



EQUIPAMIENTOS CÁRNICOS, S.L.  
N.I.F.ES B-59553750

Polígono Industrial "COLL DE LA MANYA" – C/ Jaume Ferran 1-7  
☎ (+34) 93 849 18 22 – Fax: (+34) 93 849 71 76  
08403 GRANOLLERS (Barcelona) **ESPAÑA**  
[www.mainca.com](http://www.mainca.com) / [mainca@mainca.com](mailto:mainca@mainca.com)

## MANUEL D'UTILISATION

### PÉTRIN - MÉLANGEUR

### MODÈLE RM-200



# SOMMAIRE

1.	Informations générales - - - - -	3
	1.1 Observations générales	
	1.2 Description	
2.	Installation- - - - -	5
3.	Mode d'emploi- - - - -	7
4.	Maintenance - - - - -	8
5.	Programmateur automatique du malaxage - - - - -	9
6.	Pièces détachées - - - - -	11
7.	Schémas électriques- - - - -	14

### OBSERVATIONS GÉNÉRALES

1. Le pétrin-mélangeur classe RM-200 est fabriqué en conformité avec la directive 98/79/CE (machines) et avec la directive concernant le rapprochement des législations des États membres relatives au matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension (73/23/CEE).  
Cette machine a été testée et approuvée par un organisme notifié, elle est en conformité avec les exigences de la directive relative à l'harmonisation technique. Le marquage CE a été apposé sur des parties visibles de la machine, comme l'exige la réglementation en vigueur relative à la commercialisation de ce type de machine dans les pays membres de l'Union européenne, qui impose comme condition la vérification, la certification et le marquage CE des machines.
2. Ce manuel a été rédigé pour garantir votre sécurité, celle des opérateurs et des techniciens. Il est conforme aux directives précédemment mentionnées. Vous devez prendre connaissance de ce manuel avant d'utiliser la machine, et le conserver soigneusement pour consultation ultérieure.
3. Avant d'utiliser la machine, l'opérateur doit lire attentivement les instructions de ce manuel. Toute opération d'entretien ou de maintenance doit être effectuée par un technicien qualifié employé par le fabricant ou le distributeur. Il est interdit d'utiliser la machine **SANS LES PROTECTIONS** ou **SANS ACTIVER** les systèmes de sécurité, cela peut entraîner des dommages ou des blessures et enfreint la réglementation en vigueur.
4. EQUIPAMIENTOS CÁRNICOS, S.L. ne peut être tenu responsable de l'utilisation de la machine à des fins auxquelles elle n'est pas destinée, ni des conséquences d'une utilisation non conforme aux exigences et aux instructions du présent manuel.

### DESCRIPTION

Le pétrin-mélangeur RM-200, entièrement fabriqué en acier inoxydable, est conçu pour mélanger produits carnés et additifs, mais également des denrées alimentaires de diverses consistances, et offre une grande capacité de production.

Le tambour est commandé par un système électronique et peut être arrêté dans toute position alors que l'arbre malaxeur est en mouvement. Le mélangeur permet donc également de travailler avec de petites quantités de denrées alimentaires. Le tambour ou cuve est fermé par un couvercle de sécurité muni d'un interrupteur qui arrête la machine dès que le couvercle est soulevé.

La capacité du pétrin-mélangeur classe RM-200 est de 200 litres. Cette mesure a été effectuée en remplissant le tambour d'eau jusqu'au niveau maximal.

Les dispositifs électriques et électroniques de la machine ont été installés de manière à faciliter les opérations de maintenance et d'entretien.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	RM – 200
Dimensions	1250x720x1400 mm
Poids	220 Kg
Capacité de la cuve	200 lt / 125-130 Kg
Décibels dans la zone de travail	≤ 62 dB (A)



Panneau de commande avec API (programmeur numérique  
Pour effectuer différents cycles de mélange)

Deuxième bouton de démarrage pour vider le tambour

Poignée de déverrouillage pour le basculement de la cuve

La hauteur de la position de travail ou d'observation est d'environ 130 cm.

