dialogue concernée, il est possible de choisir la gare que l'on désire laver en la sélectionnant avec la touche MOD et en plaçant l'affichage associé sur la position ON en utilisant la flèche tournée vers le haut ou bien celle tournée vers le bas.

La sélection est confirmée en appuyant sur la touche ENTER, la frappe erronée peut être annulée en appuyant sur la touche ESC.

Lorsque la tireuse doit être lavée, il faut opter pour une des deux possibilités suivantes: Cuve de remplissage ou Robinets.

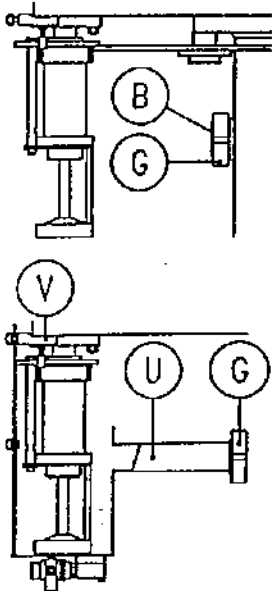
Le choix doit être effectué en appuyant sur la touche MOD puis en appuyant sur une des flèches tournées vers le haut ou le bas. Celle du bas permet de positionner l'affichage sur la droite en position ON/OFF. La touche ENTER permet de confirmer la sélection.

Remarque: il n'est possible de positionner sur ON qu'une seule des deux options.

Le choix de la cuve de remplissage ne comporte pas de passages ultérieurs et le terminal de dialogue retourne à la page principale de lavage. Par contre, le choix de l'option robinets implique l'introduction des tuyaux d'écoulement des robinets ainsi que des entretoises pour l'ouverture des robinets. Le terminal de dialogue requiert alors l'enclenchement de la touche F2 pour préparer la cuve à l'insertion du kit de lavage. Il faut pour cela soulever la cuve de remplissage. Après avoir soulevé la cuve, il est possible d'insérer le kit pour le lavage des robinets de la tireuse.

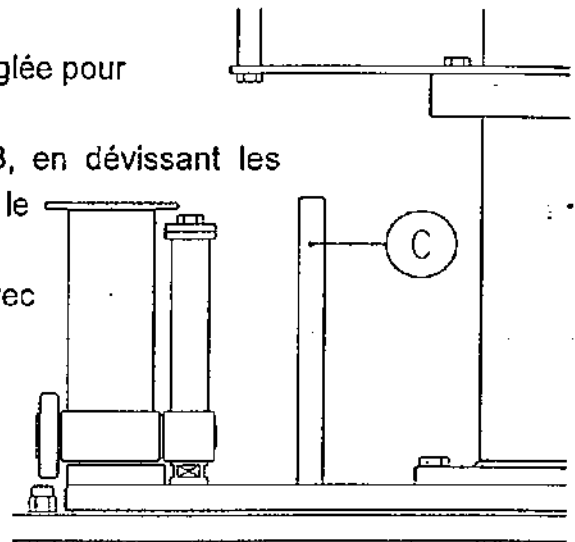
MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

Pour le 4003A



La hauteur de la cuve est réglée pour permettre de:

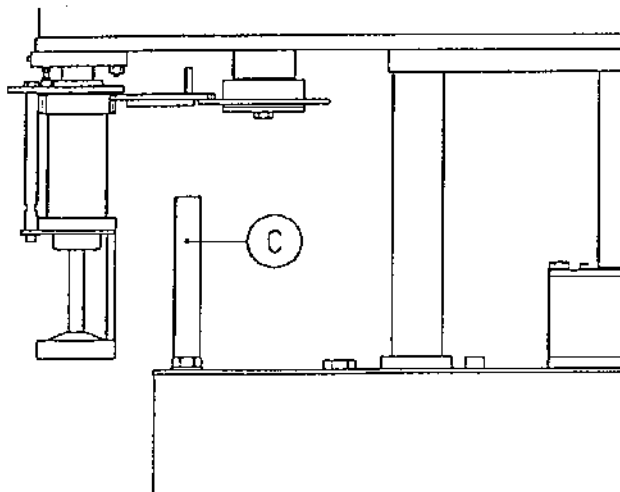
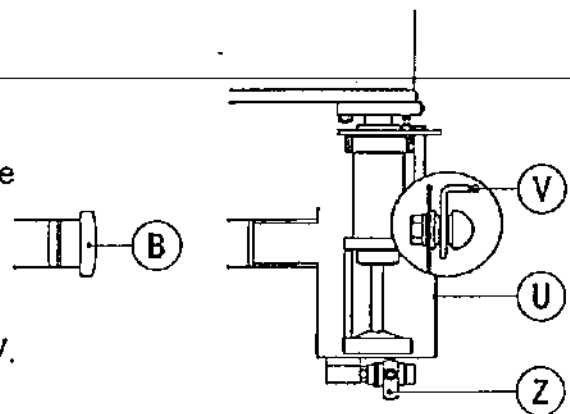
- enlever les bouchons B, en dévissant les disques G et introduire le canal de réception U.
- fixer les deux sections avec les crochets V.
- introduire les entretoises



Pour le 5003A et 6003A

La hauteur de la cuve est réglée pour permettre de:

- enlever les bouchons B et introduire le canal de réception U.
- fixer les quatre secteurs avec les crochets V.
- introduire les entretoises C.

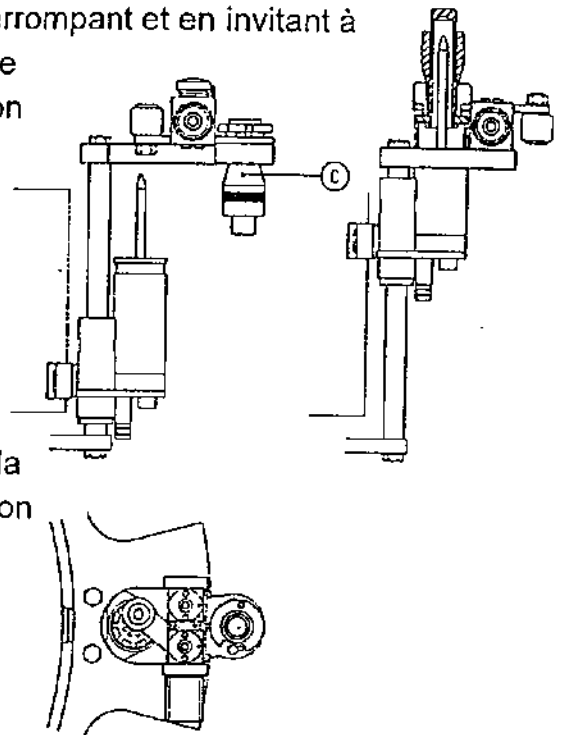


Le programme rappelle qu'il faut les utiliser en s'interrompant et en invitant à appuyer sur la touche F1. On retourne ainsi à la page principale de lavage. En appuyant sur la touche F2 on fait démarrer le

programme de réglage en hauteur des gares sélectionnées.

La rinçeuse est soulevée pour permettre de mieux introduire les kits de lavage relatifs (fausses bouteilles). Introduire les capuchons de stérilisation C. Brancher l'arrivée du liquide et de l'air, à la vapeur surchauffée en laissant celle-ci circuler dans la machine pendant un temps suffisamment long (environ 30 mn.).

