

GUIDE DE L'UTILISATEUR

THERM'OP[®]

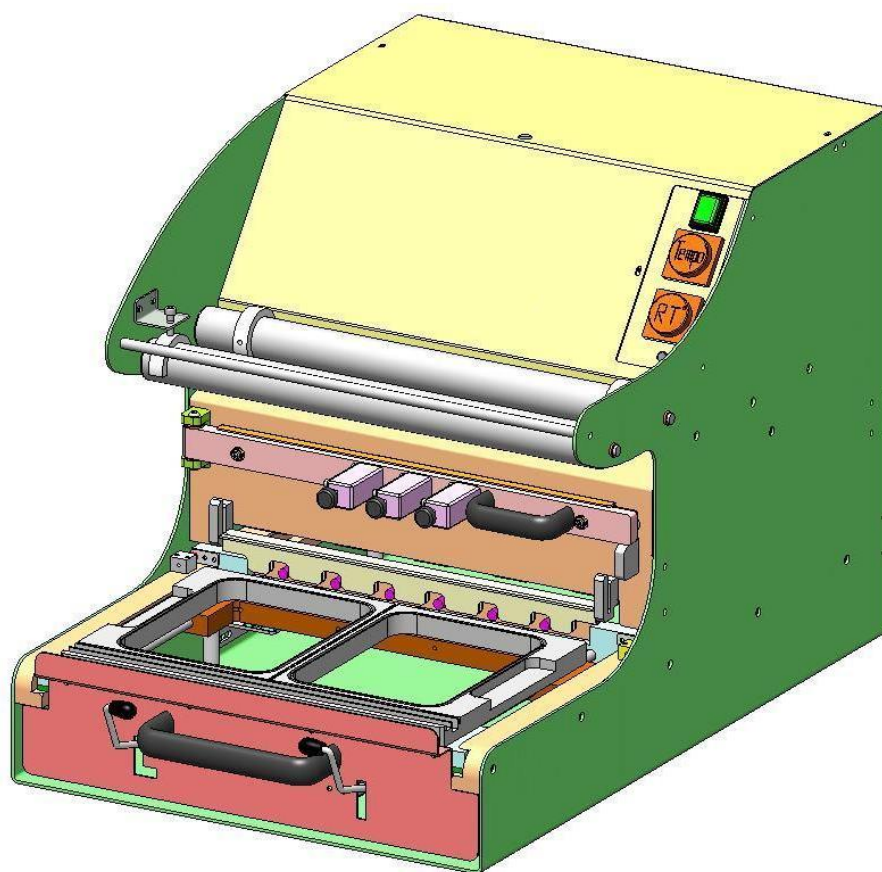


TABLE DES MATIERES

	Page
1. INTRODUCTION :	
1.1- Responsabilité	3
1.2- Garantie	4
1.3- Sécurité	4
1.4- Recommandations	5
2. PRESENTATION :	
2.1- Structure	6
2.2- Encombrements	7
3. ENTRETIEN :	
3.1- Maintenance périodique	8
3.2- Remplacement de la lame de coupe	9
3.3- Entretien plaque de chauffe	11
3.4- Anomalies	12
3.5- Nettoyage	13
4- DEMARRAGE ET UTILISATION :	
4.1- Mise en marche	14
4.2- Mise en place du film	15
4.3- Changement de matrice	16
4.4- Mode opératoire	17
5- NOMENCLATURE GENERALE	
Nomenclature	18
6-VUES ECLATEES	
Vue éclatée A	20
Vue éclatée B	21
Vue éclatée C	22
Vue éclatée D	23
Vue éclatée E	24
7- SCHEMAS ELECTRIQUES	
Réservations électriques + schéma BORNIER	25
Schéma ARRIVEE ET DEPART	26
Schéma TELECOMMANDE	27

1.1- RESPONSABILITE :

- Nous excluons toute responsabilité qui ne soit prévue par la Loi.
- Notre responsabilité ne dépassera jamais le montant total de la commande concernée.
- Sous réserve des règles de droit généralement admises d'ordre public et de bonne foi, nous ne sommes tenus à aucune indemnisation de dommages, de quelque nature que ce soit, directs ou indirects, dont les dégâts, mobiliers ou immobiliers, ou bien corporels, qu'il s'agisse de l'acheteur ou d'un tiers.
- L'utilisation de la machine par des personnes souffrant d'un handicap (physique ou mental), ainsi que des mineurs de moins de 18 ans, apprentis scolaires, doit se faire en présence d'un encadrement rigoureusement compétant. Dans les conditions d'utilisation citées ci-dessus, la société TECHNITRANS ne pourra être tenue pour responsable en cas d'accident.
- En aucun cas, nous ne pourrions être tenus pour responsable des dommages découlant ou causés par l'utilisation de l'article livré, ou de l'inadéquation entre l'article livré et le but dans lequel l'acheteur l'a acquis.
- Les instructions générales sont applicables à cette catégorie de modèles. TECHNITRANS ne saura être responsable d'éventuels dommages causés par des caractéristiques machine atypiques.
- Ce manuel a été réalisé avec le plus grand soin. TECHNITRANS n'acceptera aucune responsabilité pour d'éventuelles erreurs dans ce manuel et/ou des conséquences d'une interprétation erronée de ce mode d'emploi.
- TECHNITRANS n'est pas responsable pour des dommages et/ou problèmes résultant de l'utilisation de pièces détachées non fournies par TECHNITRANS.
- TECHNITRANS se réserve le droit de modifier les caractéristiques et/ou composants sans notification préalable.
- Tous droits réservés. Il est interdit de reproduire ou de rendre public, par le moyen de photocopies, impression ou de quelque procédé que ce soit, sans l'autorisation préalable de TECHNITRANS

1.2- GARANTIE :

- En prenant en compte les restrictions ci-dessous, nous accordons une garantie de 12 mois sur les produits fournis par nous. Cette garantie se limite aux vices de fabrication et ne comprend donc pas les pannes trouvant leur cause dans les pièces sujettes à une quelconque forme d'usure habituelle de l'article livré.
- Notre garantie ne couvre les pièces détachées ou ajouts acquis auprès de tiers, dans la limite de la garantie que ce fournisseur tiers nous consent.
- La garantie est annulée dans le cas où l'acheteur et/ou tout tiers mandaté par lui, font une utilisation abusive de l'article livré.
- La garantie est annulée également si l'acheteur et/ou tout tiers mandaté par lui, exécutent des travaux ou bien apportent des modifications à l'article livré.
- Dans le cas où nous remplaçons des pièces détachées, en acquittement de nos obligations de garantie, les pièces remplacées deviennent notre propriété.
- Si l'acheteur ne satisfait pas, ne satisfait que partiellement, ou bien ne satisfait pas dans les temps, à une quelconque de ses obligations découlant de l'accord conclu entre les deux parties, nous ne sommes tenus à aucune garantie, tant que cette situation perdure.

1.3- SECURITE :

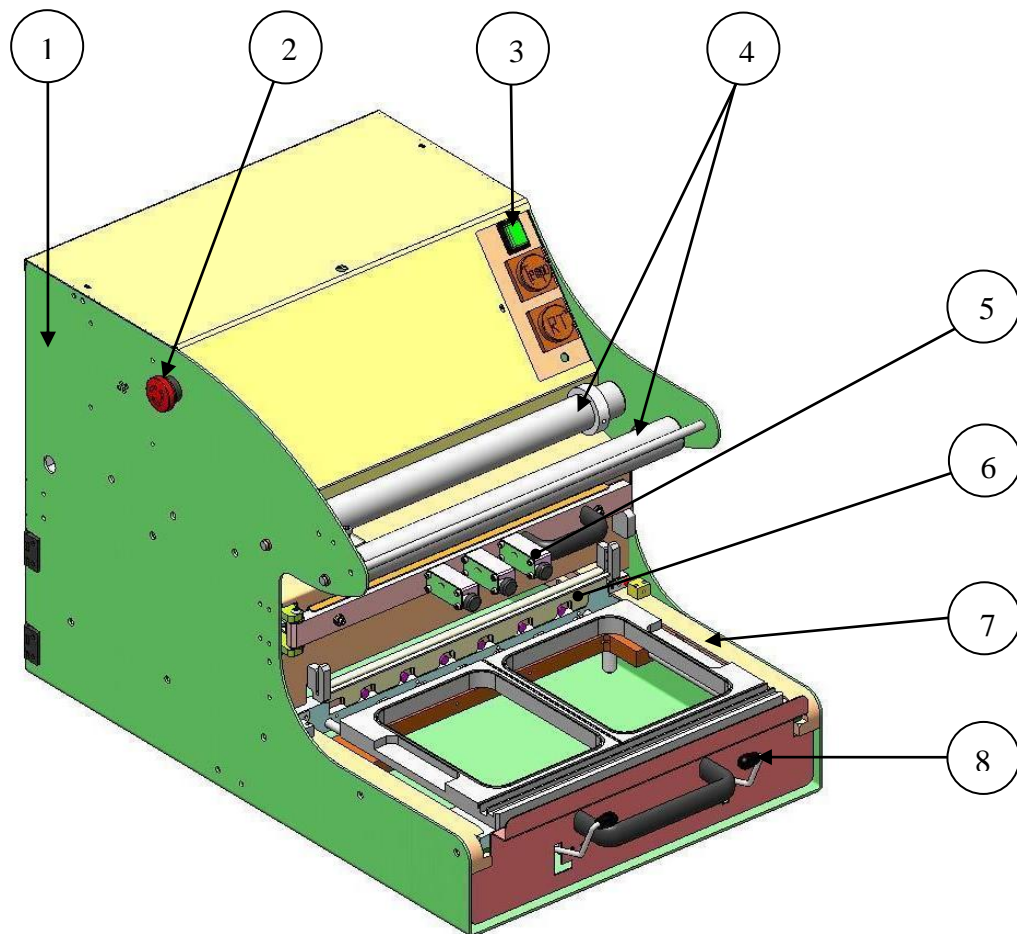
- Mettre hors tension la machine en cas d'anomalie de fonctionnement. Prévenir le service compétent de l'établissement.
- Mettre hors tension la machine avant de procéder à son nettoyage.
- Porter des gants et des lunettes lors du nettoyage de la machine afin d'être protégé des produits lessiviels.
- L'entretien de la plaque de chauffe nécessite la retombée en température de celle-ci avant toute intervention. Un temps d'attente de 4 heures est à respecter pour une manipulation sans risque de brûlure. Dans le cas contraire, l'utilisation de gants de chauffe est obligatoire.
- Avant de connecter la machine, vérifier que les caractéristiques de l'alimentation électrique correspondent aux spécificités techniques indiquées sur la plaque d'identification de celle-ci.
- Relier la machine à la Terre suivant les réglementations locales.
- Installer les lignes électriques, sectionneur, coupe-circuit, fusible et câbles d'alimentation en fonction de la tension et des ampérages demandés par la machine.
- Intervenir avec précaution sur l'avant de la partie chauffante à l'intérieur de la machine (risque de coupure).