La machine est alimentée par un cordon bipolaire non amovible avec fiche bipolaire incluse.

La machine est livrée prête à l'emploi (après nettoyage).

**POUR TOUTE DEMANDE D'INFORMATION, VOUS DEVEZ INDIQUER LA CLASSE ET LE NUMÉRO DE SÉRIE DE LA MACHINE**

# INSTALLATION

TOUTE RÉPARATION OU OPÉRATION DE MAINTENANCE OU D'ENTRETIEN  
DOIT ÊTRE EFFECTUÉE PAR UN  
**TECHNICIEN QUALIFIÉ**  
AVEC AUTORISATION PRÉALABLE DU FABRICANT OU DU DISTRIBUTEUR.  
SI CETTE EXIGENCE N'EST PAS RESPECTÉE, LE FABRICANT NE PEUT ÊTRE TENU  
RESPONSABLE DES DOMMAGES

La machine est livrée emballée et prête à l'emploi. Nous recommandons de la maintenir dans la même position pour l'installation et l'utilisation.

La machine doit être placée sur une surface plane, solide et stable. Si nécessaire, régler les pieds en les vissant ou en les dévissant pour mettre la machine de niveau.

Pour transporter ou soulever la machine, utiliser les moyens mécaniques appropriés. N'utilisez pas vos mains à de telles fins.

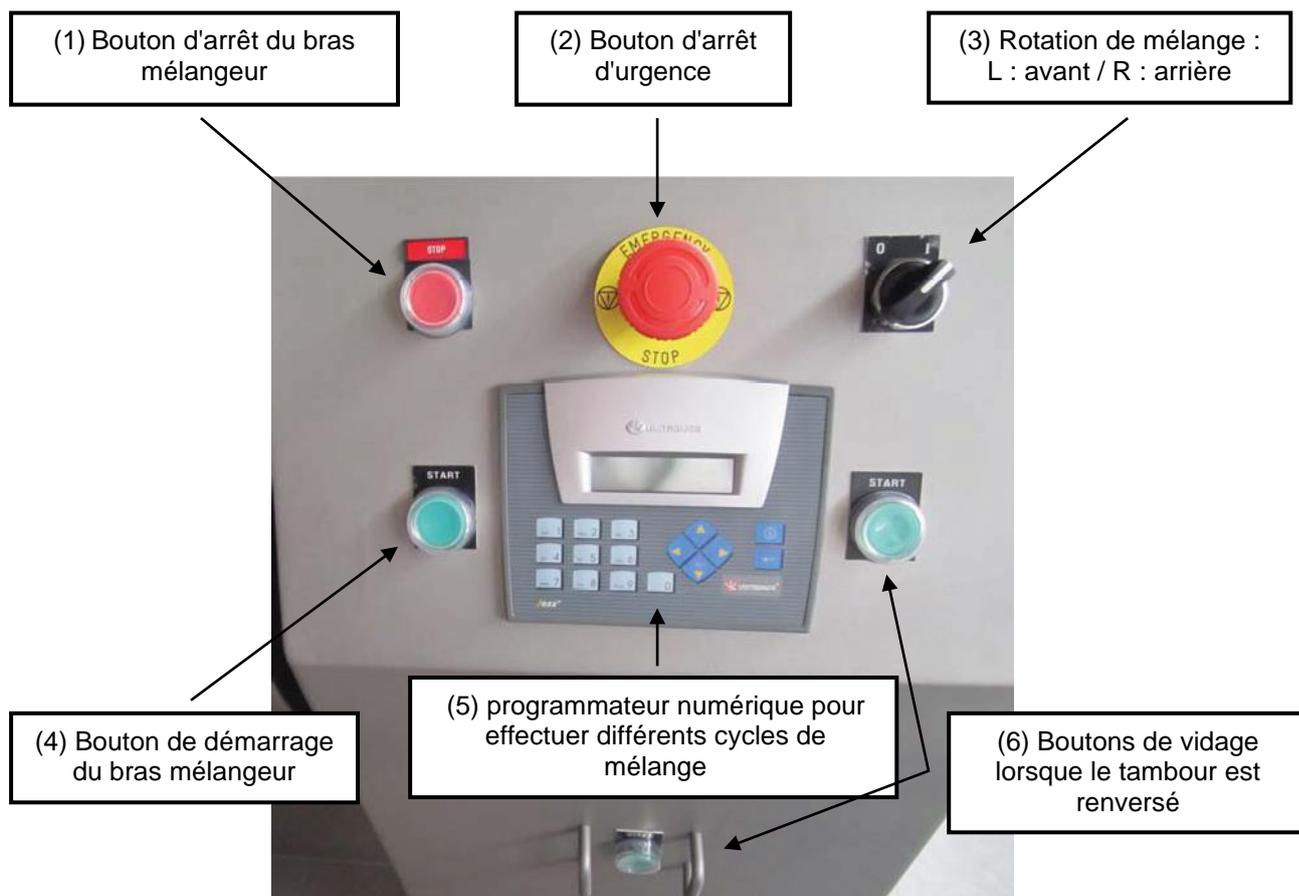
La tension et la fréquence doivent correspondre à celles affichées sur la machine.

