



1- INDICE

..... p. 42



2- GENERALIDAD

2.1- Importancia del manual p. 43

2.2- Notas de consultación p. 43

2.3- Garantía de la máquina p. 43

2.4- Derechos reservados p. 44



3- DESCRIPCION TECNICA

3.1- Nombre de la máquina p. 44

3.2- Nombre de los componentes p. 44

3.3- Marcadura CE p. 44

3.4- Dimensiones de la máquina p. 45

3.5- Datos técnicos p. 45

3.6- Destinación de empleo p. 46

3.7- Limitaciones de empleo p. 46



4- MOVIMIENTO Y TRANSPORTE

4.1- Transporte de la máquina p. 46

4.2- Embalaje p. 46

4.3- Levantamiento del embalaje con carrito levitador p. 46

4.4- Desembalaje p. 46

4.5- Levantamiento y transporte manual y/o con grua p. 46

4.6- Posicionamiento p. 47



5- INSTALACION

5.1- Montaje de los planes de trabajo móviles p. 48

5.2- Conexión eléctrica p. 48



6- SEGURIDAD

6.1- Directivas y normas de referencia p. 48

6.2- Sistemas de seguridad adoptados p. 49

6.3- Dispositivos de protección individual (DPI) p. 49



7- USO Y FUNCIONAMIENTO

7.1- Controles antes de la puesta en servicio p. 49

7.2- Puesta en servicio p. 50

7.3- Parada de emergencia p. 50

7.4- Puesta en servicio después de una parada de emergencia p. 50

7.5- Puesta fuera servicio p. 50



8- MANTENIMIENTO

8.1- Mantenimiento ordinario y extraordinario p. 51

8.2- Limpieza general p. 51

8.3- Limpieza rascadores p. 51



9- DEMOLICION

9.1- Avertencias generales p. 51



11- PARTE ELÉCTRICA

11.1- Esquemas eléctricos y lista componentes p. 52-57





2- GENERALIDAD

2.1- IMPORTANCIA DEL MANUAL

ANTES DE UTILIZAR LA MAQUINA EN OBJETO ES OBLIGATORIO QUE EL OPERADOR ENCARGADO LEA Y COMPRENDA EN TODAS SUS PARTES ESTE MANUAL.

ESTE MANUAL ES PARTE INTEGRANTE DE LA MAQUINA Y DEBE SER GUARDADO PARA FUTURAS REFERENCIAS.

Este manual técnico de "Instrucciones para el empleo y el mantenimiento" ha sido escrito en conformidad con las instrucciones previstas por la Directiva sobre las Máquinas **98/37/CE**, para poder permitir al operador de empleo y a aquellos de mantenimiento de la máquina en objeto una comprensión fácil y correcta de los argumentos.

Si no obstante la atención suministrada en fase de escritura por el Fabricante, el operador encargado encuentra alguna incomprensión en la lectura, se ruega, para evitar equivocadas interpretaciones personales que compromitan la seguridad, de solicitar inmediatamente al Fabricante las explicaciones correctas y más informaciones.

Antes de utilizar la máquina en objeto, el operador debe obligatoriamente leer y comprender en todas sus partes este manual técnico de "Instrucciones para el empleo y mantenimiento" y seguir estrictamente las normas de empleo y funcionamiento indicadas, para garantizar su seguridad y la de los otros, obtener las mejores prestaciones de la máquina y asegurar a todos sus componentes la máxima eficiencia y duración.

Este manual debe ser en cualquier momento a disposición del operador encargado.

EL FABRICANTE NO TIENE NINGUNA RESPONSABILIDAD PARA EVENTUALES DAÑOS CAUSADOS A PERSONAS, ANIMALES O COSAS, DEBIDO A LA NO OBSERVANCIA DE LAS NORMAS DESCRITAS EN ESTE MANUAL.

2.2- NOTAS DE CONSULTACIÓN

MÁQUINA PARADA:

Antes de cualquiera intervención y/o ajuste en la máquina es obligatorio seccionar la fuente de alimentación eléctrica, asegurarse que la máquina sea efectivamente parada y que no ocurra un arranque no previsto.