1.4- RECOMMANDATIONS :

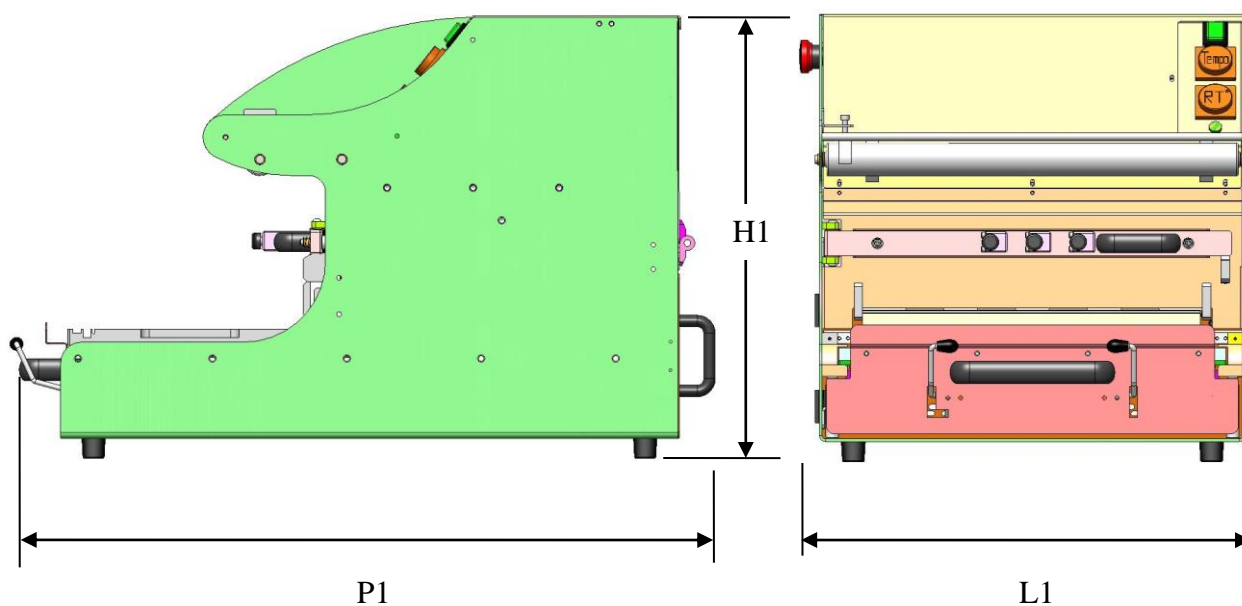
- Ne pas retirer les plaques d'identification de la machine.
- Les pièces remplacées doivent être conforme aux pièces d'origine.
- Ne pas modifier la machine en ajoutant des éléments non conformes.
- La conception et l'utilisation de la machine impliquent que son utilisation ne peut être réalisée que par une seule personne.
- Ne pas gratter la plaque chauffante.

2.1- STRUCTURE :

1. Châssis en inox alimentaire.
2. Arrêt d'urgence
3. Tableau de commande comprenant :
 - Interrupteur général avec voyant de mise sous tension
 - Régulateur de température
 - Réglage du temps de scellage
4. Rouleaux porte bobine.
5. Couteaux longitudinal.
6. Couteau transversal.
7. Tiroir de scellage comprenant :
 - Poignée de poussée
 - Guides d'empreinte réglables
 - Support d'empreinte réglable selon le format de la barquette
8. Levier d'éjection de barquette.



2.2- ENCOMBREMENTS :



ENCOMBREMENTS	
Hauteur (H1) en mm	545
Largeur (L1) en mm	525
Profondeur (P1) en mm	840
Poids machine en kg	65
Dimensions (L1 x P1 x H1) en mm	545 x 840 x 525

COLISAGE	
Poids emballé en kg	80
Dimensions caisse (long x larg x H)	1100 x 750 x 800

3.1- MAINTENANCE PERIODIQUE :

- Débrancher l'appareil avant toute intervention.
- Vérifier le bon état des joints de soudure et de la lame de coupe.
- Vérifier le bon fonctionnement des voyants et de l'arrêt d'urgence.
- Vérifier qu'il n'y a pas de résidus de film ou de barquette sur la plaque de chauffe.

La périodicité se rapporte à ces conditions normales d'utilisation. En cas de conditions d'utilisation plus sévères, il est nécessaire de faire effectuer certaines opérations à des intervalles plus rapprochés.

S'il y a un problème à l'intérieure de l'appareil, appeler un technicien SAV agréé.



Ne JAMAIS toucher les composants électriques et câbles à l'intérieur du panneau de façade quand le chariot est connecté, DANGER DE MORT, BLESSURES OU CHOCS ELECTRIQUES.

3.2- REMPLACEMENT DE LA LAME DE COUPE :

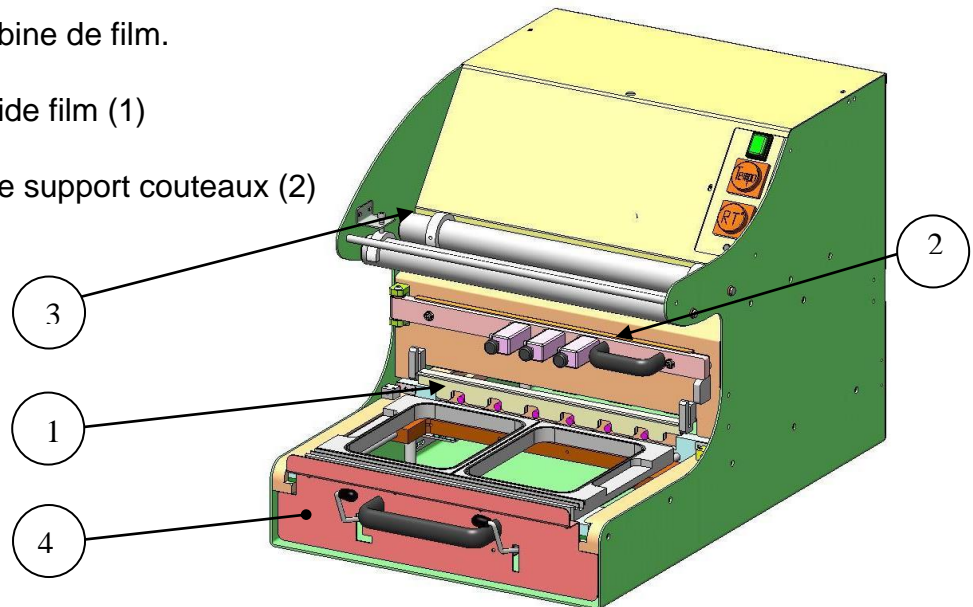
Z.A de la Fontaine d'Azon - 89100 SAINT-CLEMENT - FRANCE

Tel : 03.86.83.22.30 - Fax : 03.86.83.08.42

www.befor.fr - E-mail : befor@befor.fr

OPERATIONS A EFFECTUER UNE FOIS LA FILMEUSE DEBRANCHEE ET FROIDE

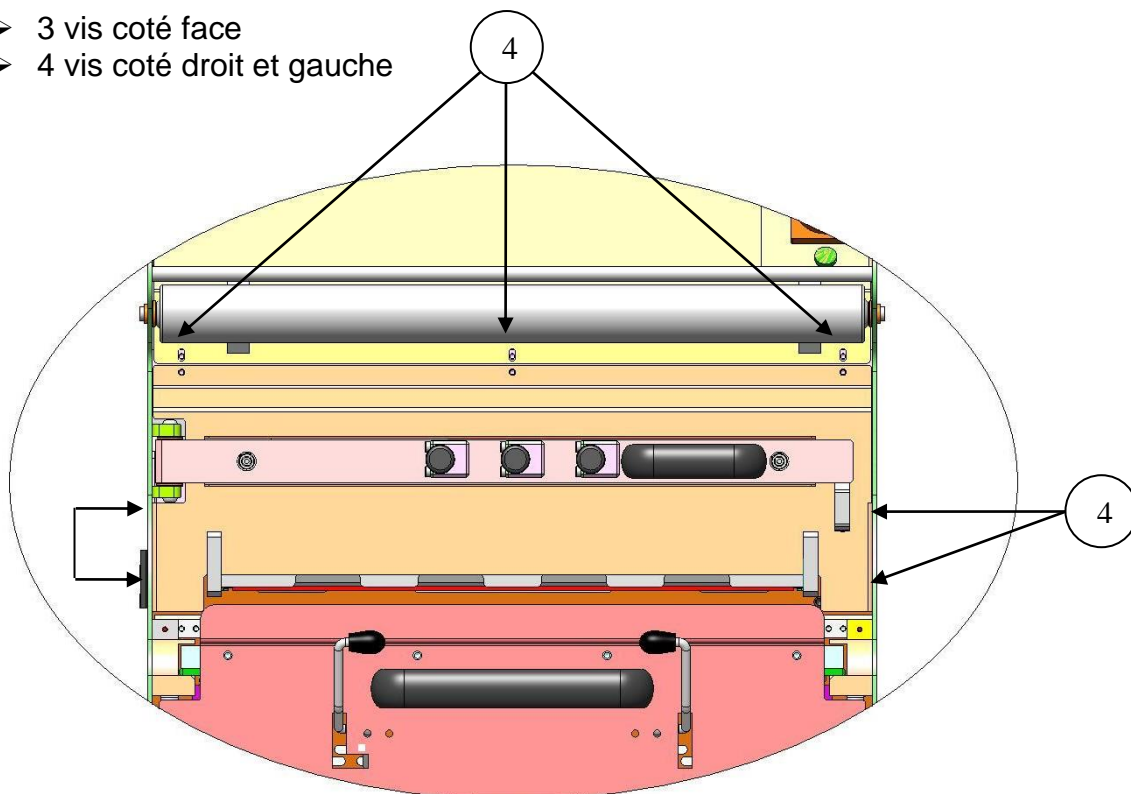
- Enlever la bobine de film.
- Enlever le guide film (1)
- Ouvrir la barre support couteaux (2)