Si on utilise de l'eau chaude à la place de la vapeur, régler le débit d'arrivée de façon à ce que la vidange puisse se faire.



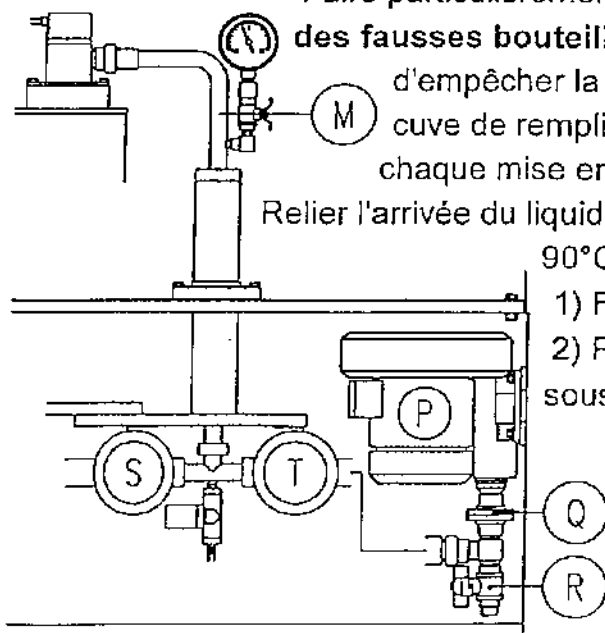
Enlever les capuchons de stérilisation avant de faire passer les bouteilles.

Le choix de la cuve de remplissage comporte le soulèvement de celle-ci alors que le choix des robinets comporte l'abaissement de la cuve jusqu'à leur ouverture. À la fin du réglage apparaît la mention " RÉGLAGE HAUTEURS COMPLET " ainsi que la requête de contrôle des conditions de lavage.

Faire particulièrement attention au fait que la **présence simultanée des fausses bouteilles et des équipements** ne risque pas d'empêcher la rotation de la machine. Le lavage interne de la cuve de remplissage et des robinets doit être effectué après chaque mise en bouteilles.

Relier l'arrivée du liquide avec de l'eau froide ou chaude (max 80° + 90°C) ou avec des solutions désinfectantes

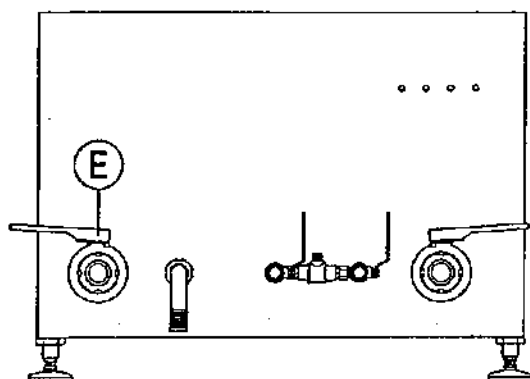
- 1) Fermer le robinet **M** du manomètre du vide.
- 2) PAR PRÉCAUTION on peut fermer la valve **Q** sous la pompe de dépression légère **P** et ouvrir le robinet **R**.



La valve motorisée **T** est fermée alors que la valve **S** est ouverte.

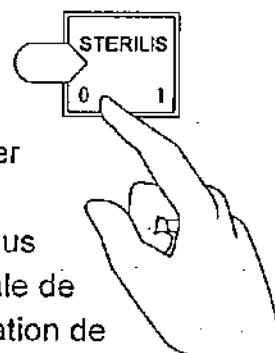
La cuve s'abaisse de façon à ce que le robinet entre dans le canal.

MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN



Remplir d'eau de lavage la cuve de la tireuse jusqu'à ce qu'elle ressorte des tuyauteries de vidange (valve E ouverte). Continuer l'opération le temps nécessaire.

En appuyant sur la touche ESC vous pouvez retourner à la page principale de lavage et mettre en route la stérilisation de la machine en appuyant sur la touche



STÉRILIS. qui se trouve sur le clavier du terminal de dialogue et en le plaçant sur la position 1 (voyant rouge allumé).

Il est rappelé que la sortie des pages de lavage comporte l'arrêt (position OFF) de toutes les gares.

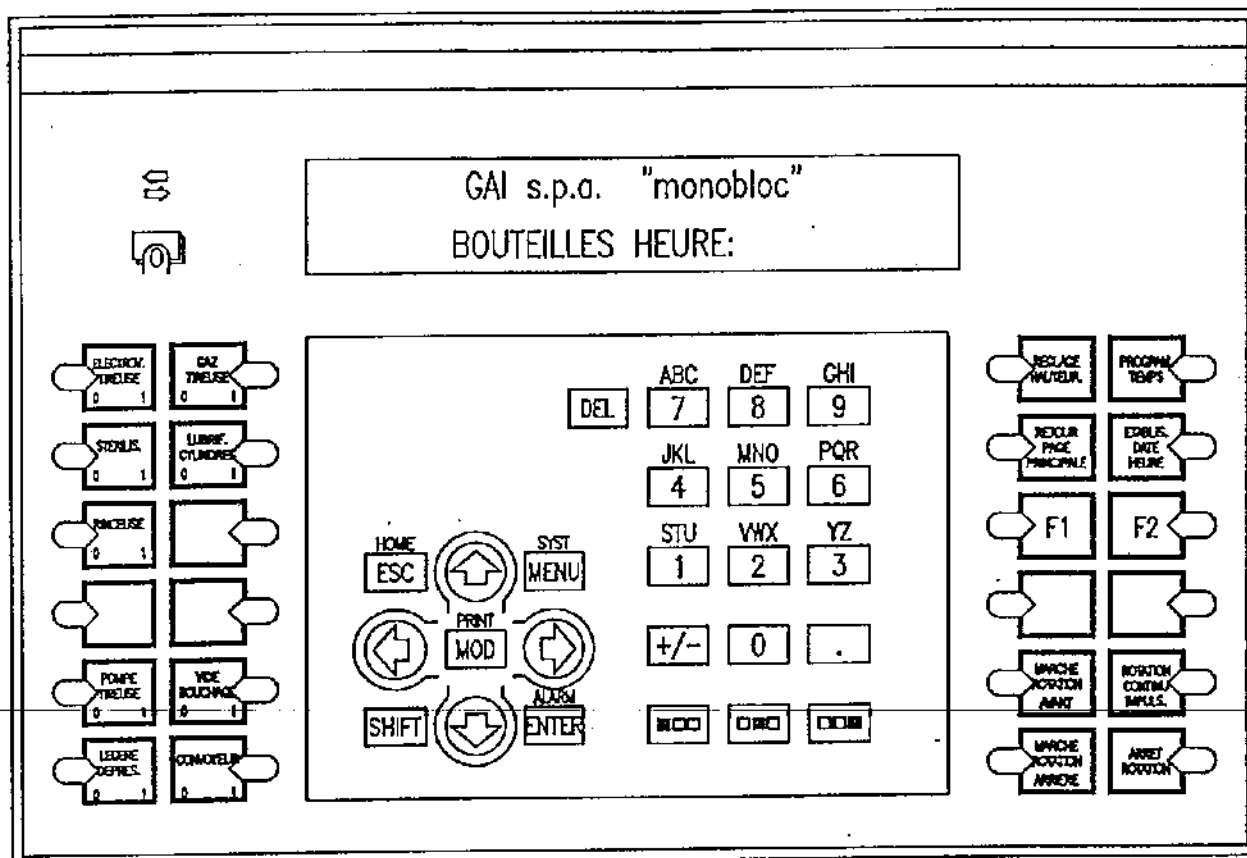
Les gares conservent leur réglage en hauteur correspondant au lavage et il est nécessaire, après la stérilisation, de les régler de nouveau pour le fonctionnement normal de la machine en choisissant l'option "Automatique".