Avant de mettre la machine en marche, suivre la procédure suivante :

1. Brancher le cordon d'alimentation à la prise murale.
2. Vérifier que le tambour soit vide et libérer le bouton d'arrêt d'urgence (2).
3. Tourner le sélecteur (3) sur la position 0 ou « L » pour sélectionner la rotation de mélange vers l'avant.
4. Appuyez sur le bouton de démarrage (4) pour déplacer le bras de mixage vers l'avant (mixage).
5. Appuyez sur le bouton d'arrêt (1) pour arrêter le bras mélangeur.
6. Tourner le sélecteur (3) sur la position 1 ou « R » pour sélectionner la rotation inverse du mélange.
7. Appuyez sur le bouton de démarrage (4) pour déplacer le bras mélangeur vers l'arrière (pétrissage).
8. Mettre la machine en marche et appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence (2) pour vérifier que la machine s'arrête complètement.
9. Mettre la machine en marche et lever le couvercle de sécurité (d'une dizaine de cm). L'arbre malaxeur doit s'arrêter. Rabaisser le couvercle de sécurité : l'arbre ne doit pas se remettre à tourner, vous devez pour cela appuyer sur le bouton de mise en marche (4).

Après avoir effectué cette procédure de vérification et nettoyé la machine, cette dernière est prête à l'emploi.

Protéger le cordon d'alimentation de tout éventuel dommage.



# MODE D'EMPLOI

Cette machine est conçue pour mélanger des produits carnés. Le pétrissage d'ingrédients tels que la farine, la pâte à pain, le soja, etc., accroît la charge de travail de la machine, les quantités devront donc être réduites.

La viande doit être hachée avant d'être mélangée dans cette machine.

La température de la viande avant mélange doit être comprise entre -2 et 0 °C.

Pour mélanger des additifs à la viande, vous devez les répandre de manière à couvrir toute la surface du tambour. Pour mélanger des céréales à la viande, il est conseillé de les laisser préalablement tremper durant 24 heures.

## Mode manuel

1. Tourner le sélecteur (3) sur la position 0 pour mélanger la viande avec les ingrédients.
2. Appuyer sur le bouton de mise en marche (4) sur le bras mélangeur pour commencer à mélanger pendant environ 2 minutes.
3. Appuyez sur le bouton d'arrêt (1) pour arrêter le bras mélangeur.
4. Tourner le sélecteur (3) sur la position 1 pour pétrir et chasser l'air à l'intérieur de la pâte.
5. Appuyez sur le bouton de démarrage (4) pour que le bras mélangeur commence à pétrir vers l'arrière pendant environ 2 minutes.
6. Appuyez sur le bouton d'arrêt (1) pour arrêter le bras mélangeur.