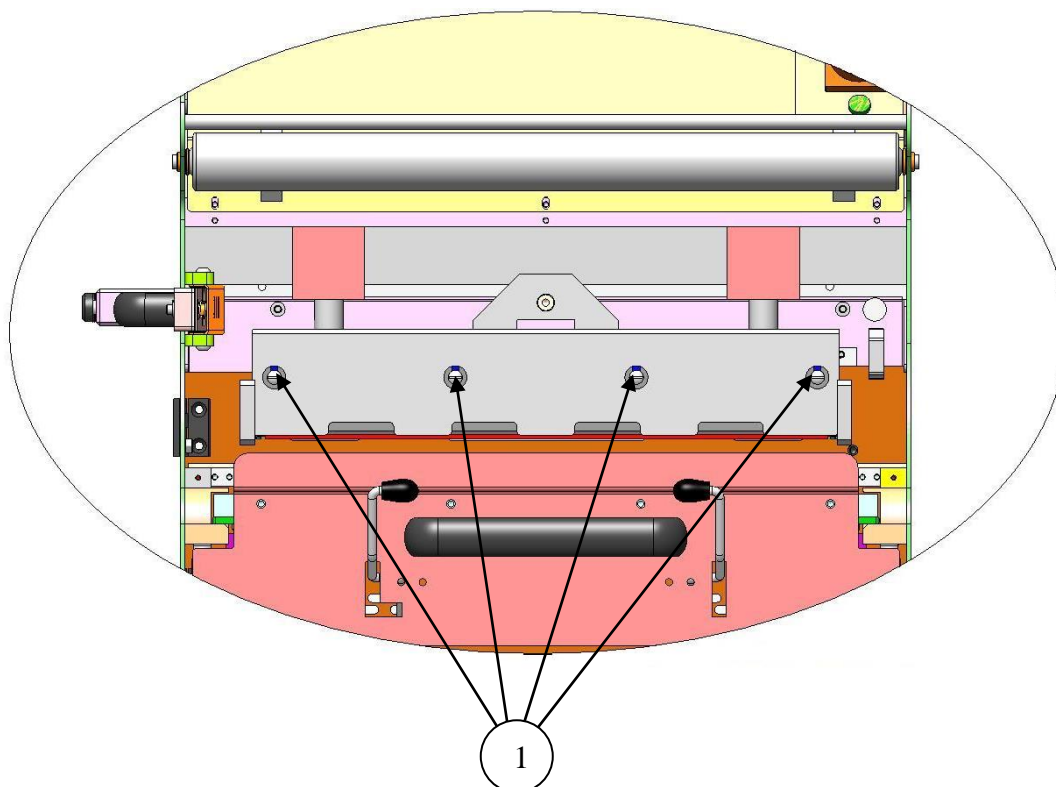
Il est possible de démonter le rouleau porte bobine (3) afin de faciliter l'accès aux vis

- Saisir l'axe du rouleau coté gauche extérieur machine.
- tirer dessus jusqu'à déboîtement de l'axe de l'autre coté de la machine.
- Enlever les 7 vis de fixation
- Enlever la protection avant (4)

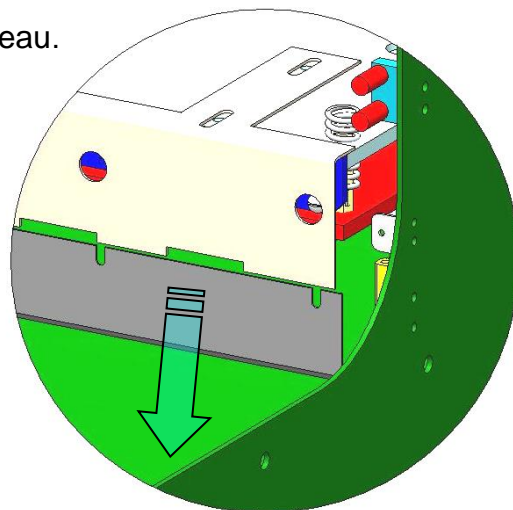
- 3 vis coté face
- 4 vis coté droit et gauche



- Débloquer les 4 vis (1) sans les enlever.



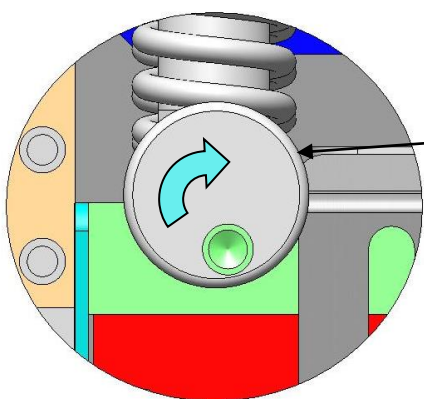
- Enlever le couteau, puis remettre le nouveau.



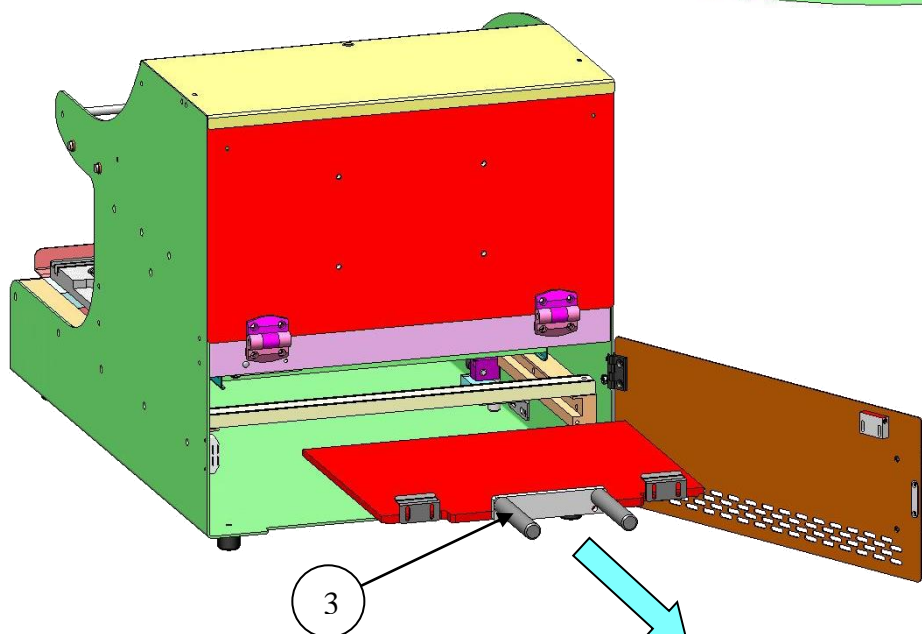
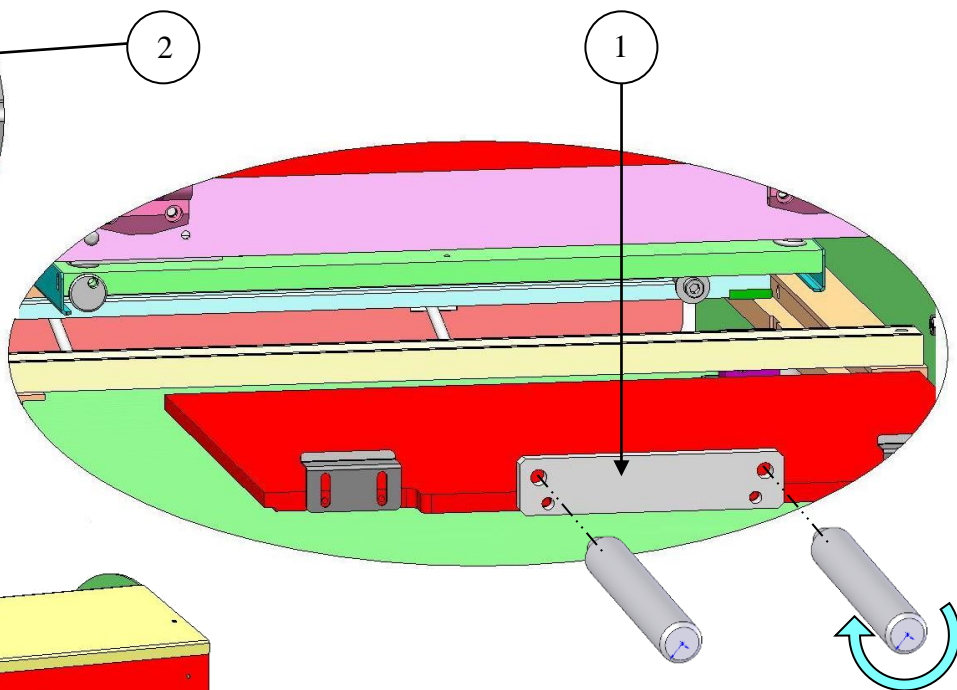
3.3- ENTRETIEN PLAQUE DE CHAUFFE :

La plaque de chauffe se retire par glissement sur l'arrière de la machine.

- Ouvrir la porte électrique arrière de la machine.
- Visser les deux poignées amovibles (3) sur le support de poignée (1).
- Tourner le verrou (2) vers le haut.
- Faire glisser l'ensemble en le tirant. **Attention** à la manipulation si la plaque de chauffe est encore chaude.
- Nettoyer la partie téflonnée à l'aide d'une éponge humide et non abrasive. Veillez à ce qu'il n'y ait pas de résidus de film collés sur le téflon.



Verrou position haute



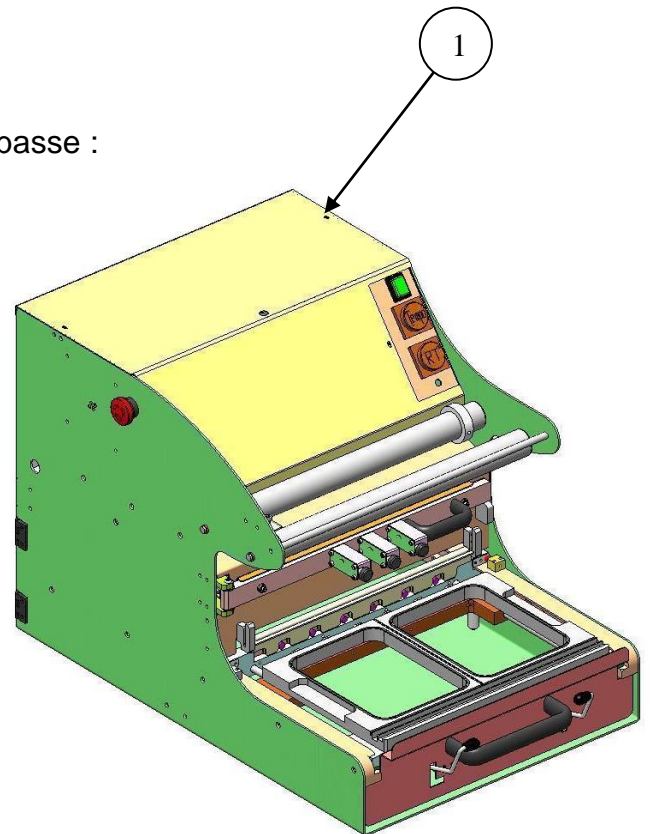
Z.A de la Fontaine d'Azon - 89100 SAINT-CLEMENT - FRANCE
Tel : 03.86.83.22.30 - Fax : 03.86.83.08.42
www.befor.fr - E-mail : befor@befor.fr

befor
technitrans

3.4- ANOMALIES :