À la fin des opérations vider la cuve de remplissage par les robinets. Avant de démonter le canal U ouvrir les robinets Z de façon à permettre à l'eau qui reste dans le canal de s'écouler. La stérilisation de la tireuse se fait à la vapeur saturée à $100 + 105^{\circ}\text{C}$ et 0.2 bar. Suivre les indications décrites dans le lavage.

L'opération commence avec les robinets ouverts afin de permettre l'écoulement immédiat de l'eau de condensation dans les tuyaux de réception.

Continuer pendant 20 minutes à partir du moment où la vapeur commence à sortir des robinets.

5.5 TERMINAL DE DIALOGUE



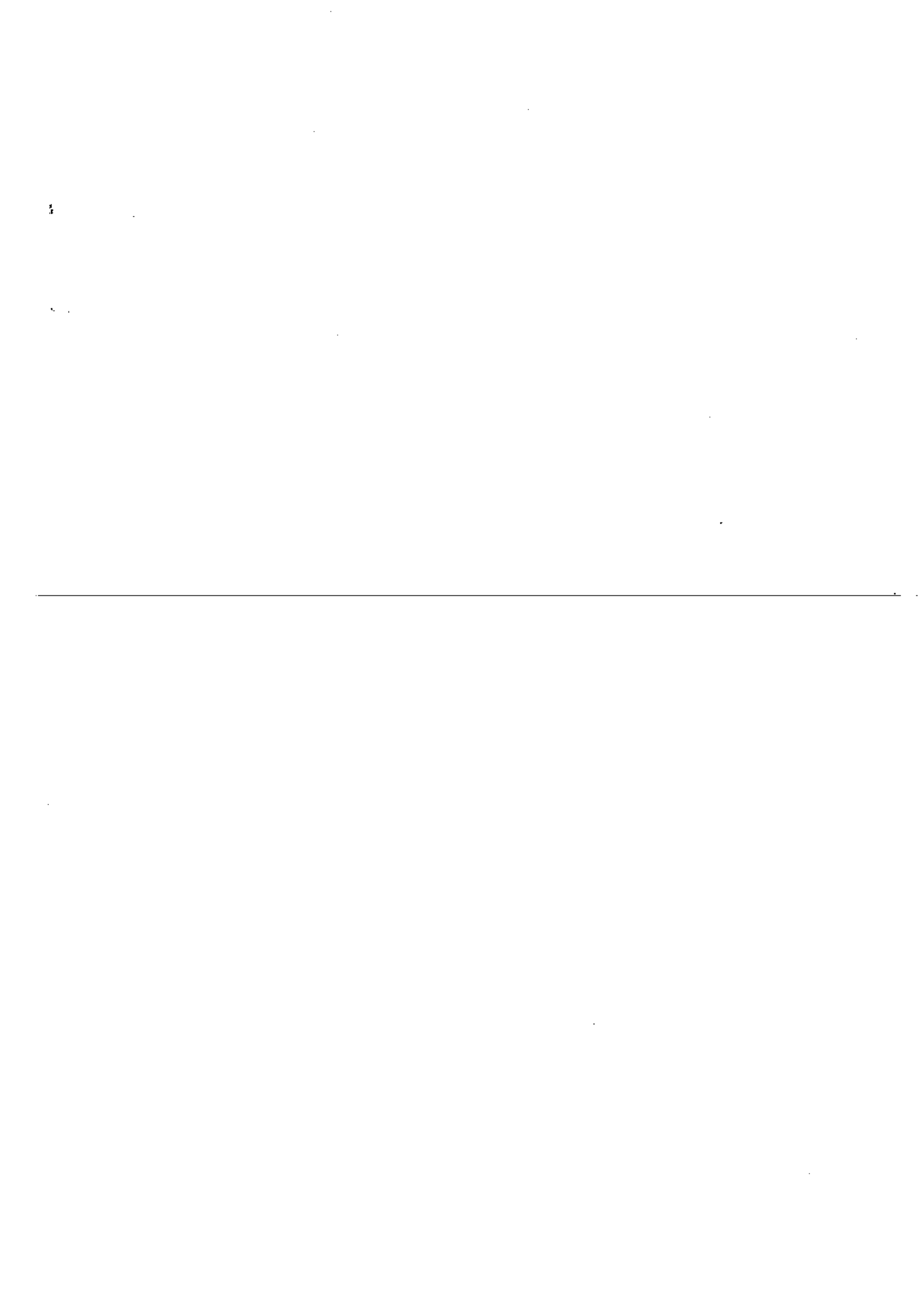
Pour obtenir un emploi correct du terminal de dialogue respecter rigoureusement les notes reportées ci-dessous:

- Les flèches servent à passer d'un menu de commandes à l'autre. L'utilisation du type de flèche est indiquée sur le terminal de dialogue par le voyant rouge correspondant allumé.
- Une fois sélectionné le menu désiré la touche **MOD** permet de se déplacer pour l'insertion des valeurs.
- La confirmation de la donnée introduite sur la ligne se fait par l'intermédiaire de la touche **ENTER**. Il est important de contrôler comme pour les opérations manuelles, que lorsque la touche **ENTER** est insérée, la machine se règle à l'instant.
- Pour les réglages automatiques la touche **ENTER** doit être pressée en même temps que **F1** et **F2**. Le processus de réglage automatique ne se fait qu'en suivant cette procédure.
- La touche **ESC** peut être utilisée toutes les fois qu'on désire accéder de nouveau à la fenêtre précédente.
- Il est possible de retourner à la page principale en appuyant sur la touche " **RETOUR PAGE PRINCIPALE** ", à partir de n'importe quel menu.



Pour éviter la perte totale du programme de contrôle de la machine est nécessaire remplacer la pile du PLC tous les deux ans. Le PLC dépourvu de cette pile a une autonomie de 15 minutes. C'est donc indispensable s'en prémunir et remplacer celle déchargée dans le temps le plus bref.
Code de la pile: TSX PLP 01





5.5.1 RÉGLAGE AUTOMATIQUE

Une fois effectué le choix du réglage automatique, il est demandé d'introduire les paramètres de la hauteur totale de la bouteille et la hauteur de la bague.

La sélection des trois valeurs se fait en appuyant sur la touche MOD suivie de l'introduction de la valeur choisie. La confirmation de la valeur se fait par la touche ENTER, en appuyant sur la touche ESC on peut par contre effacer une donnée introduite par erreur.

La touche F1 permet de faire partir le positionnement de la machine.

À la fin du réglage la mention: " REGLAGE HAUTEURS COMPLET" s'affiche.