OPERADOR ENCARGADO:

Operador profesionalmente formado, que haya cumplido los 16 años, en el respecto de la legislación en vigor en el país de empleo, habilitado a realizar exclusivamente la puesta en servicio (comienzo ciclo), el funcionamiento y la puesta fuera servicio (final de ciclo) de la máquina en el respecto absoluto de las instrucciones de este manual.

TECNICO DE MANTENIMIENTO MECANICO

Técnico calificado habilitado a realizar exclusivamente intervenciones en los dispositivos mecánicos para efectuar ajustes, mantenimientos y/o reparaciones aún con las protecciones deshabilitadas.

TECNICO DE MANTENIMIENTO ELECTRICO:

Técnico calificado (electricista con los requisitos técnico-profesionales solicitados por las normas en vigor), habilitado a realizar exclusivamente intervenciones sobre los dispositivos eléctricos para efectuar ajustes, mantenimientos y/o reparaciones aún en presencia de tensión eléctrica y con las protecciones deshabilitadas.

2.3- GARANTIA DE LA MAQUINA

El período de garantía es de 12 (douze) meses desde la fecha de entrega. Se excluyen de la garantía las partes eléctricas, los motores y los utensilios. Por garantía se entiende el solo remplazo de las piezas defectosas.

LAS MANIPULACIONES Y/O EL REMPLAZO DE PIEZAS CON REPUESTOS NO ORIGINALES HACEN VENCER LA GARANTÍA Y LIBERAN EL FABRICANTE DE TODA RESPONSABILIDAD.

2.4- DERECHOS RESERVADOS

Los derechos reservados que conciernen este manual "INSTRUCCIONES PARA EL EMPLEO Y EL MANTENIMIENTO" queda propiedad del Fabricante. Ninguna parte de este manual puede ser reproducida y difundida (completamente o parcialmente) con cualquier medio, sin la autorización escrita del Fabricante

DESCRIPCION TECNICA -3



3.1- NOMBRE DE LA MAQUINA

La máquina se llama: **MAQUINA DE HOJALDRA**

3.2- NOMBRE DE LOS COMPONENTES

En la **FIGG. 2A-2B** están representados y llamados los componentes que constituyen la máquina.

3.3- MARCADURA CE

La marcatura CE está constituida por una tarjeta en aluminio serigrafiado de color rojo, aplicada con 2 brochas como indicado en la **FIG.1**. En la tarjeta se indican de manera leible y no borrable los siguientes datos:

- | | |
|--|--------------------------------|
| - el nombre y la dirección del fabricante; | - N° de matricula (MATR); |
| - la marcatura CE; | - la tensión eléctrica (KW/A); |
| - el modelo; (MOD); | - Potencia eléctrica (KW/A); |
| - el año de construcción (AÑO); | - Peso de la máquina (PESO) |

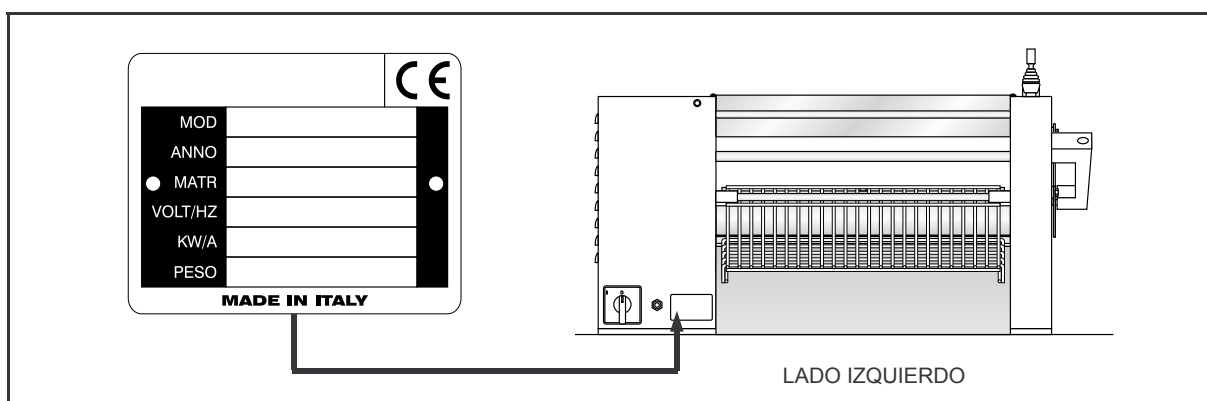


FIG.1 (Tarjeta marcatura CE)

3.4- DIMENSIONES DE LA MÁQUINA

En **FIG.3A**-en las relativas vistas se indican las dimensiones generales de la máquina.