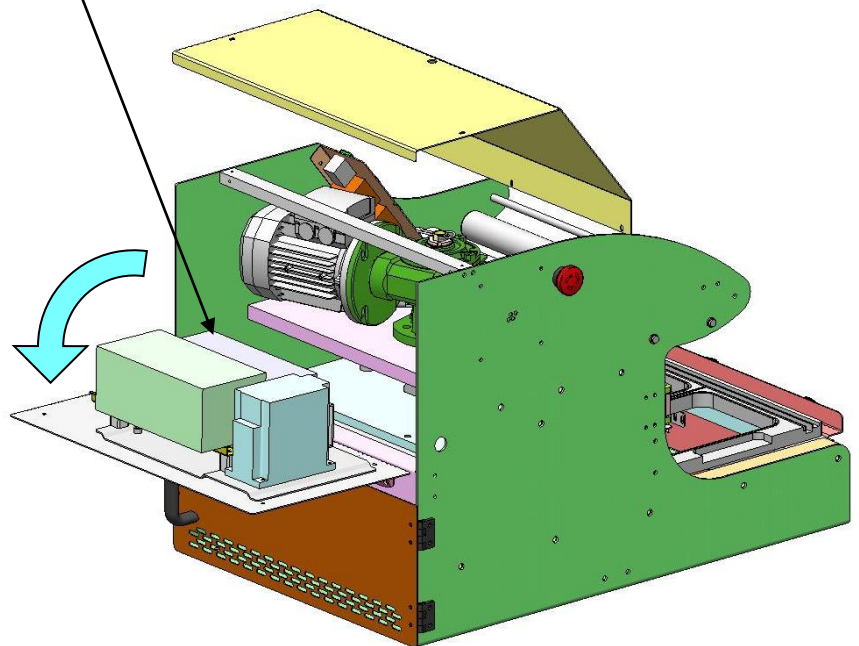
La plaque de chauffe est bloquée en position basse :

- Mettre hors tension la machine.
- Enclencher le bouton d'Arrêt d'Urgence.
- Enlever les 6 vis de fixation (1) du capot et l'enlever, afin d'ouvrir la porte électrique.



Fusibles

- Vérifier les fusibles et les changer si nécessaire.
- Rebrancher le cordon d'alimentation et rallumer la machine, le bouton d'Arrêt d'Urgence doit rester enclenché.
- La plaque de chauffe doit remonter, si ce n'est pas le cas appeler le Service d'Assistance Technique



3.5- NETTOYAGE :



DEBRANCHER L'APPAREIL AVANT TOUTE INTERVENTION

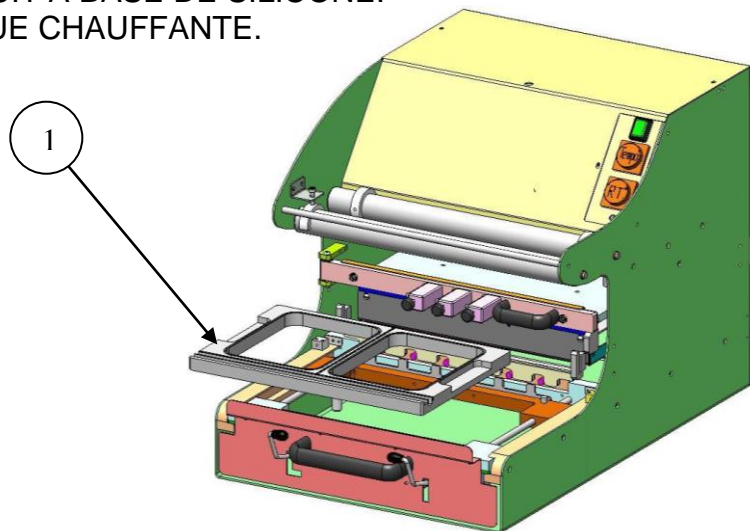
Le nettoyage doit se faire avec un produit désinfectant et dégraissant puissant. Toutes précautions doivent être prises par l'opérateur lors de la manipulation de produits lessiviels (port de gants, lunette...).

NETTOYAGE QUOTIDIEN :

- Parties extérieures de la filmeuse.
- Nettoyer de préférence la plaque de soudure encore tiède.
- Nettoyer les joints de soudure.
- Sécher.
- Retirer la matrice (1)

IMPORTANT

TOUT NETTOYAGE DOIT ETRE EFFECTUE AVEC UN PRODUIT NON ABRASIF, ADAPTE POUR USAGE ALIMENTAIRE.
NE PAS UTILISER DE SOLVANT, D'ACIDE OU PRODUIT COROSIF.
NE PAS UTILISER DE PRODUIT À BASE DE SILICONE.
NE PAS GRATTER LA PLAQUE CHAUFFANTE.



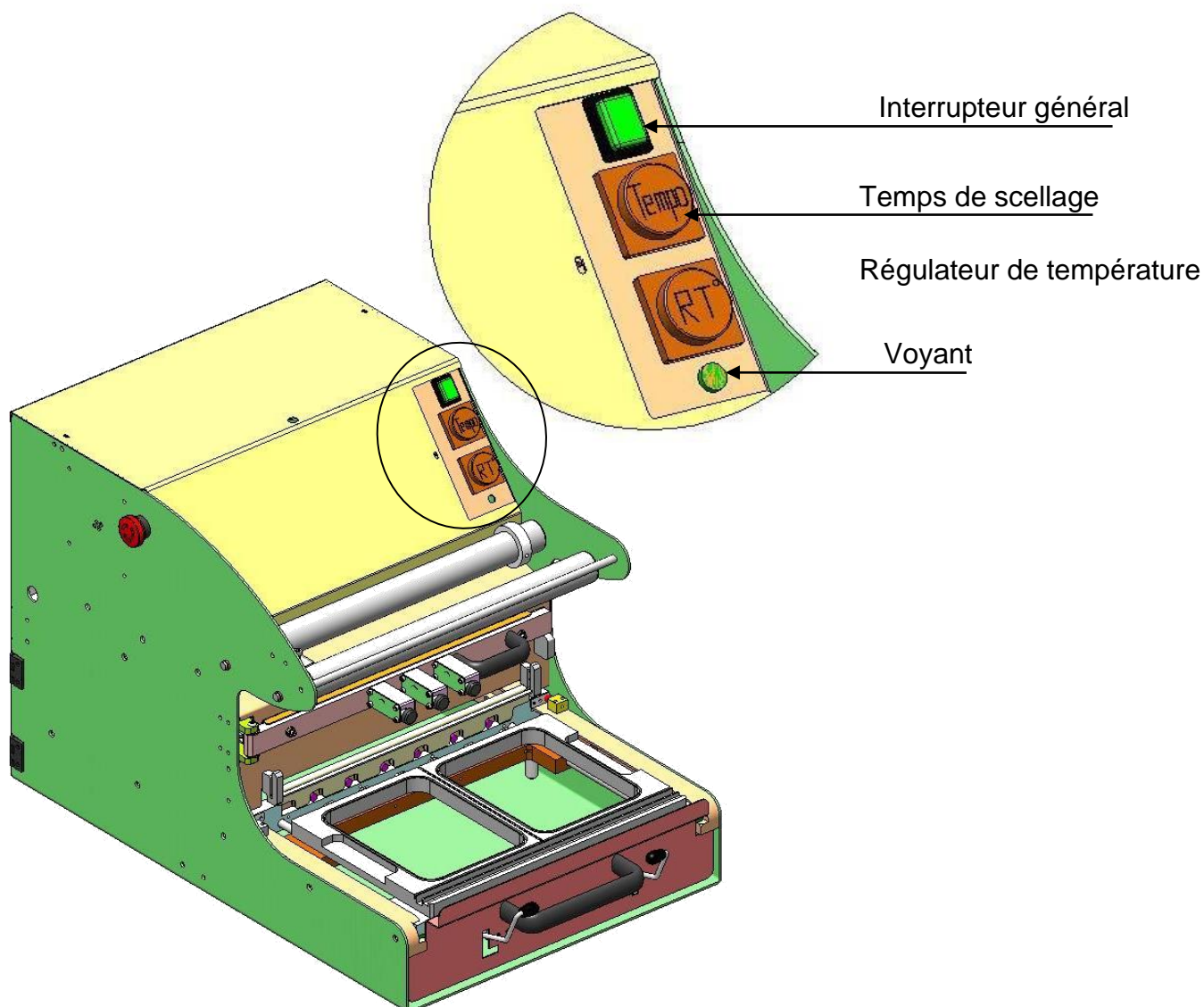
Il est strictement interdit de laver le convoyeur au nettoyeur haute pression.

Pour éviter tout risque de brûlures liées aux surfaces chaudes, porter des gants pour les manipulations et le nettoyage.

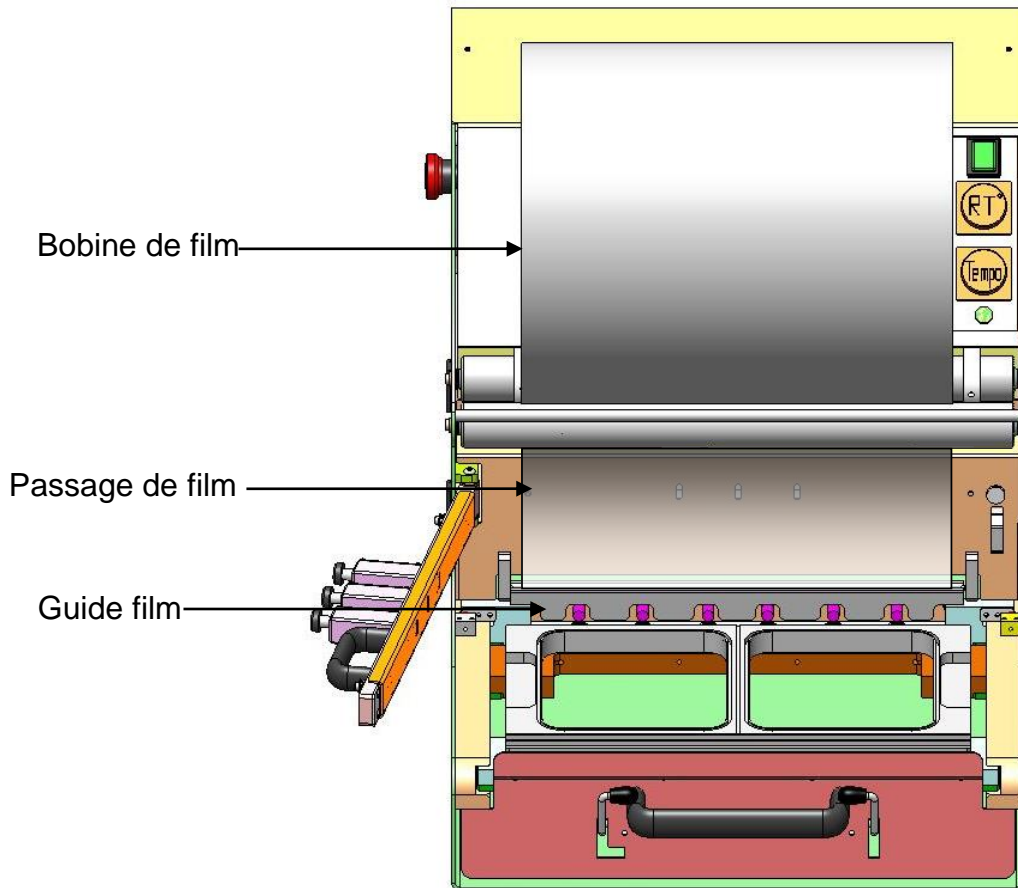
4.1- MISE EN MARCHÉ :

- Positionner l'interrupteur général sur 1.
- Régler le régulateur de température entre 160°C et 180°C (Suivant le type de barquettes).
- Régler le temps de scellage entre 1 secondes et 3secondes (Suivant le type de barquettes).
- Attendre que la machine soit en température (Le voyant du régulateur de température doit s'éteindre).