Il est rappelé que le positionnement automatique standard en hauteur des gares est le suivant:

RINCEUSE: hauteur de la bouteille moins hauteur bague

TIREUSE: hauteur bouteille + 10 mm

BOUCHEUSE: hauteur bouteille + (vérifier documentation AROL)

La machine possède des butoirs électroniques supérieurs et inférieurs pour chaque gare. Les valeurs qui sortent hors de la gamme comportent l'arrêt de la gare au maximum (ou au minimum) de la valeur admissible.

5.5.2 RÉGLAGE MANUEL

Après avoir sélectionné avec la flèche tournée vers le bas ou celle tournée vers le haut l'option MANUEL on accède (par la flèche de droite) à une fenêtre de dialogue qui permet de choisir la gare dont la hauteur doit être modifiée.

Le choix se fait par une des flèches tournées vers le bas ou vers le haut puis par la flèche de droite qui permet d'accéder à la fenêtre pour modifier la hauteur. Appuyer sur la touche MOD, introduire la valeur et presser la touche ENTER pour mettre en marche le réglage en hauteur de la gare sélectionnée.

ESC permet de remonter à la page principale du contrôle manuel.

A droite de la fenêtre de dialogue apparaissent deux indicateurs qui peuvent assumer deux positions: ON OFF. Quand on fait soulever la machine l'indicateur supérieur le signale en indiquant ON. Lorsque la machine a terminé de se positionner l'indicateur signale la position OFF; dans ce cas l'indicateur inférieur est toujours sur la position OFF. Quand la machine s'abaisse c'est l'inverse qui se produit. Attendre que le réglage soit terminé avant de modifier un paramètre (contrôler que les deux indicateurs sont sur la position OFF).

MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

Remarque: la valeur en hauteur indiquée avec l'option MANUEL est celle qui sépare réellement la gare et le plan de travail. En particulier (voir également le paragraphe 5 Installation et utilisation):

RINCEUSE: hauteur du plan de travail au bord supérieur de la pince (petit pivot pour l'enfoncement du verre dans l'injecteur)

TIREUSE: hauteur du plan de travail au bord inférieur du cône centreur

BOUCHEUSE: hauteur du plan de travail au bord inférieur du cône centreur


Le terminal de dialogue signale l'introduction de valeurs en hauteur qui sont en dehors de la portée travail de la gare et ne les accepte pas.


6.

CHANGEMENT DE FORMAT ET REGLAGES EXCEPTIONNELS


6.1 CHANGEMENT DE FORMAT

À la livraison le monobloc est équipé pour traiter la bouteille pour laquelle il a été fabriqué.

Si le modèle de bouteille doit être changé, suivre les indications du CHAP. 5.1 -  concernant "l'Installation et la mise en marche". Les équipements ("set") de changement de format sont marqués d'un numéro et de la mesure du diamètre de la bouteille. Suivre les indications de la fiche de la machine et du tableau de la page 16.

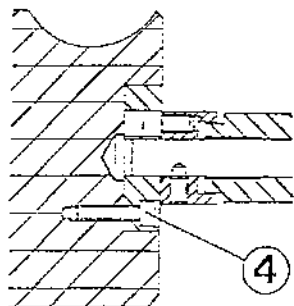
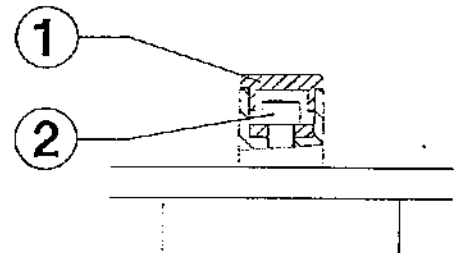
 Contrôler que les mâchoires des pinces rinceuses correspondent à celles de la bouteille.

6.2 REGLAGES ET CALAGES EXCEPTIONNELS

 Les réglages décrits ci-dessous sont effectués en atelier lors du montage de la machine; toute reprise successive a donc un caractère exceptionnel, et **doit être absolument effectuée par un personnel spécialisé.**

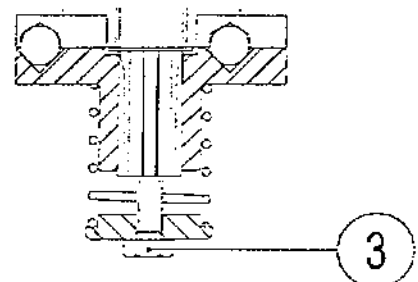
1) Étoiles

Les étoiles doivent abandonner et reprendre les bouteilles parfaitement en phase avec les tourelles. Dans le cas contraire, dévisser le petit couvercle 1, desserrer la vis 2, remettre soigneusement l'étoile en phase et resserrer avec force 2.



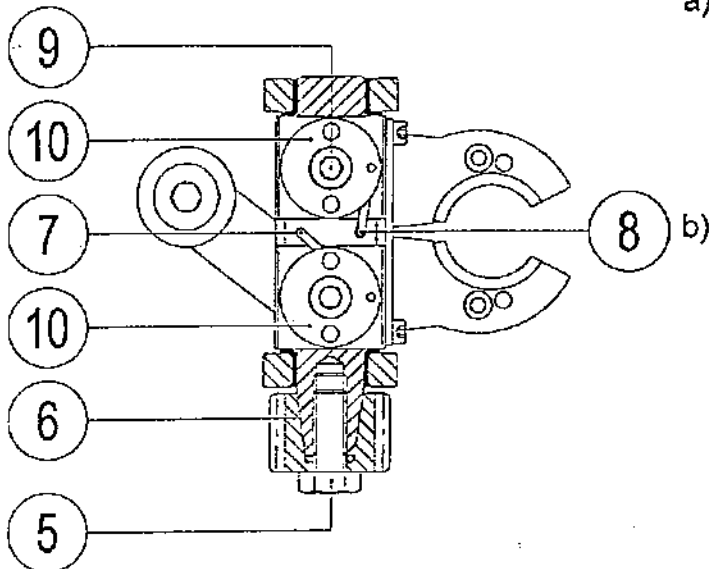
2) Vis

La vis doit abandonner les bouteilles centrées par rapport à l'étoile d'entrée. Dans le cas contraire, desserrer les trois vis 4, remettre en phase la vis sans fin et resserrer les vis 4 modérément. Faire de même pour la vis entre la tireuse et la boucheuse.



3) Le couple des sécurités des étoiles et de la vis sans fin peut être réglée en agissant sur le boulon 3.

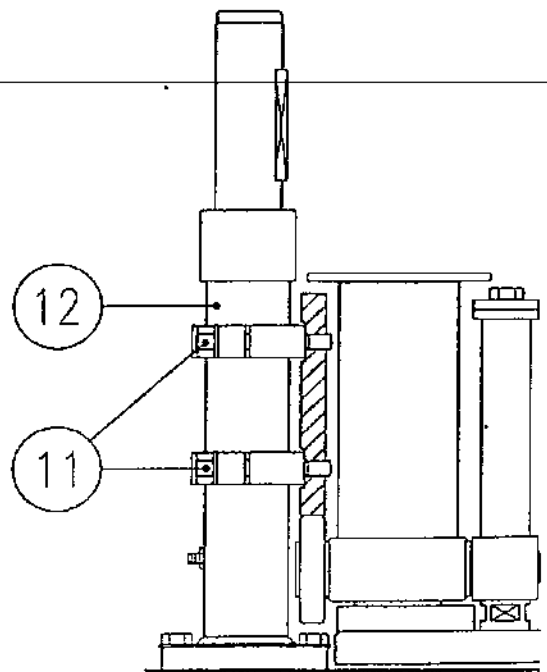
4) Pince rinceuse



- a) Si la pince au moment de prélever la bouteille n'est plus horizontale, débloquer la vis 5 en libérant l'engrenage 6, faire tourner tout le dispositif et resserrer la vis avec force.
- b) Les ressorts 7 et 8 confèrent aux pinces la force de fermeture. Pour les régler desserrer la vis 9, tourner 10 (droite et gauche) et resserrer la vis. Contrôler que les ressorts ne sont pas bloqués lorsque la pince est complètement ouverte.