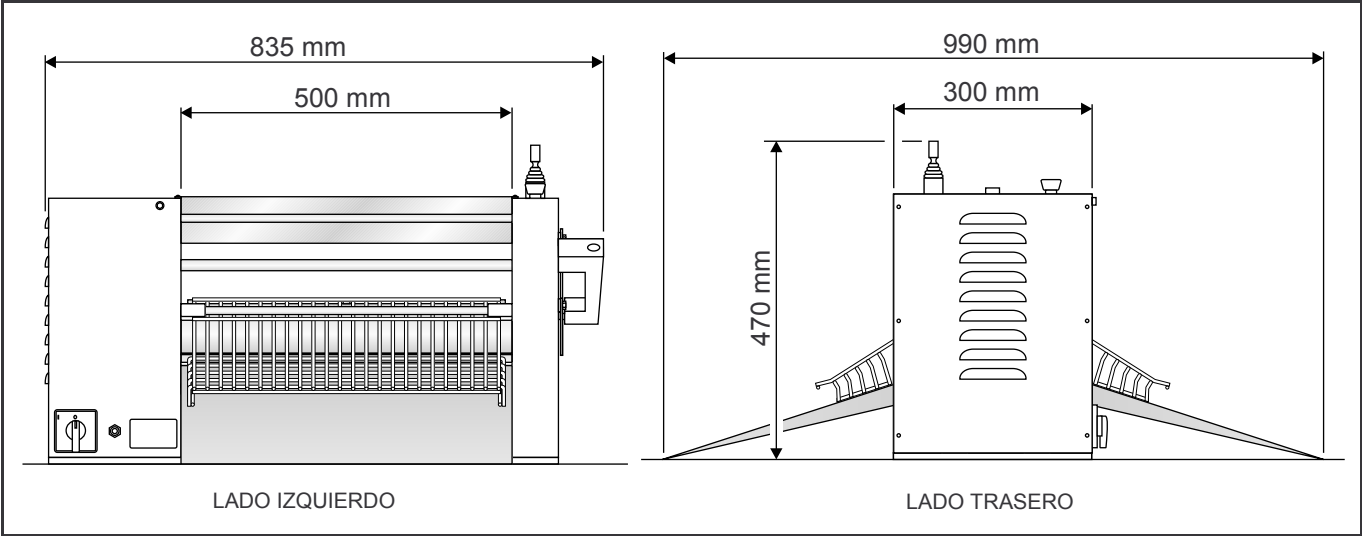


FIG.3A (Dimensiones de la máquina)

3.5- DATOS TÉCNICOS

En la **TAB.1** se indican los datos técnicos que caracterizan la máquina.

		MONOFASE	TRIFASE
Tensión / Frecuencia de alimentación eléctrica	Volt / Hz	230 / 50	400 / 50
Intensidad corriente eléctrica	A	3	1,9
Potencia eléctrica motoreductor	kW	0,37	0,37
Espesores de laminado	mm	0,1 ÷ 34	
Presión acústica media	dB(A)	<70	
Temperatura de ejercicio	°C	+10 ÷ +40	
Humedad max de ejercicio		90%	
Dimensiones de los planes de trabajo teflonados	mm	500 x 496	
Peso del plan de trabajo móvil	Kg	1,5	
Peso de la máquina	Kg	70	

TAB.1 (Datos técnicos)

3.6- DESTINACIÓN DE EMPLEO

LA MAQUINA EN OBJETO HA SIDO PROYECTADA UNICAMENTE Y ECLUSIVAMENTE PARA EL LAMINADO DE LA PASTA DESTINADA A USO ALIMENTICIO PARA PANADERÍAS, FÁBRICAS DE PASTA Y PIZERÍAS.

LA MAQUINA ES DESTINADA AL EMPLEO POR PARTE DE UN (1) SOLO OPERADOR ENCARGADO.

SE PROHIBE ABSOLUTAMENTE LA PUESTA EN SERVICIO DE LA MÁQUINA EN AMBIENTES CON ATMÓSFERA POTENCIALMENTE EXPLOSIVA.