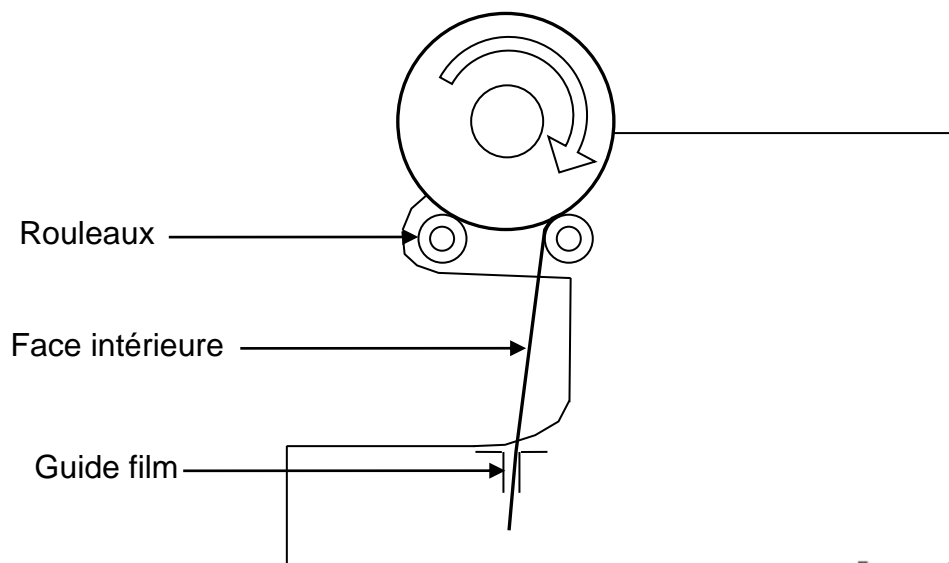
Le voyant d'utilisation doit être allumé.
La machine est prête à fonctionner.



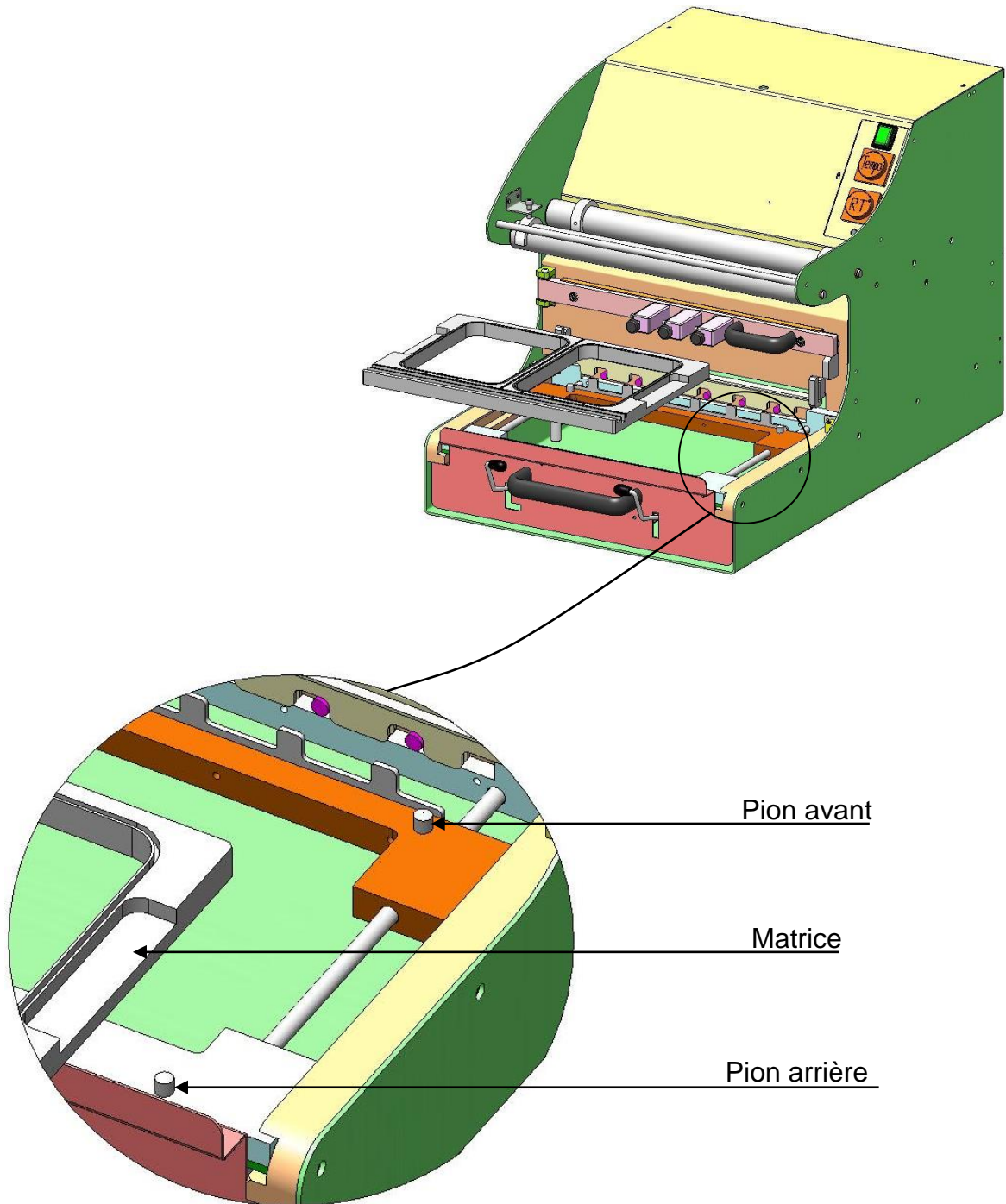
4.2- MISE EN PLACE DU FILM :



- Mettre la bobine de film sur les deux rouleaux.
- Régler les deux butées de film en fonction de la largeur de laize (Laisser 2 à 3 mm de jeux).
- Dérouler le film, la face intérieure doit être face à l'opérateur.
- Passer le film dans le guide film, le faire dépasser de 20 mm au minimum.



4.3- CHANGEMENT DE MATRICE :

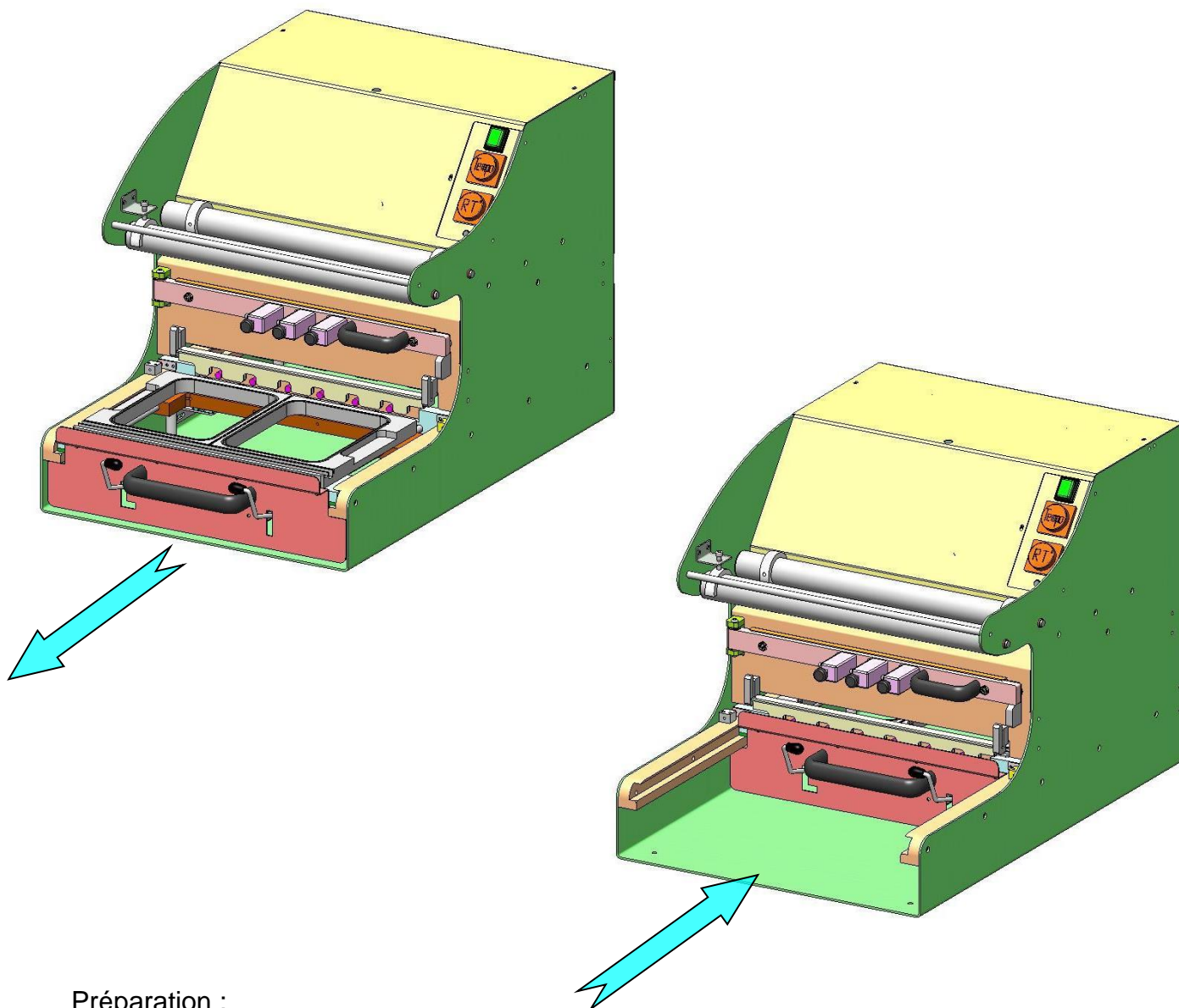


- Enlever la matrice.
- Positionner la nouvelle matrice sur le support avant du tiroir en faisant correspondre les trous avec les pions.
- Faire coulisser le support arrière du tiroir pour faire correspondre les trous de la matrice avec les pions.