5) Plateaux tireuse pour 4003A

Les plats doivent descendre exactement à la même hauteur que le tapis roulant. Pour en effectuer le réglage agir sur la came 12 après avoir desserré graduellement et avec précaution les étaux 11 qui la retiennent.



7.

ENTRETIEN ET GRAISSAGE

7.1 ENTRETIEN

7.2 GRAISSAGE



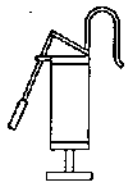
ATTENTION

Toutes les opérations décrites ci-après ne doivent être effectuées **que lorsque la machine est à l'arrêt** avec le bouton de sécurité inséré et l'alimentation électrique débranchée.

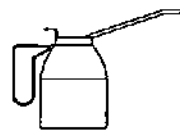
Contrôler régulièrement les niveaux d'huile.

Les opérations qui doivent être effectuées sont schématisées ci-après.

Pour plus de clarté concernant les symboles, se conformer au schéma reporté ci-dessous.



Lubrifier avec pompe
à la main pour graisse



Lubrifier avec graisseuse
à la main



Lubrifier avec pinceau
pour graisse

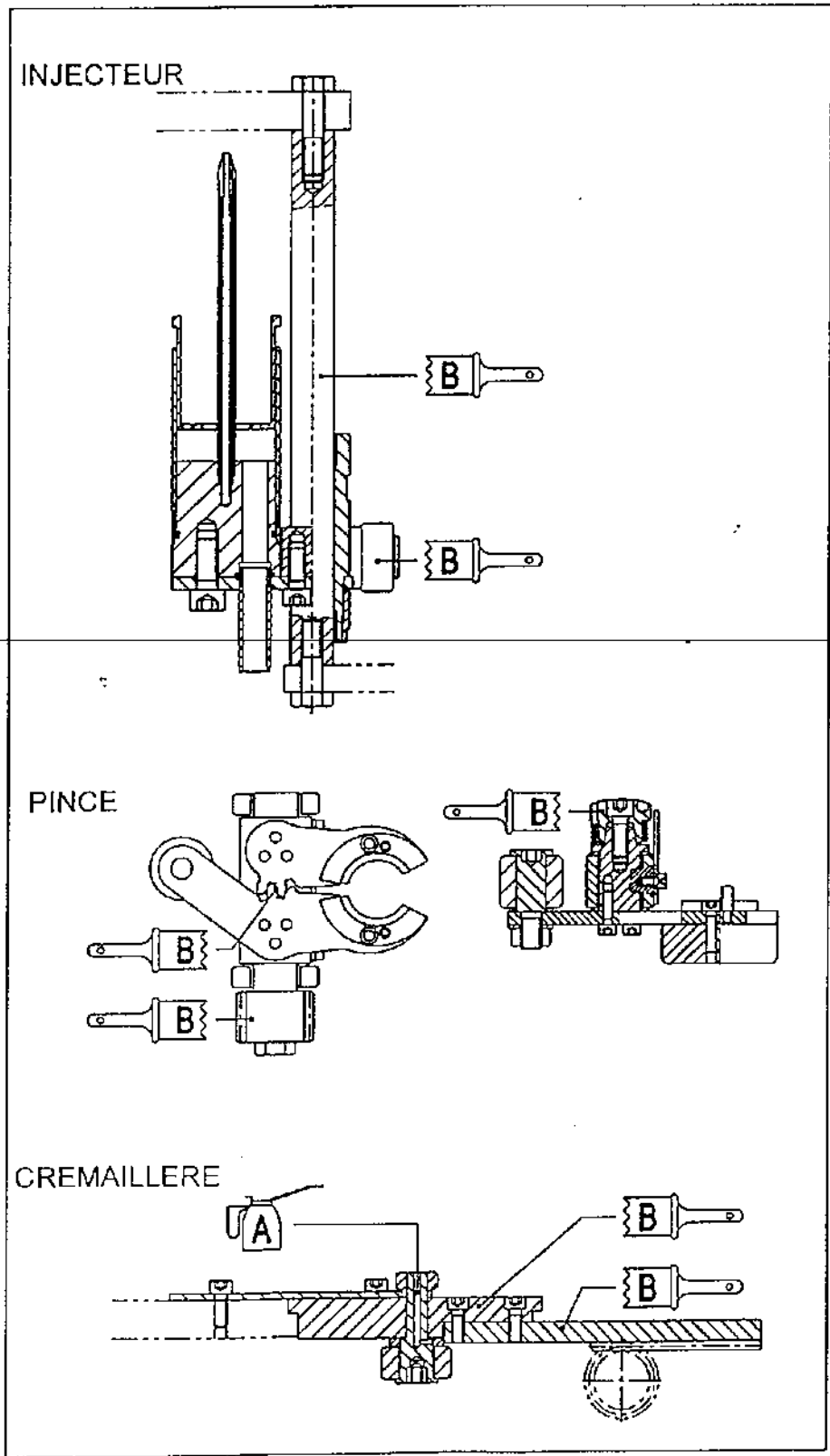


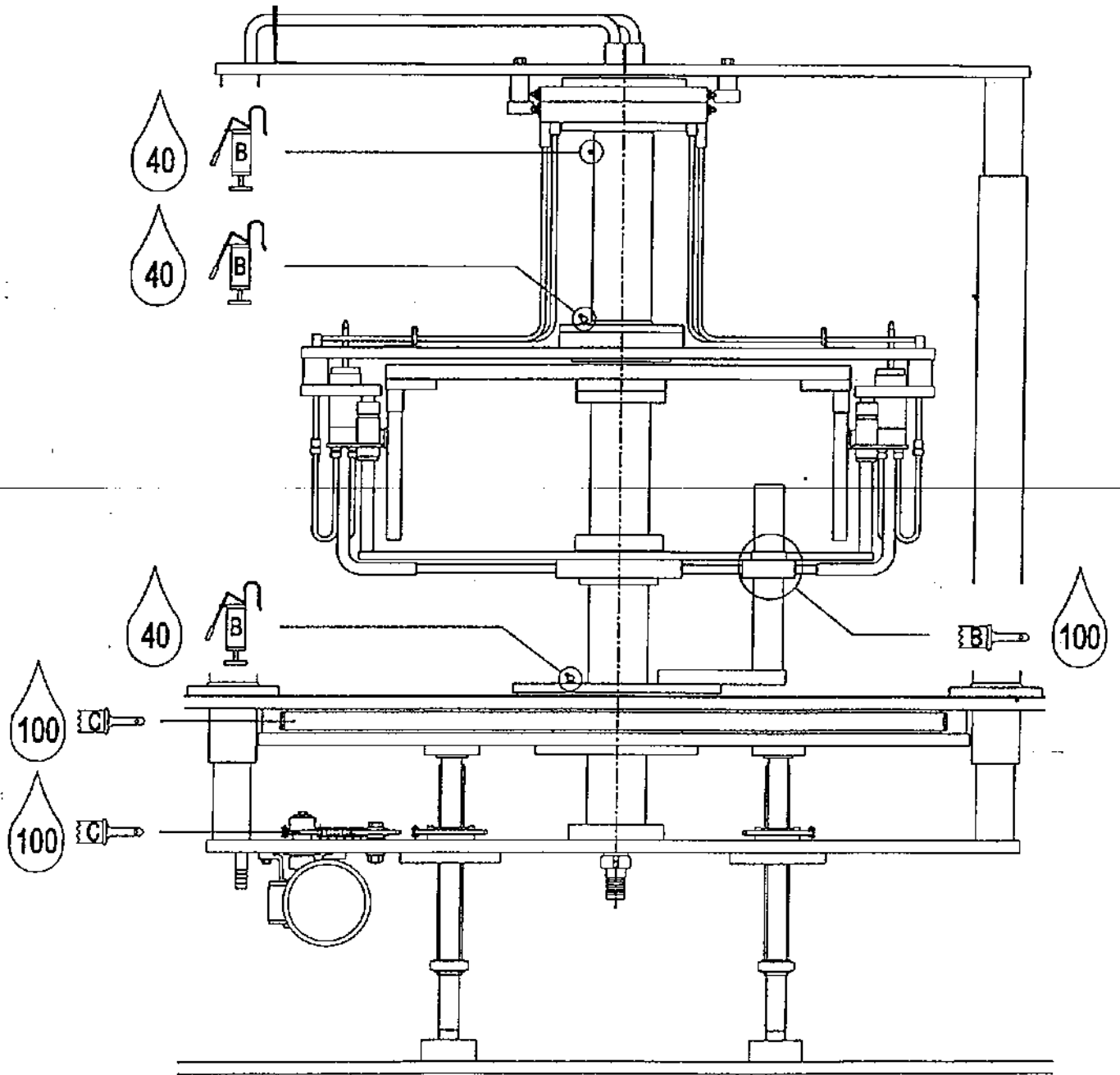
Temps entre les
lubrifications

- A = HUILE KLUBER PARALIQ P40
- B = GRAISSE KLUBER PARALIQ GA351
- C = GRAISSE MOLYGUARD X R120

7.2.1

□ Rinceuse

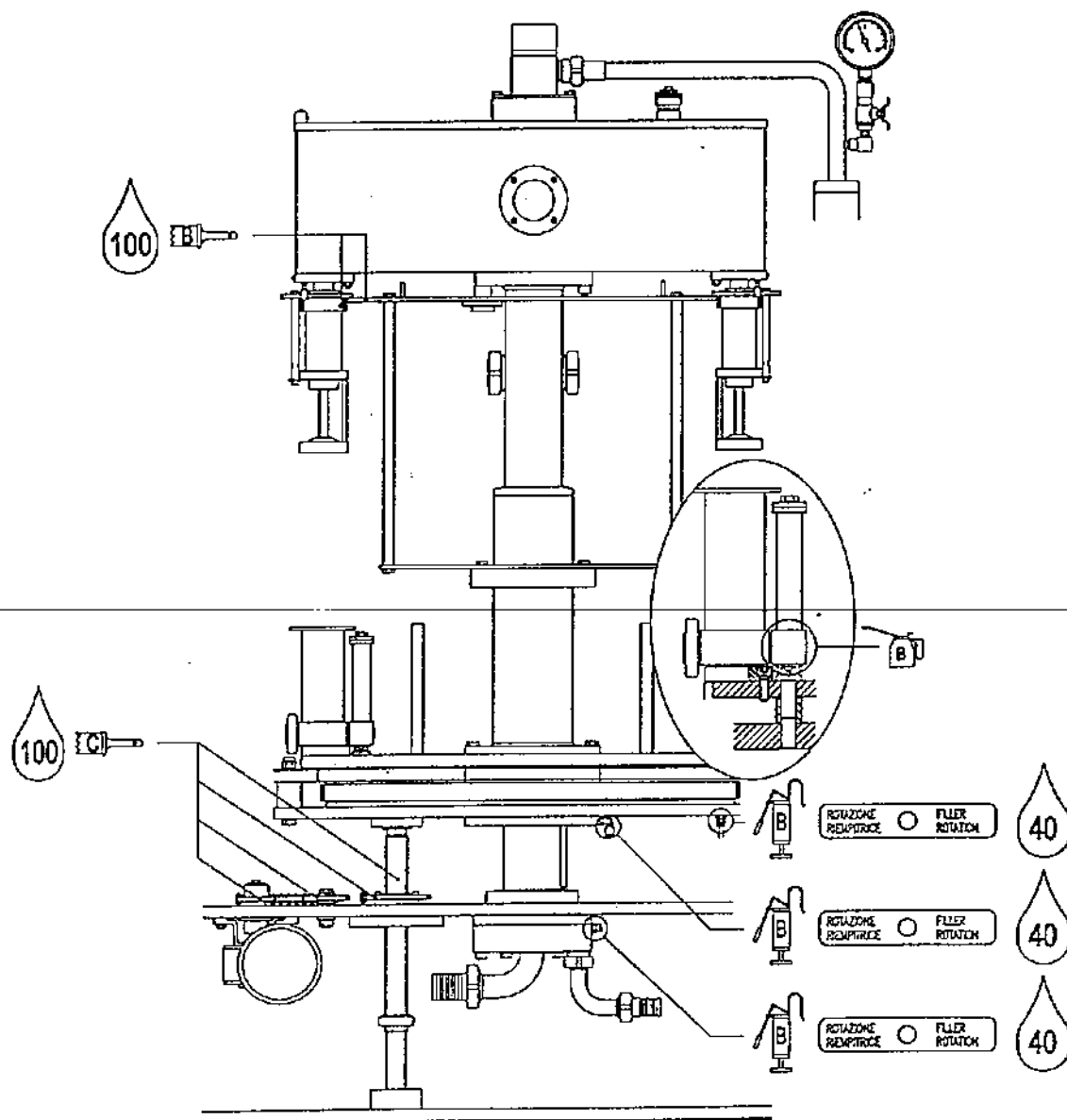




MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

7.2.2

□ Tourelle tireuse pour 4003A



□ Selette tireuse

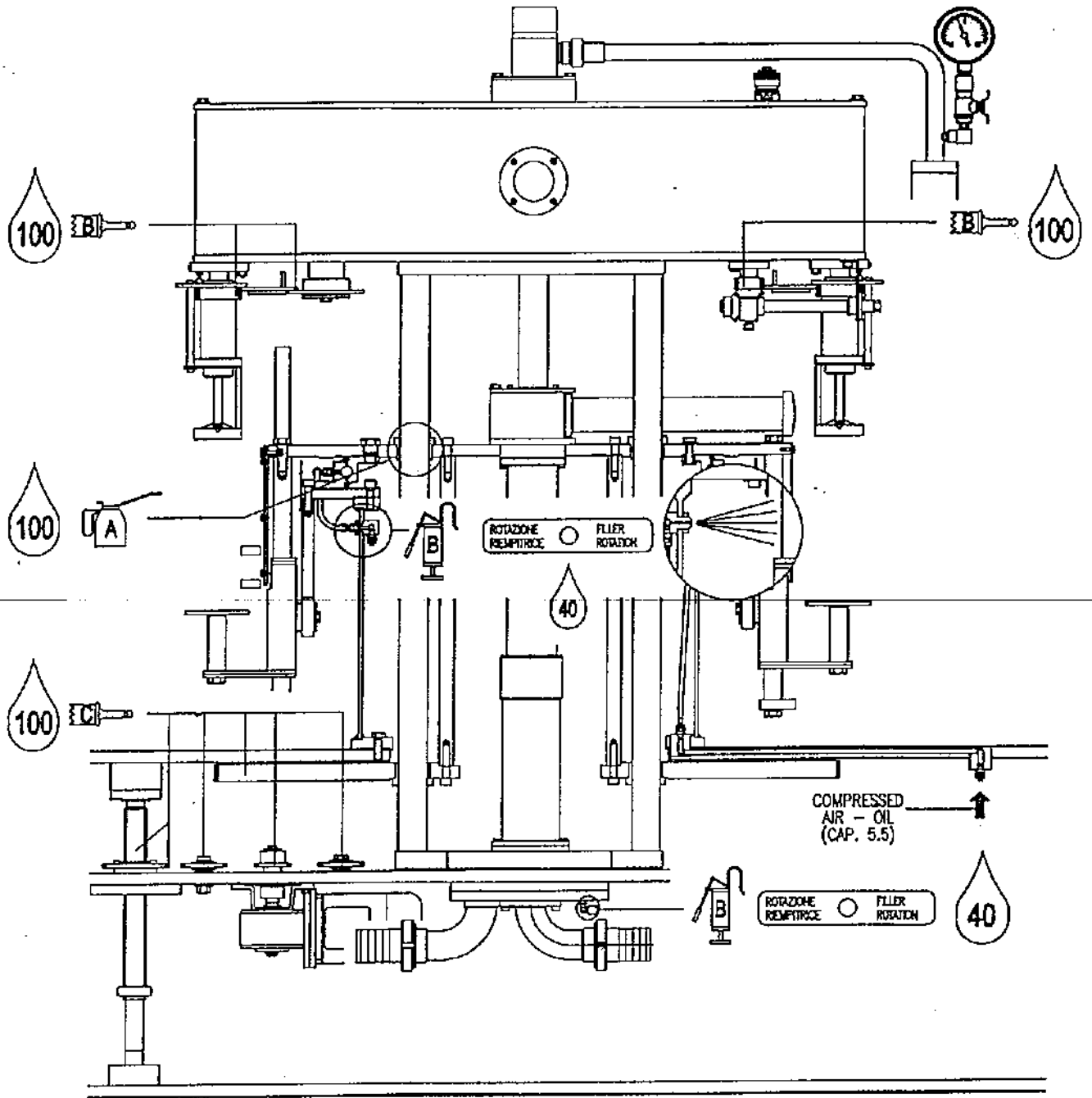
Maintenir légèrement lubrifié avec l'huile KLÜBER PARALIQ P150 (ou équivalentes) les bagues. Ces bagues laissent un voile de lubrifiant solide sur les arbres. Ce lubrifiant peut être enlevé si on lave la machine à l'eau chaude à la vapeur.



Après le lavage il est donc indispensable de lubrifier à nouveau les bagues.