## Mode automatique

### Consulter le manuel programmeur automatique du malaxage pour effectuer différents cycles de mélange

7. Lorsque la pâte est prête, soulevez le couvercle de protection et tournez la poignée latérale pour déverrouiller le tambour. Faire tourner le tambour pour décharger le produit. Appuyez simultanément sur les 2 boutons de vidange (6) avec les deux mains pour que le bras mélangeur commence à tourner vers l'avant et facilite l'évacuation du produit de l'intérieur du tambour.
8. Remettez le tambour dans sa position d'origine et tournez le levier latéral pour verrouiller le tambour.
9. En cas de doute ou de danger, appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence (2).

Pour utiliser cette machine, l'opérateur doit porter des vêtements appropriés.

Avant chaque utilisation, **IL EST CONSEILLÉ** de vérifier l'état de tous les dispositifs ou équipements de sécurité. Ces équipements et dispositifs ne doivent en aucun cas être retirés ou contournés, excepté pour effectuer une opération de maintenance, et après avoir débranché le cordon d'alimentation de la machine.

**APRÈS TOUTE UTILISATION, APRÈS AVOIR DÉBRANCHÉ LE CORDON D'ALIMENTATION,  
NETTOYER SOIGNEUSEMENT LA MACHINE.**

Pour nettoyer la machine, utiliser un détergent neutre et de l'eau chaude et rincer soigneusement. Ne pas utiliser de solvants ni de produits acides ou corrosifs. Ne pas rayer la surface en contact avec les denrées alimentaires.

Pour nettoyer la machine, incliner le tambour vers le bas (en tirant sur le levier). Veiller à vider toute l'eau de rinçage.

# MAINTENANCE

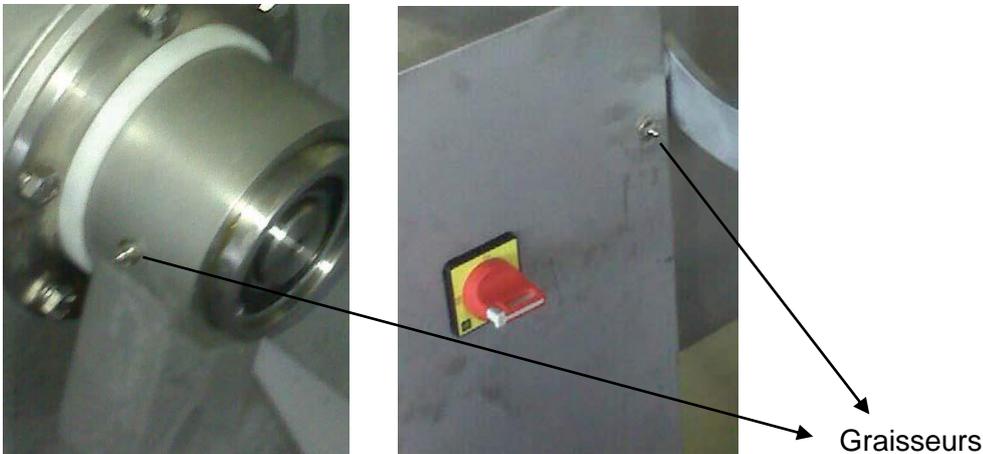
AVANT DE COMMENCER TOUTE OPÉRATION DE MAINTENANCE,  
DÉBRANCHER LE CORDON D'ALIMENTATION DE LA MACHINE.

Pour le bon fonctionnement de la machine, il est indispensable d'effectuer des vérifications et des opérations périodiques de maintenance. Suivre les instructions ci-dessous :

1. Utiliser de l'huile synthétique pour engrenages. Vidanger l'huile toutes les 6 000 heures de fonctionnement.
2. Lubrifier les parties mobiles aux points de lubrification (voir illustration) toutes les 100 heures de fonctionnement. Le lubrifiant doit être compatible avec les environnements agro-alimentaires.