3.7- LIMITACIONES DE EMPLEO

LA MAQUINA EN OBJETO HA SIDO REALIZADA EXCLUSIVAMENTE PARA LA DESTINACION DE EMPLEO INDICADA AL PAR. 3.6. SE PROHIBE POR ESO EL EMPLEO DE LA MAQUINA PARA USOS NO ADECUADOS, DE MANERA A GARANTIZAR EN CUALQUIER MOMENTO LA SEGURIDAD GENERAL DE LA MISMA.

MANIPULACION Y TRANSPORTE –4



4.1- TRANSPORTE DE LA MÁQUINA

La máquina es transportada al cliente por una "firma de transportes especializada" que utilizando su propio personal y medios adecuados al empleo, en el respecto de las normas en vigor, garantiza las operaciones de embalaje, levantamiento, carga, transporte y descarga relativamente a la tipología de transporte (via tierra, via mar o via aerea).

EL FABRICANTE NO TIENE NINGUNA RESPONSABILIDAD PARA DAÑOS A PERSONAS, ANIMALES Y/O COSAS CAUSADOS DURANTE LAS OPERACIONES DE TRANSPORTE Y LEVANTAMIENTO.

4.2- EMBALAJE

La máquina es generalmente embalada por el Fabricante en una caja en cartón fijada con fajas en un palet en madera.

Componentes suministradas desmontadas:

Nº2 Planes de trabajo móviles;

Nº1 Instrucciones para el uso y mantenimiento.

4.3- LEVANTAMIENTO DEL EMBALAJE CON CARRITO LEVANTADOR

El personal encargado para desarrollar esta tarea debe obligatoriamente utilizar un carrito adecuado al empleo (conforme a las normas en vigor) y seguir las instrucciones aplicadas externamente al embalaje de la máquina. (Ver Cap. 12- ANEXOS).

4.4- DESEMBALAJE

Una vez posicionado el embalaje en la tierra en una superficie llana que asegure su estabilidad, pasr al desembalaje de la máquina como sigue:

1- Cortar las fajas con un ustensilio adecuado;

2- Quitar la caja en cartón;

3- Quitar del embalaje los componentes suministrados desmontados (Ver Par.4.2).

4.5- LEVANTAMIENTO DE LA MÁQUINA Y TRANSPORTE MANUAL Y/O CON GRUA

Manual:

1- Con el auxilio de **3 (tres) operadores** levantar con cuidado la máquina desde el palet;

2- Transportar la máquina en el sitio de empleo y posicionarla según las indicaciones del **Par.4.6**.

Con grúa:

- 1- Quitar la cajita lleva harina (**FIG.2A-Ref.10**) tramite los dos tornillos posicionados a los lados. Introducir los embragues o las cuerdas adecuadas al empleo (conformes a la normativa en vigor) bajo los tirantes de las espaldas (**Ver FIG.5**);
- 2- Asegurarse que el embrague no golpee o dañe los componentes de la máquina;
- 3- Con cuidado, realizar el levantamiento.

ES OBLIGATORIO QUE DURANTE LAS OPERACIONES, DE LEVANTAMIENTO Y TRANSPORTE, EN EL RAYO DE ACCIÓN NO HAYAN PERSONAS, ANIMALES Y/O COSAS CUYA INCOLUMIDAD PODRÍA SER ACCIDENTALMENTE COMPROMITIDA.

4.6- POSICIONAMIENTO

La máquina debe ser posicionada en un ambiente cerrado y cubierto, apoyada en un piso o un plan que asegure estabilidad en relación a las **dimensiones generales y al peso (Par.3.5 - 3.4)**.

RESPECTAR LAS MEDIDAS MINIMAS DE POSICIONAMIENTO INDICADAS EN FIG.6, PARA GARANTIZAR UN FACIL Y SEGURO ACCESO AL OPERADOR ENCARGADO Y A LOS TECNICOS DE MANTENIMIENTO.