7.2.2

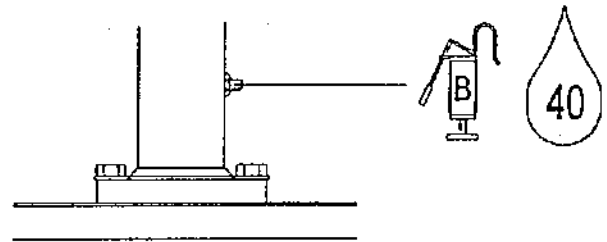
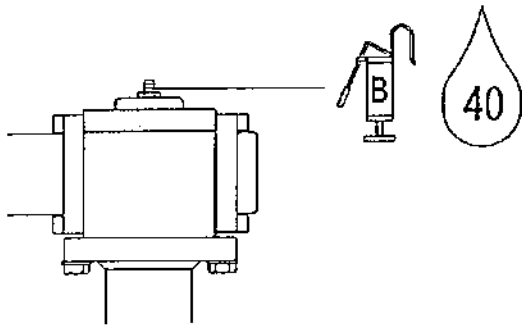
□ Tourelle tireuse pour 5003A et 6003A



MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

- Chaîne transport bouteilles**
Humidifier avec lubrifiant spécial

- Engrenages mouvement vis** **Arbres étoiles**



7.2.3 TOUTES LES 200 HEURES DE TRAVAIL (ET DE TOUTE FAÇON CHAQUE ANNEE)

- Contrôler le niveau de l'huile dans le **REDUCTEUR DE ROTATION**, si nécessaire remplir à ras bord ou changer. A l'origine le réducteur est rempli avec 1 litre de **SHELL OMALA 320**
- Lubrifier avec graisse filante type **MOLYGUARD XR120** ou équivalentes tous les **CINEMATISMES CONTENUS DANS LE CARTER** de la machine.

8. INCONVENIENTS ET REMEDES

Vous trouverez ci-dessous une liste d'inconvénients que l'on peut rencontrer pendant l'utilisation de la machine. Les problèmes qui sont le plus souvent rencontrés, les causes qui les déterminent, et les mesures à adopter pour reprendre une production normale sont décrits ci-dessous.

Au cas où le problème rencontré n'est pas décrit dans la liste ci-dessous, la société GAI S.p.A, invite sa clientèle à contacter le concessionnaire le plus proche.

INCONVENIENTS	CAUSES	REMEDES
La machine ne repart pas après avoir appuyé sur le bouton d'arrêt d'urgence	Le bouton d'arrêt est bloqué	Tourner le bouton d'urgence
	Les protections latérales ne sont pas bien fermées	Bien refermer toutes les protections
La pompe "légère dépression" ne marche pas	Le relais s'est déclenché	Rebrancher le relais
	L'hélice de ventilation est bloquée	Débloquer l'hélice en la faisant tourner avec une clé à pipe