4.4- MODE OPERATOIRE :

Z.A de la Fontaine d'Azon - 89100 SAINT-CLEMENT - FRANCE
Tel : 03.86.83.22.30 - Fax : 03.86.83.08.42
www.befor.fr - E-mail : befor@befor.fr

befor
technitrans



Préparation :

- Mettre le film en place.
- Mettre la matrice en place.
- Vérifier les consignes de température et de temps de scellage.

Scellage des barquettes :

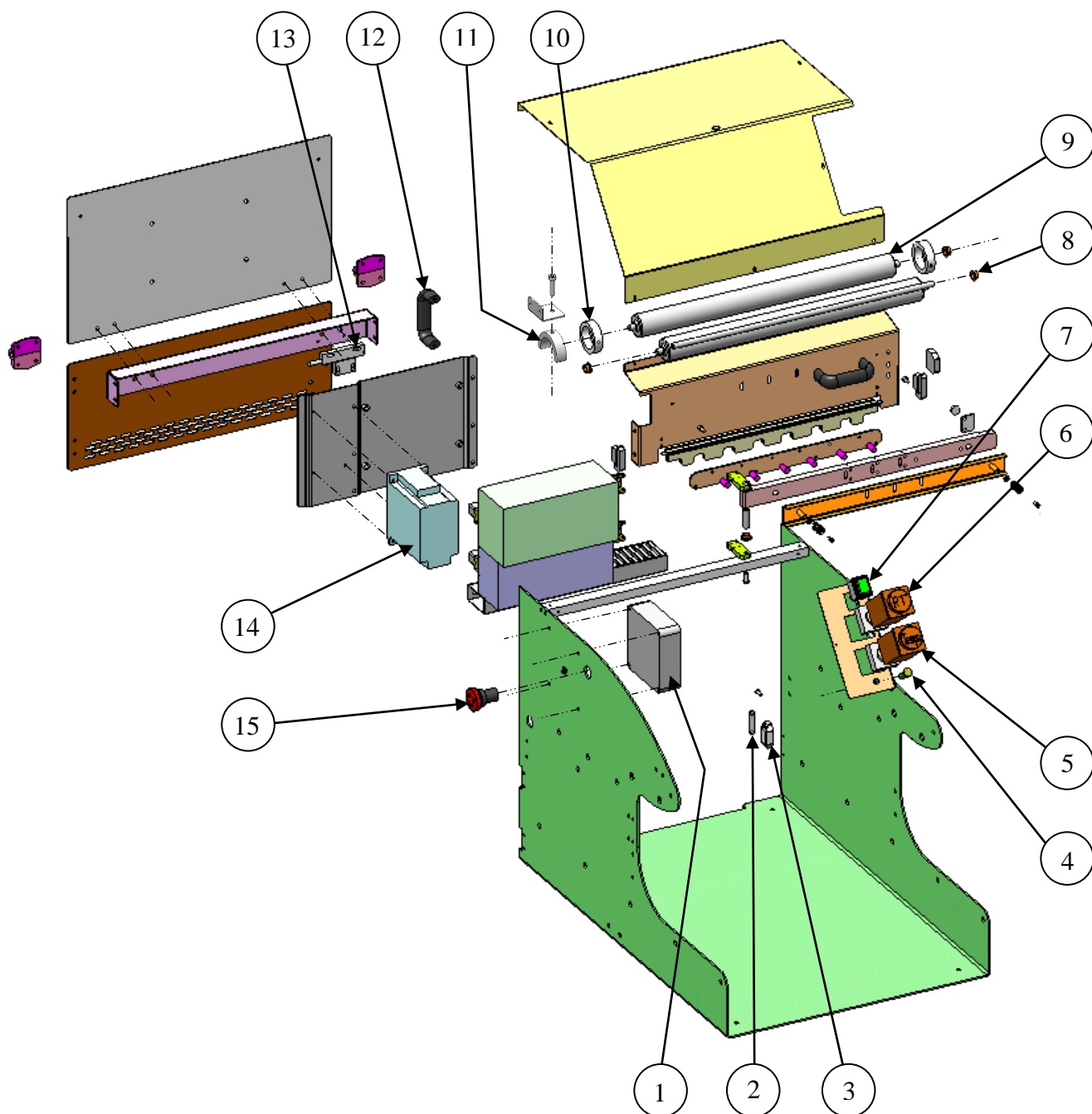
- Mettre les barquettes dans la matrice.
- Pousser le tiroir à fond.
- Le cycle de scellage se lance (le voyant d'utilisation s'éteint)
- Attendre que le voyant d'utilisation s'allume.
- Retirer le chariot jusqu'à séparation des aimants.
- Enlever les barquettes à l'aide de l'éjecteur.

5

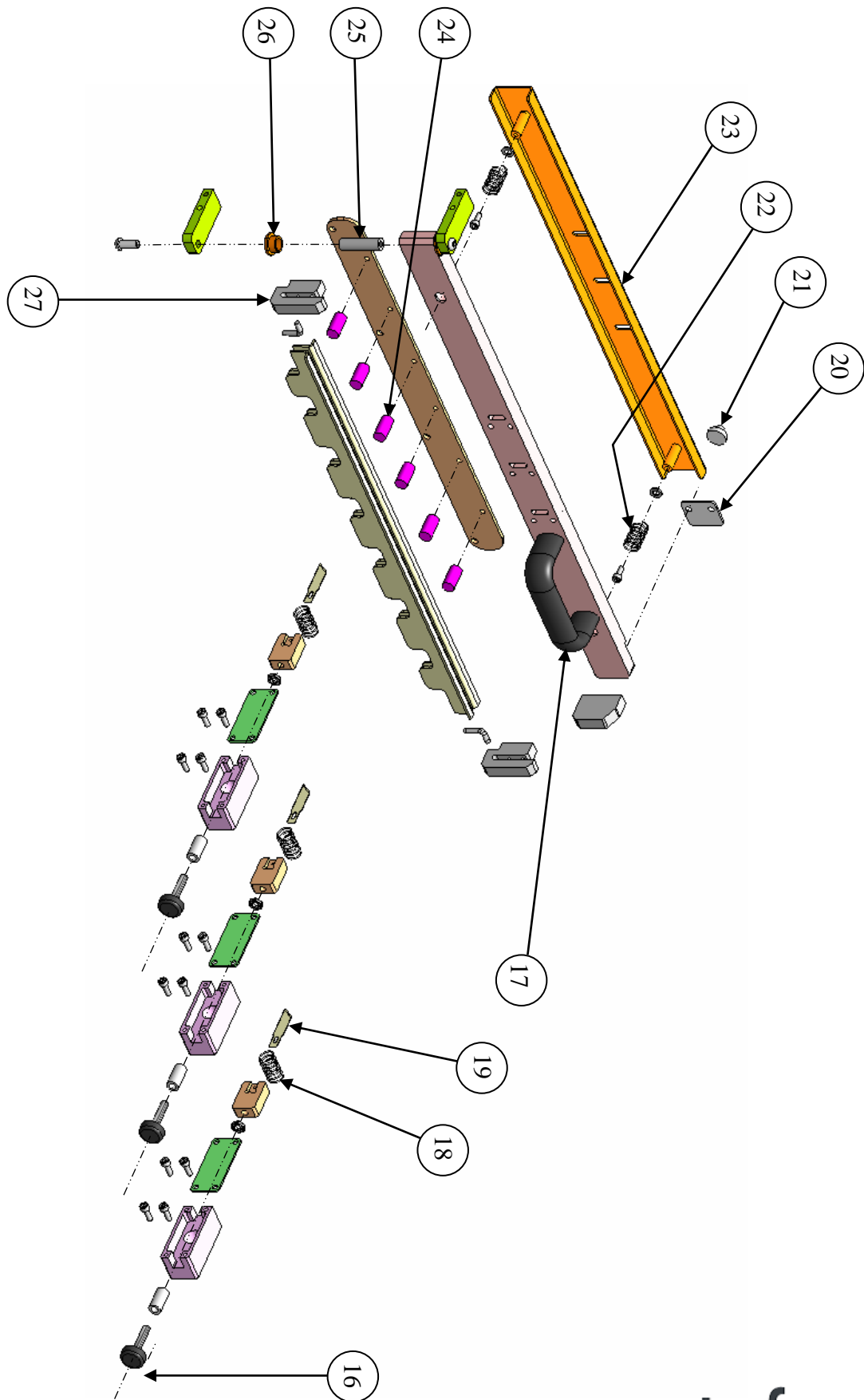
NOMENCLATURE GENERALE

REP	CODE ARTICLE	Q	DESIGNATION	N° VUE
1	EL-1520	1	VENTILATEUR	A
2	TO-3935	1	PLAQUETTE AIMANT PORTE ARRIERE	
3	FI-2268	1	AIMANT Ø 10-L20-F40 N	
4	EL-1470	1	VOYANT	
5	EL-1514	1	REGUL DE TEMP	
6	EL-1519	1	TEMPO	
7	EL-1512	1	INTERRUPTEUR	
8				
9	FI-1314-1	2	ROULEAUX PORTE BOBINE	
10	MG-0345	2	BAGUE DE CENTRAGE BOBINE	
11	MG-3668	1	BAGUE FREIN	
12	FI-3489	2	POIGNEE PORTE + TRAVERSE AVANT	
13	EL-3467-1	1	CONTACT COMPLET	
14	EL-2141	1	VARIATEUR	
15	EL-3291	1	BOUTON ARRET D'URGENCE	
16	FI-1831-1 + FI-3698	3	MOLETTE SEPARATEUR FILM	B
17	FI-1258	1	POIGNEE TIROIR	
18	FI-1504	3	RESSORT PRESSEUR	
19	FI-2670	3	LAME	
20	TO-3463	1	PLAQUETTE AIMANT TRAVERSE AVANT	
21	FI-3696	1	AIMANT Ø 16	
22	FI-1504	2	RESSORT PRESSEUR	
23	TO-3582	1	PROTECTEUR LAME	
24	FI-2268	6	AIMANT Ø 10-L20-F40 N	
25	MG-3529	1	AXE SEPARATEUR DE FILM	
26	FI-1307	2	PALIER NYLON Ø 13	
27	MG-3566	2	SUPPORT GUIDE FILM	
28	FI-2223	1	GOUPILLE BETA Ø 2.4	
29	EL-2215	1	MOTOREDUCTEUR	
30	MG-2281	1	BUTEE POUR ROULEMENT	
31	FI-2197	1	BUTEE A BILLE	
32	FI-2016-1	1	CLAVETTE MOTOREDUCTEUR	
33	TO-3670	2	PLAQUE FIXATION FIN DE COURSE	
34	EL-2008	2	CAPTEUR FIN DE COURSE + CABLAGE	
35	TO-3669	2	SUPPORT FIN DE COURSE	
36	MG-2280	1	DOUILLE	
37	EL-1592	2	PRESSE ETOUPE	
38	MG-3916	1	ECROU A FLASQUE	
39	YPF-1999	1	VIS + EMBOUT	
40	MG-3639	1	CHAPE	
41	MG-2001	1	AXE ROTULE	
42	MG-3552	2	COLONNE DE GUIDAGE	D
43	MG-3551	1	SUPPORT PLAQUE DE CHAUFFE	
44	TO-3640	1	TOLE MAINTIENT RESISTANCE	