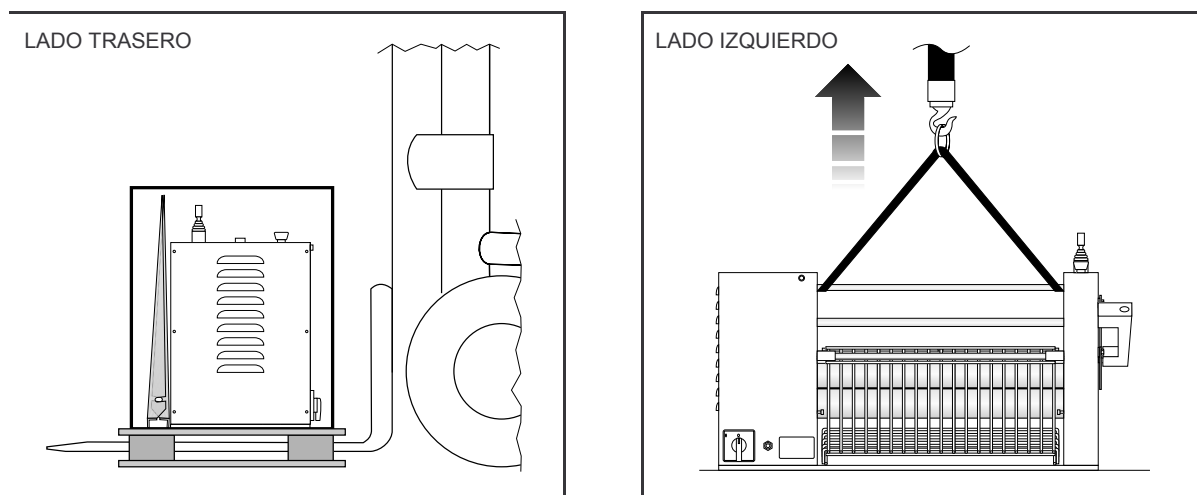


FIG.5 (Levantamiento de la máquina)

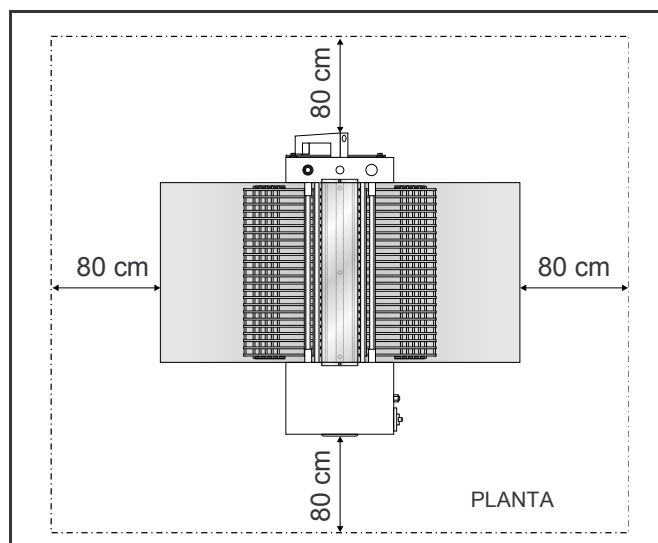


FIG.6 (Posicionamiento)



5.1- MONTAJE DE LOS PLANES DE TRABAJO MOVILES

Levantar las rejillas de protección y montar manualmente los planes de trabajo en los tornillos de sujeción como indicado en **FIG.7**.

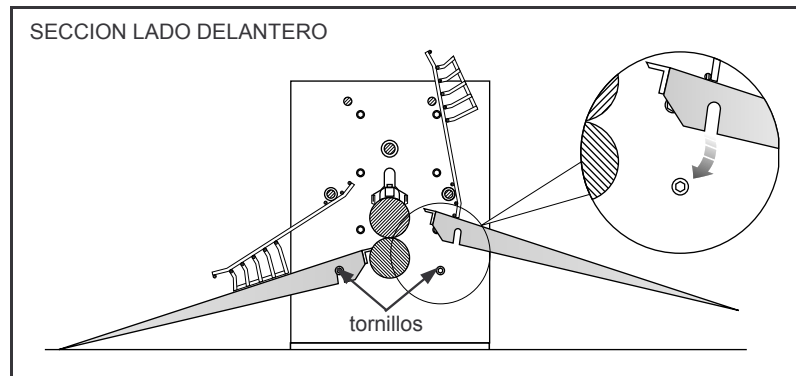


FIG.7 (Montaje de los planes de trabajo móviles)

5.2- CONEXIÓN ELÉCTRICA

La red eléctrica a la cual es conectada la máquina debe satisfacer las características técnicas indicadas en **TAB.1 (Par. 3.5)**, entonces la sección de los cables y el interruptor de línea deben ser dimensionados para un pasaje de corriente correspondiente a la potencia instalada.