Les bouteilles tombent des pinces	La hauteur de la tête n'est pas correcte	Régler la hauteur de la tête de façon à ce que la pince se ferme à 1 mm au dessous de la bague
	La dimension du goulot de la bouteille a changé	Contrôler les mesures du goulot et s'assurer que les pinces utilisées correspondent à celles indiquées sur la fiche technique
Le vin déborde de la tireuse	L'interrupteur général est éteint mais le vanne motorisée est ouverte	Fermer le robinet d'alimentation liquide
	Le micro-interrupteur du flotteur est bloqué	Bouger à la main la tige du flotteur et éventuellement remplacer le micro-interrupteur

MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

INCONVENIENTS	CAUSES	REMEDES
Les bouteilles ne sortent pas de la machine parfaitement pleines	Le réglage en hauteur de la tireuse est incorrect	Régler la distance entre le sommet de la bouteille et le cône centreur du robinet à 10 mm ou voir page 18 point 4.
	La vitesse de la machine est excessive	Diminuer la vitesse
Les bouteilles n' arrivent pas parfaitement pleines malgré les mesures prises	Les bouteilles sont défectueuses	Utiliser des bouteilles non défectueuses
	Les joints de pointe du bec (210-420) sont usés	Changer les joints
	Si les bouteilles qui n'arrivent pas parfaitement pleines proviennent toutes du même bec, celui-ci peut être bouché	Contrôler et nettoyer le bec
	La sellette de la tireuse n'arrive pas à faire ouvrir le robinet	Lubrifier la sellette et vérifier le ressort de la sellette
	Le niveau du vin dans la cuve est trop bas	Augmenter l'alimentation de la tireuse
Les bouchons ne descendent pas de la trémie	La dimension des bouchons est excessive	Contrôler le diamètre des bouchons et du tube convoyeur de bouchons

9.