REP	CODE ARTICLE	Q	DESIGNATION	N° VUE	
45	MG-3637	1	COLONETTE Ø 12-LONG 45	D	
46	FI-0036	1	RESSORT TETE DE CHAUFFE		
47	FI-2997	1	INSERT		
48	TO-3455	1	PINCE PLAQUE DE CHAUFFE		
49	TO-3576	1	GUIDE PLAQUE DE CHAUFFE		
50	FI-1615	1	JOIN		
51	EL-1520	1	FIN DE COURSE		
52	MG-3558	1	GLISSIERE GAUCHE		
53	TO-3581	1	SUPPORT FDC DCY		
54	EL-1425	1	FIN DE COURSE XCMA110		
55	TO-0934	1	LAME COUPE		
56	EL-1515	1	RESISTANCE		
57	MG-3638	1	VERROU TETE DE CHAUFFE		
58	MG-3549	1	PLAQUE DE CHAUFFE		
59	MG-3564	2	BUTEE AIMANT		
60	MG-3557	1	GLISSIERE DROIT		
61	MG-3561	1	REGLE SUPPORT AIMANT		E
62	TO-2323	1	CONTRE PLAQUE AIMANT		
63	MG-3665	1	GOUPILLE CYLINDRIQUE Ø 10		
64	MG-3360	4	PATIN		
65	FI-1747	2	POIGNEE LEVE BARQUETTE		
66	FI-2268	2	AIMANT		
67	TO-3583	2	PLAQUETTE AIMANT		
68	MG-3564	2	BUTEE AIMANT		
69	MG-3384	2	PATIN		
70	MG-3414	1	BUTEE FIN DE COURSE TIROIR		
71	TO-2395	1	LEVIER BARQUETTE		
72	FI-2398/FI-2399	2	SUPPORT LEVIER GAUCHE / DROIT		

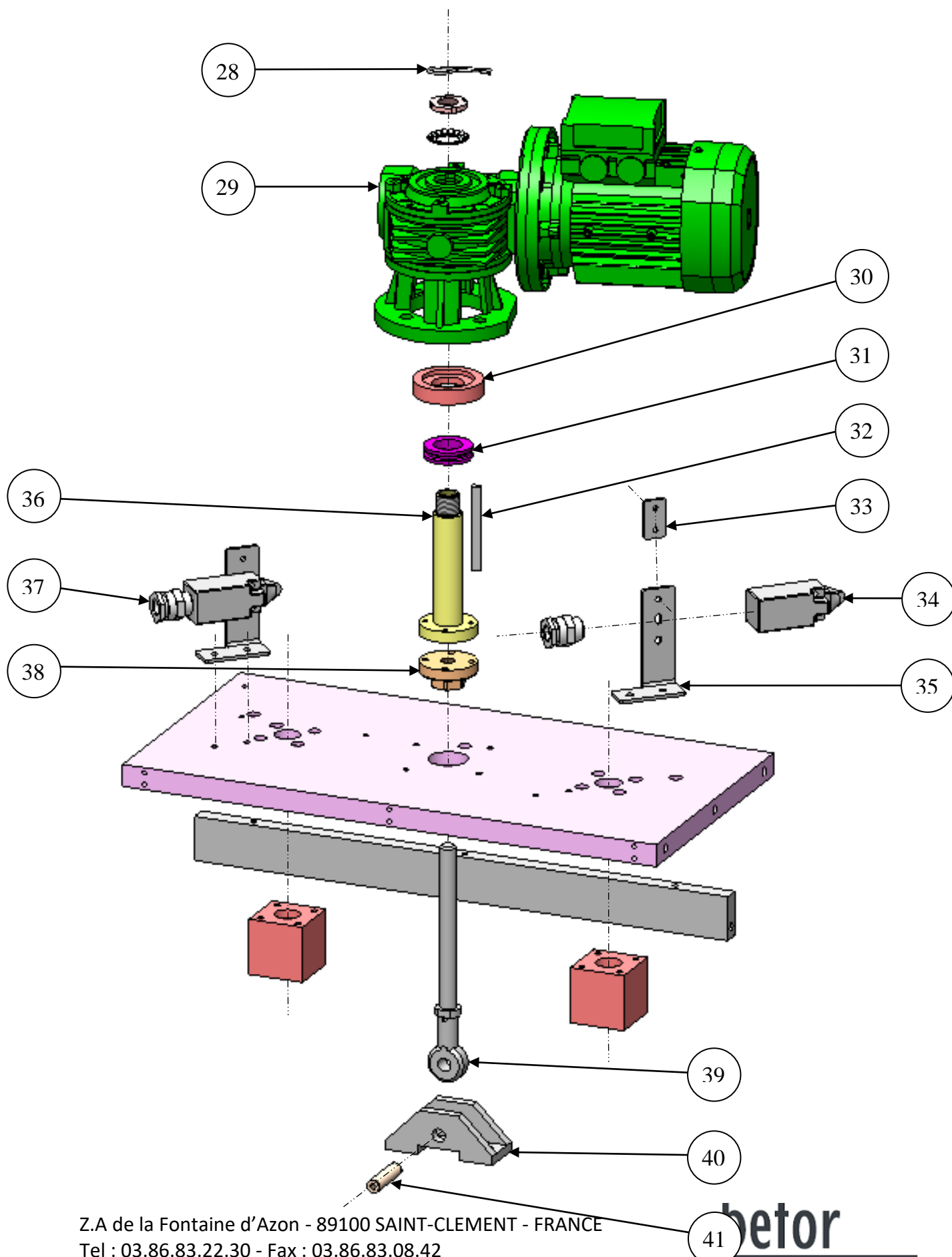
Vue éclatée A:

Vue éclatée B:



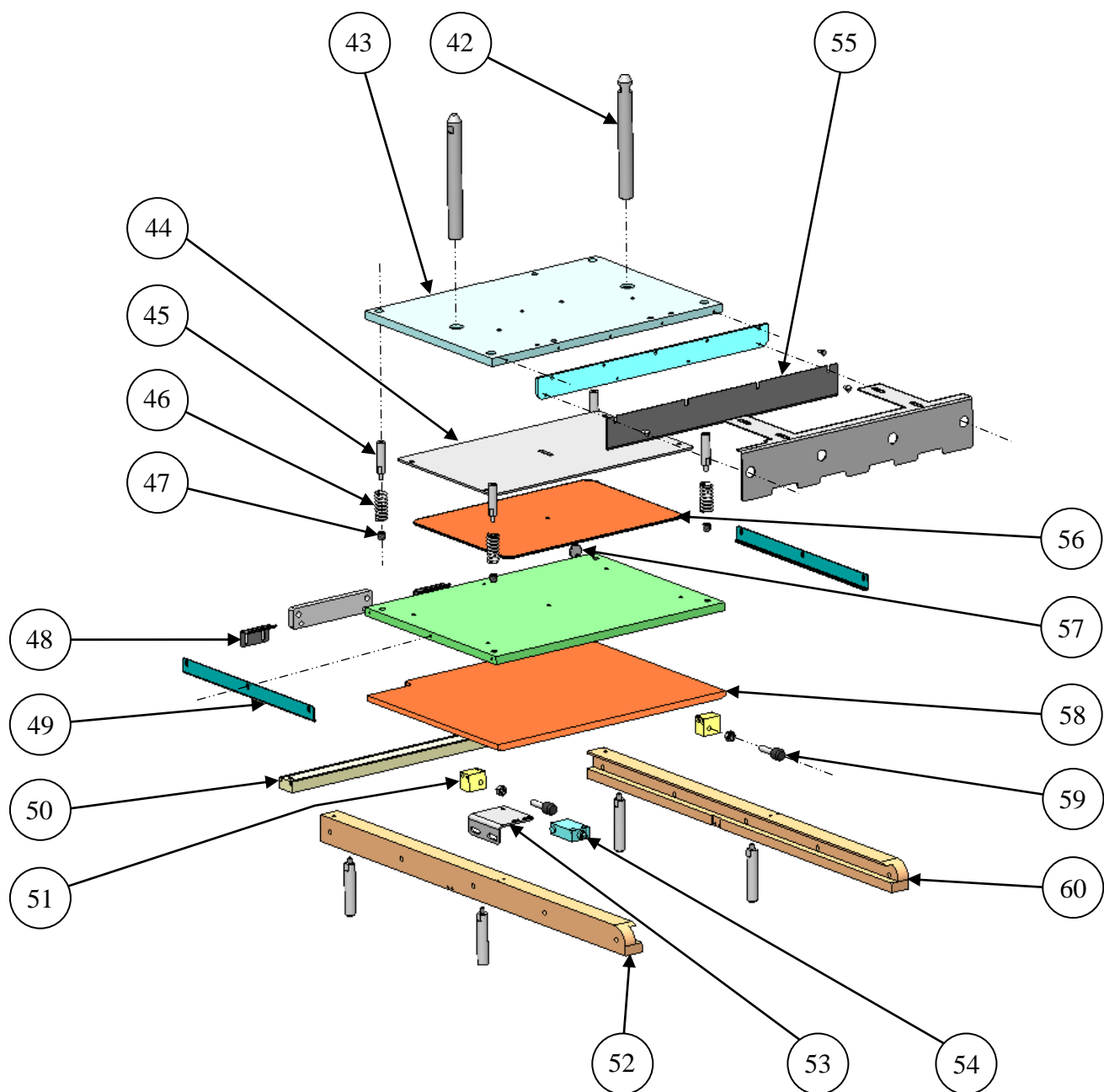
Z.A de la Fontaine d'Azon - 89100 SAINT-CLEMENT - FRANCE
Tel : 03.86.83.22.30 - Fax : 03.86.83.08.42
www.befor.fr - E-mail : befor@befor.fr

Vue éclatée C :