## LUBRIFIANTS RECOMMANDÉS

BP Energol GR-XP 220

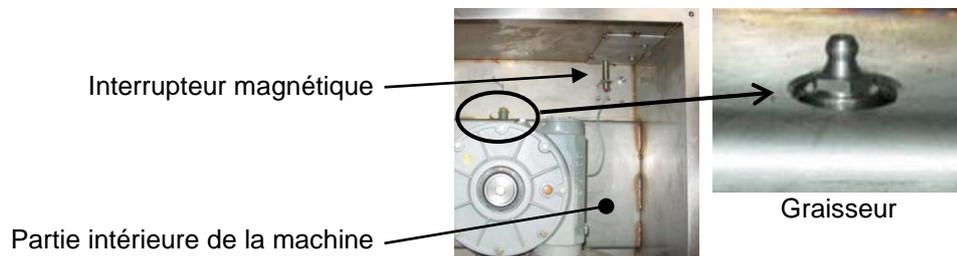


Pour les réducteurs

BP Energol HLP-HM 46

Premium Hydraulic Oil

Duckhams Zircon 46



## NE PAS NETTOYER LA MACHINE AU MOYEN D'UN DISPOSITIF DE JET D'EAU À HAUTE PRESSION ET HAUTE TEMPÉRATURE

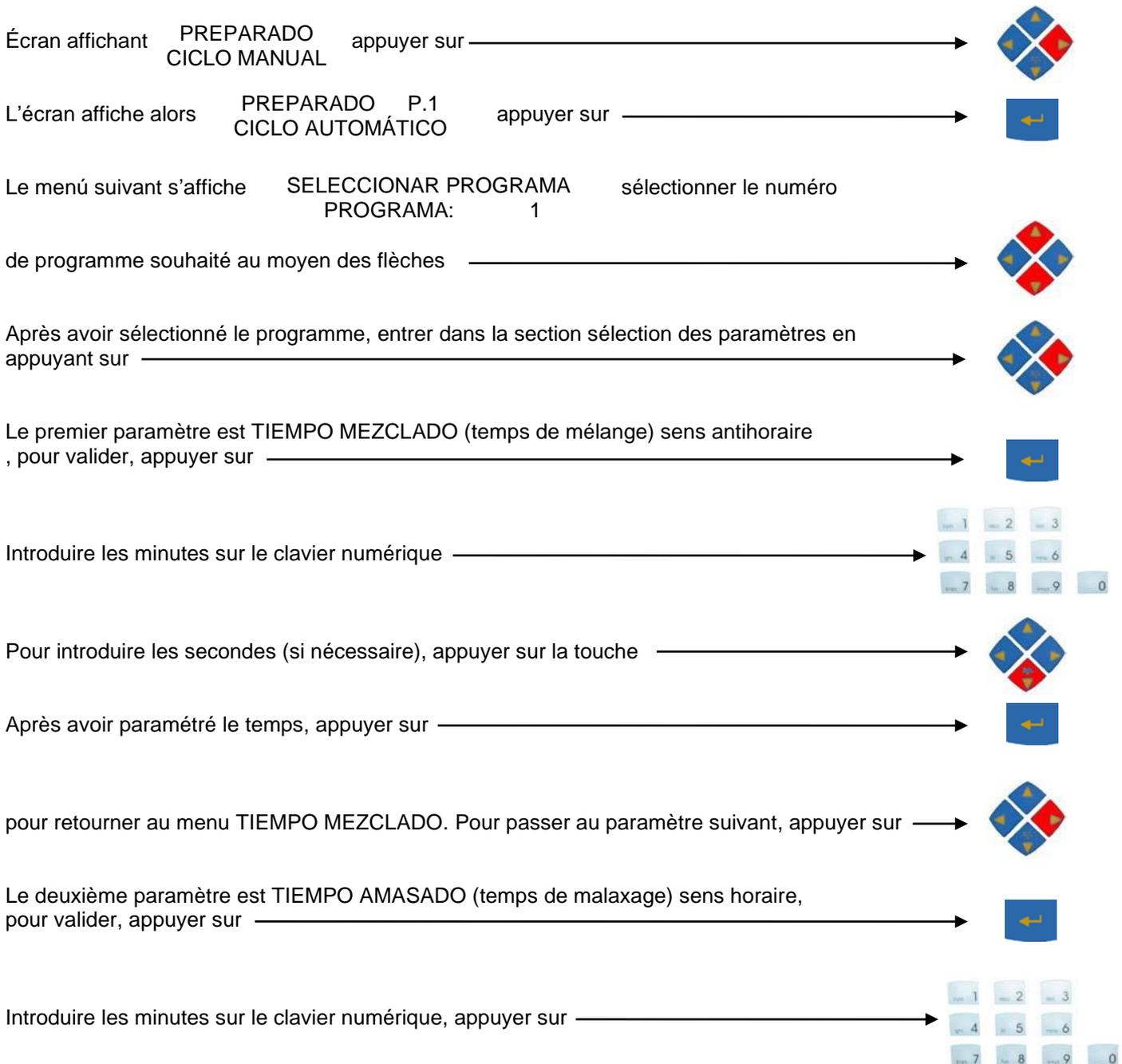
- Ni le fabricant ni le distributeur ne pourront être tenus responsables des problèmes de fonctionnement, des dommages ou des courts-circuits provoqués par un nettoyage au moyen d'un dispositif de jet d'eau à haute pression et haute température