ANNEXES

9.1 RELEVES PHONOMETRIQUES

Le bruit des machines, mesuré sans les bouteilles, est inférieur à:

4003A	70dB
5003A	70dB
6003A	70dB

10.

INSTRUCTIONS SUPPLEMENTAIRES

10.1 NOTICE DE DEMANTELEMENT ET DE DEMOLITION

Au terme du cycle de vie de la machine, se pose le problème de son démantèlement, dans le respect des normes de la protection de l'environnement.

La majeure partie des pièces de la machine est en acier inoxydable AISI 304 ou en métal. Les pièces sont donc recyclables et de toute manière ne sont pas dangereuses pour l'environnement.

Les pièces en plastique ne doivent être ni dispersées ni brûlées.



Il est conseillé de s'adresser à un centre spécialisé pour le ramassage et le traitement du matériel plastique et des métaux.



Pour ce qui concerne l'huile contenue dans les réducteurs de la machine, il est conseillé de ne pas la déverser dans les décharges ou dans les égouts. Il existe des normes précises pour le ramassage et la récupération des huiles et il est conseillé de respecter les normes en vigueur.

10.2 PIECES DE RECHANGE EN DOTATION

TAV.	DESSIN	DESCRIPTION	4003A	5003A	6003A
		Manuel de mode d'emploi	1	1	1
		Série de clés cruciformes mesure: 2,5 - 3 - 4 - 5 - 10 6 - 8 à tête tonde	1	1	1
		Clé fixe 8 - 10	1	1	1
		Clé fixe 13 - 17	1	1	1
		Clé fixe 19 - 24	1	1	1
		Clef à cliquet 17	-	1	1
		Clé 34,17/FACOM (régulation pinces)			
		Clef pour frette 45-50	1	1	1
		Clef pour frette 80-90	1	1	1
		Pompe à graisse avec cartouche	1	1	1
		Micro-interrupteur D4MC-1000	1	1	1
002.30.0000	-OR-VTN2062	OR 2062 VITON	16	20	24
002.30.0000	-OR-VTN00114	OR 114 VITON	16	20	24
002.30.0000	-OR-VTN002025	OR 2025 VITON	16	20	24
002.30.0000	-OR-00000312	OR 312	4	5	6
002.30.0010	210-320	Cône caoutchouc	8	10	12
002.30.0000	215-440	Joint robinets	16	20	24
002.30.0000	215-160	Ressort air robinet	1	1	1
002.30.0000	215-240	Ressort	1	1	1
002.30.0000	215-330	Joint plat	4	5	6
002.30.0000	215-370	Joint	2	2	3
	215-155	Clé de blocage tuyau	1	1	1
024.60.0030	-UM-000006040	UM 6040	2	-	-
024.58.0030	21012-43550	Porte-tube ø40	1	-	-
024.58.0040	21012-43540	Fixation ø40	1	-	-
024.58.0040	21012-43510	Joint caoutchouc ø40	1	-	-
024.70.0200	-UM000007050	UM 7050	-	2	2
024.70.0250	-BCCM000DIN50	Porte-tube DN 50	-	2	2
024.70.0250	-GRL304DIN50	Fixation DN50	-	2	2
024.70.0250	-GRNVL00DIN50	Joint caoutchouc DN50	-	2	2
024.70.0540	-OR-000004087	OR 4087	1	1	1

MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

TAV.	DESSIN	DESCRIPTION	4003A	5003A	6003A
084.07.0045	612-3200	Fixation acier inox	2	2	
084.07.0045	612-6090	Porte-tube	1	1	1
084.07.0045	612-6100	Courbe acier inox	1	1	
084.07.0045	612-6070	Joint 48-50sh	2	2	2
036.70.1720	4140-92800	Manovacuomètre	1	1	1
084.07.0050	TFLN0000006X8	Tube teflon: Ø6 X 8 injecteur x 34 (air) Ø6 X 8 injecteur x 42 (eau)	22	22	22
084.07.0050	-CRS000014X19	Tube cristal Ø14 X19 injecteur x 70	2	2	2
084.08.0021	11509-181	Ajutage injecteur rinceuse	1	1	1
084.08.0021	-OR-000000114	OR 114	4	4	
084.08.0021	-OR-000002018	OR 2018	2	4	6
084.08.0021	-OR-000003024	OR 3024	8	10	12
084.08.0021	30012-42130	Ressort	2	4	6
084.08.0021	11512-191	Tuyau extérieur injecteur rinceuse	1	1	
084.08.0021	11512-201	Tuyau central injecteur rinceuse	1	1	1
084.08.0021	-OR-000003156	OR 3156	2	2	2
084.08.0030	125-120	Ressort droit serrage pince	4	5	6
084.08.0030	125-125	Ressort gauche serrage pince	4	5	6
084.08.0080	125-3550	Capuchon rinceuse	16	20	24
084.08.0075	11509-271	Clef pour ajustage	1	1	1
	300-010	Réducteur de pression avec réchauffage	2	2	2
		Tuyau gaz avec raccords	1	1	1
	710-124	Brides "C"	4	4	4
	710-125	TE inox M10 x 20	16	16	16
	710-126	Rondelle inox Ø10	32	32	32
	710-127	Ecrou inox M10 MA	16	16	16

10.3 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

Pour la commande de pièces de rechange, toujours indiquer:

- 1) Le modèle de la machine.
- 2) Le numéro de matricule de la machine estampillé sur la plaque de métal (fig.1) située sur le côté droit de la machine.
- 3) La quantité de pièces désirées.
- 4) Le numéro de la page du manuel du mode d'emploi.
- 5) Le numéro indiqué sur le côté du dessin.
- 6) Le numéro de la pièce.



			
CERESOLE D'ALBA (CN) ITALIA Tel. 0172-574416 Fax. 0172-574088			
MODELLO	MODÈLE	MODELO	<input type="text"/>
MODEL	MODELL		
MATRICOLA	MATRICULE	MATRÍCULA	<input type="text"/>
MATRICULATION	MATRIKEL		
ANNO	ANNÉE	AÑO	<input type="text"/>
YEAR	BAUJAHR		

Figure 1

Exemple:

MODELE 4003A
MATRICULE SE 1000
QUANTITE 4
PAGE 002.30.0000
DESSIN 215-000
PIECE 215-370