Modelo monofase (230 V) El cable de alimentación eléctrica está ya suministrado con enchufe;

Modelo trifase (400 V) El cable de alimentación eléctrica no está suministrado con enchufe, entonces hay que conectar un enchufe adecuado.

ANTES DE EFECTUAR LA CONEXIÓN ELÉCTRICA DE LA MÁQUINA, ASEGURARSE QUE LA RED ELÉCTRICA DE ALIMENTACIÓN Y LA PLANTA DE PUESTA EN TIERRA RESPONDAN A LOS REQUISITOS PREVISTOS POR LAS NORMATIVAS EN VIGOR EN EL PAÍS DE EMPLEO DE LA MÁQUINA.

EL MONTAJE DEL ENCHUFE EN EL CABLE DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA DEBE OBLIGATORIAMENTE SER REALIZADO POR UN ELECTRICISTA QUE TENGA LOS REQUISITOS TÉCNICO-PROFESIONALES SOLICITADOS POR LAS NORMATIVAS EN VIGOR EN EL PAÍS DE EMPLEO DE LA MÁQUINA.

EL ENCHUFE Y CUALQUIER OTRO TIPO DE MATERIAL ELÉCTRICO UTILIZADO PARA LA CONEXIÓN DEBE SER ADECUADO AL EMPLEO Y CONFORME A LOS REQUISITOS TÉCNICO-PROFESIONALES SOLICITADOS POR LAS NORMATIVAS EN VIGOR EN EL PAÍS DE EMPLEO DE LA MÁQUINA.

SEGURIDAD -6



6.1- DIRECTIVAS Y NORMAS DE REFERENCIA

La máquina en objeto ha sido proyectada y realizada teniendo presentes las siguientes normativas:

89/392 CEE: “Directiva Máquinas y posteriores modificaciones : 91/368 CEE - 93/44 CEE - 93/68 CEE” (Versión codificada: 98/37/CE)

73/23 CEE: “Directiva Baja Tensión”

EN 60204-1: Seguridad de la maquinaria: Equipamiento eléctrico de las máquinas”.

EN 292-1-2: Conceptos base para la seguridad de las máquinas y principios generales para su

EN 294: "Distancia de seguridad para impedir el acceso a las zonas peligrosas con las extremidades superiores".

EN 349: "Distancia mínima para evitar opresiones an partes del cuerpo".

6.2- DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD ADOPTADOS

Se indican aquí bajo los dispositivos de seguridad utilizados:

ES OBLIGATORIO CONTROLAR CONSTANTEMENTE EL BUEN FUNCIONAMIENTO Y LA EFICIENCIA DE TODOS LOS DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD PRESENTES EN LA MÁQUINA.

1- PULSADOR "PARADA DE EMERGENCIA"

Está instalado en el lado derecho de la máquina encima de la espalda (**FIG.2A-Ref.7**), es del tipo de hongo (color rojo) de retención con reconexión manual. El accionamiento del pulsador provoca la parada inmediata de los cilindros de laminado.

2- REJILLAS DE PROTECCIÓN (DERECHA - IZQUIERDA)

Se componen de una estructura en hilos de acero plastificado (**FIG.2A-Ref.17-18**), instaladas tramite unas bisagras en las espaldas de la máquina para proteger la zona peligrosa de los cilindros de laminado.

Están equipadas con dos microinterruptores que al levantamiento de las rejillas paran inmediatamente la máquina para evitar de alcanzar accidentalmente la zona de laminado.

SE PROHIBE MANIPULAR, EXCLUIR, ELIMINAR Y/O REMPLAZAR TODO DISPOSITIVO DE SEGURIDAD PRESENTE EN LA MÁQUINA.

ES OBLIGATORIO REMPLAZAR INMEDIATAMENTE EVENTUALES DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD QUE FUNCIONAN MAL Y/O DAÑADOS EXCLUSIVAMENTE UTILIZANDO REPUESTOS ORIGINALES.