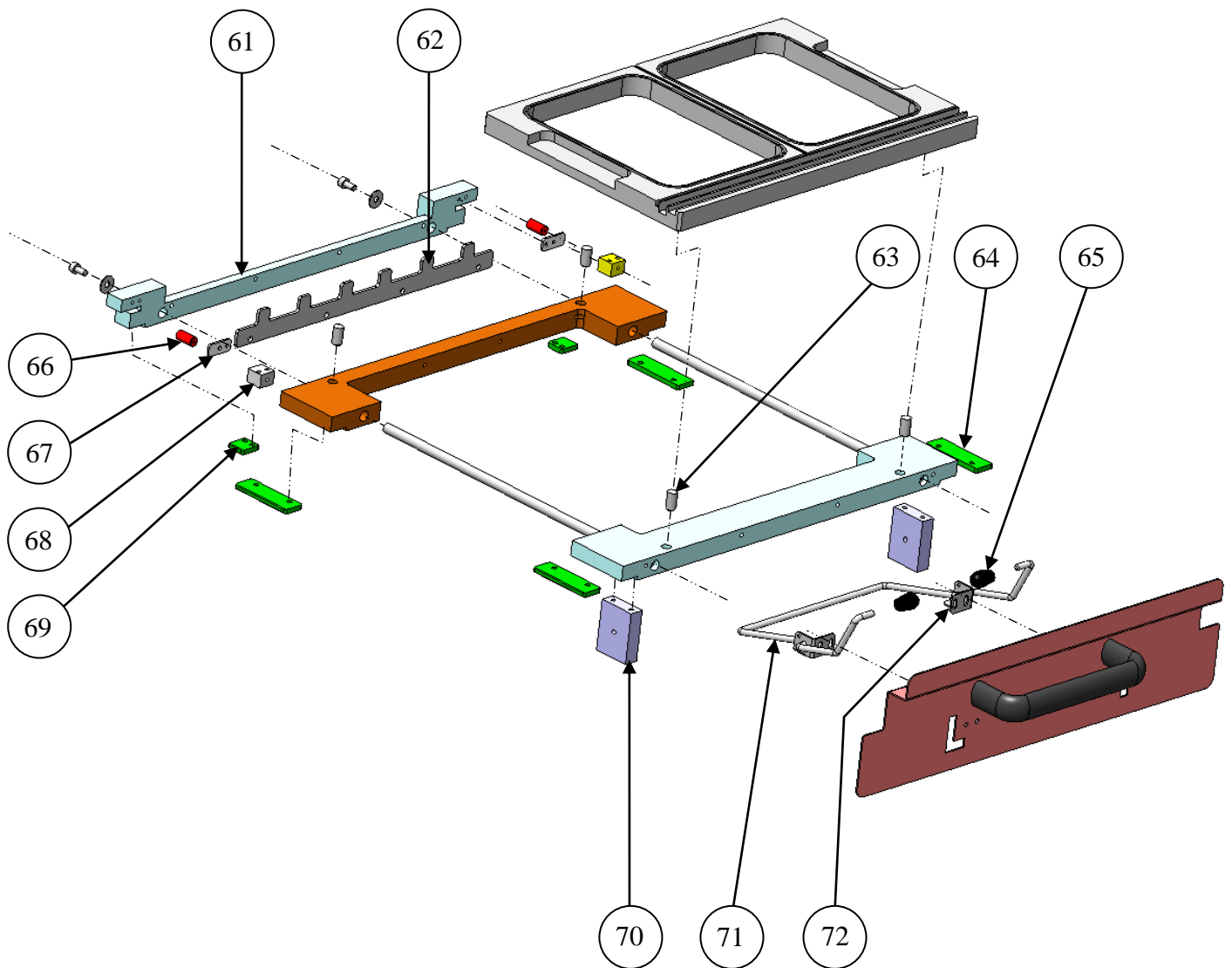


Z.A de la Fontaine d'Azon - 89100 SAINT-CLEMENT - FRANCE
Tel : 03.86.83.22.30 - Fax : 03.86.83.08.42
www.befor.fr - E-mail : befor@befor.fr

Vue éclatée D :



Vue éclatée E :

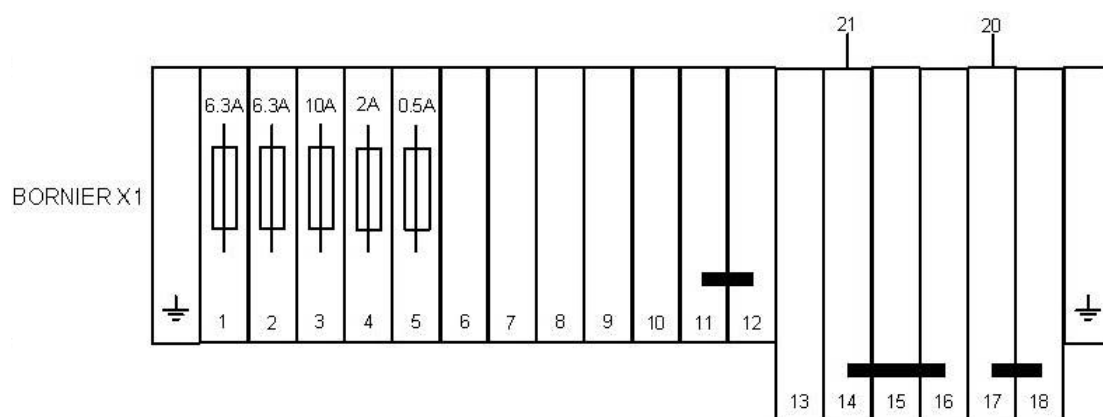


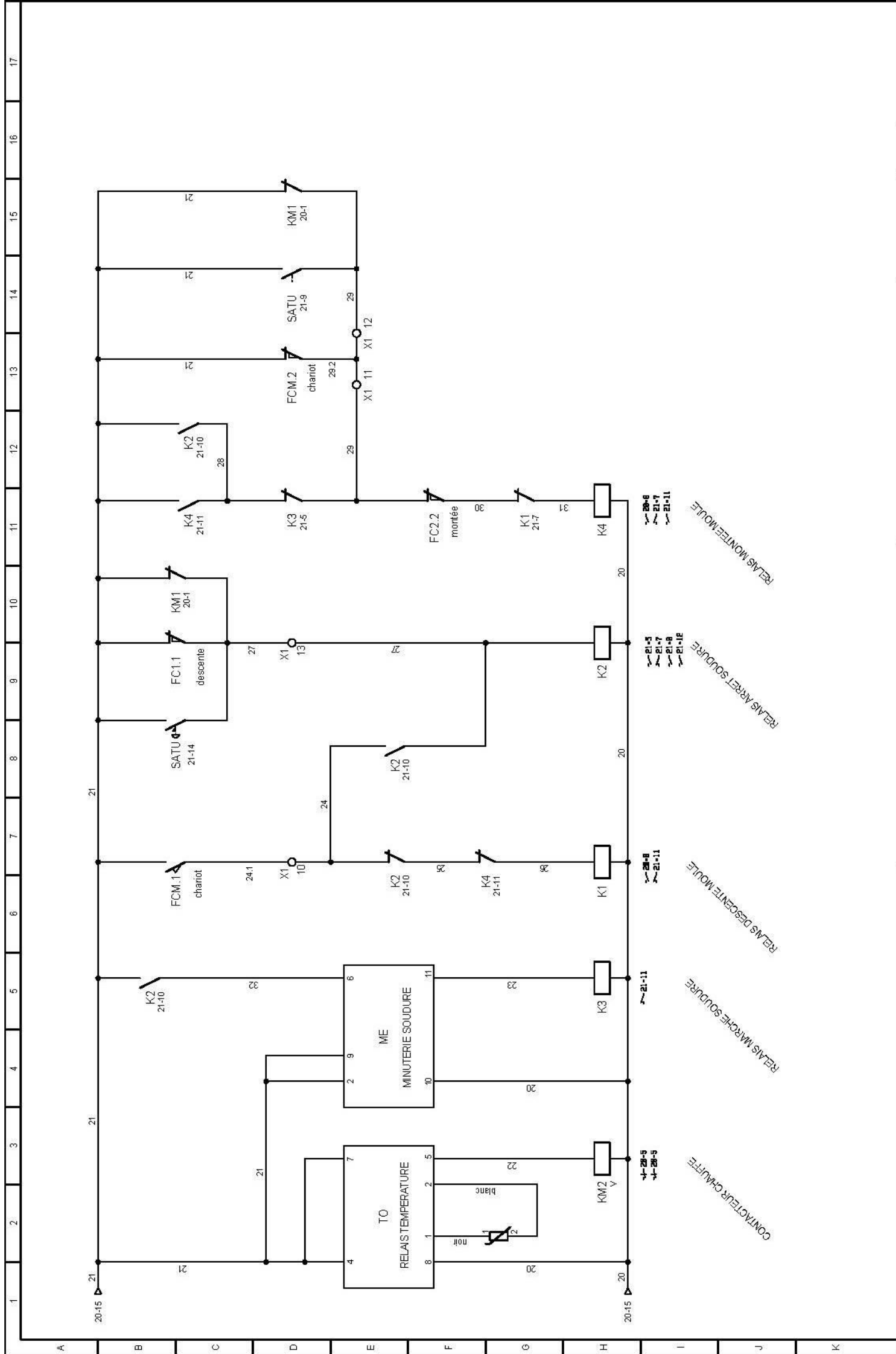
RESERVATIONS ELECTRIQUES :

Protection individuelle en armoire électrique par un disjoncteur à différentiel, en conformité avec la législation (a la charge du client ou du lot).

Le raccordement électrique doit être exécuté par un électricien habilité à travailler sous tension, et en conformité avec la réglementation en vigueur.

Tension : 230V mono+Terre
Puissance : 2750 W
Intensité : 12A

SCHEMA BORNIER :



DECLARATION DE CONFORMITE « CE » ET « ROHS »

Le constructeur désigné :

BEFOR TECHNITRANS SAS
Z.A de la Fontaine d'Azon
89100 Saint Clément

Déclare que la machine d'emballage THERMOP est conforme à :

- L'annexe 1 du Code du Travail définissant les règles techniques de conception et de construction définies par l'article R4312 modifié par le décret 2008-1156
- La directive 2006/95/CE (basse tension)
- La directive 2004/108/CE (CEM)
- La directive 2011/65/UE du Conseil relatives à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques, et spécifiquement que ces produits contiennent :
 - Plomb (Pb ; max 0,1 % en poids)
 - Mercure (Hg ; max 0,1 % en poids)
 - Cadmium (Cd ; max 0,01 % en poids)
 - Chrome hexavalent (Cr VI ; max 0,1 % en poids)
 - Polybromobiphényles (PBB ; max 0,1 % en poids)
 - Polybromodiphényléthers (PBDE ; max 0,1 % en poids), dont le décabromodiphénylether

Fait à Saint Clément, le 07/05/2021

X. du Sordet
PDG