ES OBLIGATORIO SOLICITAR LA INTERVENCIÓN Y/O LA AUTORIZACIÓN DE LA ASISTENCIA TÉCNICA DEL FABRICANTE PARA REALIZAR EL REMPLAZO DE TODO DISPOSITIVO DE SEGURIDAD.

6.3- DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL (DPI)

ES OBLIGATORIO QUE EL OPERADOR ENCARGADO DURANTE EL EMPLEO DE LA MÁQUINA LLEVE EL GORRO Y RESPECTE CUIDADOSAMENTE LAS NORMAS HIGIÉNICAS Y SANITARIAS PREVISTAS PARA EL SECTOR ALIMENTICIO.



7- USO Y FUNCIONAMIENTO

7.1- CONTROLES ANTES DE LA PUESTA EN SERVICIO

Antes de realizar la puesta en servicio el operador encargado debe realizar los siguientes controles:

- 1- Asegurarse que los **planes de trabajo móviles** sean correctamente montados (**Par.5.1**);
- 2- Asegurarse que las **rejillas de protección** sean bajadas (**FIG.2A-Ref.17/18**);
- 3- Asegurarse que la **cajita lleva harina** sea correctamente montada (**FIG.2A-Ref.10**);
- 4- Asegurarse que el **pulsador de parada de emergencia** no sea pulsado (**FIG.2A-Ref.7**);
- 5- Asegurarse que el **interruptor general** sea en posición "O" (**FIG.2A-Ref.1**);
- 6- Solo para el modelo trifase (400 V) asegurarse que sea conectado el enchufe al cable de alimentación eléctrica (**Par.5.2**).

7.2- PUESTA EN SERVICIO

EL OPERADOR ENCARGADO PUEDE PONER EN SERVICIO LA MÁQUINA, ÚNICAMENTE DESPUÉS DE HABER OBLIGATORIAMENTE REALIZADO LOS CONTROLES DESCRITOS AL PAR.7.1.

- 1- Introducir el enchufe del **cable de alimentación eléctrica (FIG.2A-Ref.2)** en la adecuada toma.
- 2- Suministrar tensión a la máquina poniendo el **interruptor general (FIG.2A-Ref.1)** en posición **"1"**;
- 3- Ajustar el espesor de laminado de la pasta tramite la **manija (FIG.2A-Ref.3)**,
 - a) Mayor (+) = rodar la manija en sentido horario;
 - b) Menor (-) = rodar la manija en sentido antihorario.
- 4- Con el **joystick (FIG.2A-Ref.5)**, seleccionar el sentido de rotación de los cilindros de laminado:
 - a) Pos. DERECHA = salida de la hojaldra en el lado DERECHO (Introducción de la hojaldra en el lado IZQUIERDO);
 - b) Pos. IZQUIERDA = salida de la hojaldra en el lado IZQUIERDO (Introducción de la hojaldra en el lado DERECHO);
- 5- Arrancar la máquina pulsando el pulsador **"Start" (FIG.2A-Ref.6)**;
- 6- Apoyar la plancha en el plan de trabajo seleccionado y comenzar el ciclo de laminado (Varios pasajes a varios espesores) introduciéndola a través de los cilindros de laminado;
- 7- Una vez alcanzado el espesor de la hojaldra deseado, parar la máquina rodando el interruptor general y recoger la hojaldra.

7.3- PARADA DE EMERGENCIA

La parada de emergencia de la máquina puede ser realizada pulsando el pulsador de **parada de emergencia (FIG.2A-Ref.7)**.

Para evitar situaciones de peligro que puedan ocurrir inmediatamente o que sean en fase de **producción**, el operador encargado debe:

- 1- Pulsar inmediatamente el **pulsador de parada de emergencia (FIG.2A-Ref.7)**;
- 2- Apagar la máquina llevando el **interruptor general (FIG.2A-Ref.1)** en pos. **"0"**;
- 3- Eventualmente señalar la emergencia al "Responsable de la Seguridad";
- 4- Eventualmente solicitar la intervención de un técnico de mantenimiento mecánico y/o eléctrico.

7.4- PUESTA EN SERVICIO DESPUES DE UNA PARADA DE EMERGENCIA

N.B. La interrupción repente de la alimentación eléctrica de la máquina (falta de corriente) se debe considerar igual a una parada de emergencia.

Solo y exclusivamente después de haber eliminado la causa/s de la emergencia y haber cuidadosamente estimado que las mismas no hayan provocado daños y/o anomalías a la **máquina**, eventualmente con el consentimiento del "Responsable de la Seguridad", desbloquear el pulsador de **emergencia** (Reconexión manual) y seguir las instrucciones descritas al **PAR.7.2**.

7.5- PUESTA FUERA SERVICIO

Una vez acabado el uso de la máquina el operador encargado puede poner fuera servicio la misma, siguiendo obligatoriamente las indicaciones listadas aquí bajo:

- 1- Apagar la máquina llevando el **interruptor general (FIG.2A-Ref.1)** en posición **"0"**;
- 2- Quitar el **enchufe** del cable de conexión eléctrica desde la adecuada **toma**;
- 3- **REALIZAR LA LIMPIEZA DE LA MÁQUINA COMO DESCRITO AL PAR. 8.1.**



8- MANTENIMIENTO

8.1- MANTENIMIENTO ORDINARIO Y EXTRAORDINARIO

ES OBLIGATORIO QUITAR EL ENCHUFE DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA DESDE LA TOMA, ANTES DE REALIZAR TODA INTERVENCIÓN DE MANTENIMIENTO EN LA MÁQUINA.

Todos los días:

- Averiguar el correcto funcionamiento de las rejillas de protección y del pulsador de parada de emergencia.
- Controlar visualmente el estado de conservación del cable de alimentación eléctrica y del enchufe.
- Efectuar la limpieza general de la máquina de hojaltra (**Par.8.2**).
- Efectuar la limpieza de los rascadores (**Par.8.2**).

Después de las primeras 100 horas de trabajo y/o cada año:

- Tender y engrasar las cadenas de transmisión.

8.2- LIMPIEZA GENERAL

Para garantizar las condiciones higiénicas de la máquina es necesario limpiarla desde acumulaciones de harina y sucio en las superficies. Los productos a utilizar para dicha limpieza son los normales detergentes para empleo doméstico, seguidos por abundantes enjuagues con esponjas llenas de agua.

8.3- LIMPIEZA RASCADORES

Para un correcto funcionamiento de la máquina es necesario realizar una limpieza externa de los rascadores con **frecuencia jornalera**.

En las partes difíciles de alcanzar, la limpieza se debe realizar con **frecuencia semanal**.

Realizar el desmontaje de los rascadores como indicado aquí bajo:

1- DESMONTAJE RASCADORES INFERIORES (INTEGRADOS EN LOS PLANES DE TRABAJO):

- a- Quitar los **planes de trabajo móviles (FIG.2A-Ref.16/19)** y proceder a una cuidadosa limpieza quitando las acumulaciones de harina o pasta utilizando productos detergentes no tóxicos seguidos por abundantes enjuagues con esponja llena de agua;
- b- Volver a montar los **planes de trabajo móviles (FIG.2A-Ref.16/19)** en posición de trabajo.

2- DESMONTAJE RASCADORES SUPERIORES:

- a- Quitar la cajita lleva harina (**FIG.2A-Ref.10**) tramite los dos tornillos colocados a los lados;
- b- Destornillar los tres tornillos colocados encima del soporte de los rascadores (**FIG.2A-Ref.11**);
- c- Quitar el soporte y proceder a una cuidadosa limpieza de los rascadores, quitando las acumulaciones de harinas o pasta utilizando productos detergentes no tóxicos, seguidos por abundantes enjuagues con esponja llena de agua;
- d- Volver a montar el soporte de los rascadores y atornillar los tres tornillos;
- e- Volver a montar la cajita lleva harina y atornillar los dos tornillos.



9- DEMOLICIONES

9.1- AVERTENCIAS GENERALES

Al momento de la demolición de la máquina hay que seguir cuidadosamente las prescripciones de las normas en vigor. Proceder a la separación de las partes que constituyen la máquina, según los varios tipos de materiales de construcción (Plástica, cobre, hierro, etc...).

Los líquidos lubricantes y eventuales otros fluidos no deben absolutamente ser descargados en el ambiente.

Los productos considerados de polución y peligrosos deben ser obligatoriamente evacuados encargando firmas autorizadas y especializadas según las varias tipologías de productos.