# PROGRAMMATEUR AUTOMATIQUE DU MALAXAGE

## MODE AUTOMATIQUE POUR LE PROCESSUS DE MÉLANGE ET DE PÉTRIAGE (RÉGLAGE DES PARAMÈTRES)

Le programmateur numérique de la machine permet de paramétrer jusqu'à 10 programmes différents. Par défaut, tous les paramètres sont à 0, excepté ceux du programme P:1 configuré en usine avec 6 cycles de 0,2 min (12 s) et 0,2 min (12 s) de malaxage. La machine ne doit pas être utilisée en mode automatique si vous avez préalablement sélectionné un programme dont tous les paramètres sont à 0. Pour utiliser un programme (excepté le programme 1), vous devez introduire tous les paramètres avant de démarrer la machine. Le schéma suivant explique comment introduire ou modifier les paramètres d'un programme déterminé et travailler en mode automatique.

Brancher la machine et placer l'interrupteur principal, à l'arrière de la machine (fig.2, p. 8) sur la position « ON ». Sur l'écran du programmateur, le message « PREPARADO CICLO MANUAL » (préparation cycle manuel) s'affiche, dans ce mode, vous pouvez travailler en appuyant directement sur les boutons 2 et 4 (fig. 1, p. 6) du tableau de commande. Dans la section « MODE D'EMPLOI » de ce manuel, vous trouverez toutes les instructions d'utilisation.



Pour introduire les secondes (si nécessaire), appuyer sur la touche 

Après avoir paramétré le temps, appuyer sur 

pour retourner au menu TIEMPO MEZCLADO. Pour passer au paramètre suivant, appuyer sur 

Le troisième paramètre est NÚMERO DE CICLOS (nombre de cycles). Pour modifier la valeur, appuyer sur 

Introduire le nombre de cycles souhaité au moyen du clavier numérique. Chaque cycle correspondra à une répétition du TIEMPO MEZCLADO et du TIEMPO AMASADO paramétré 

Après avoir introduit le nombre de cycles souhaité, appuyer 

Retourner au menu NÚMERO DE CICLOS. Vous avez modifié tous les paramètres

du programme sélectionné, appuyer sur 

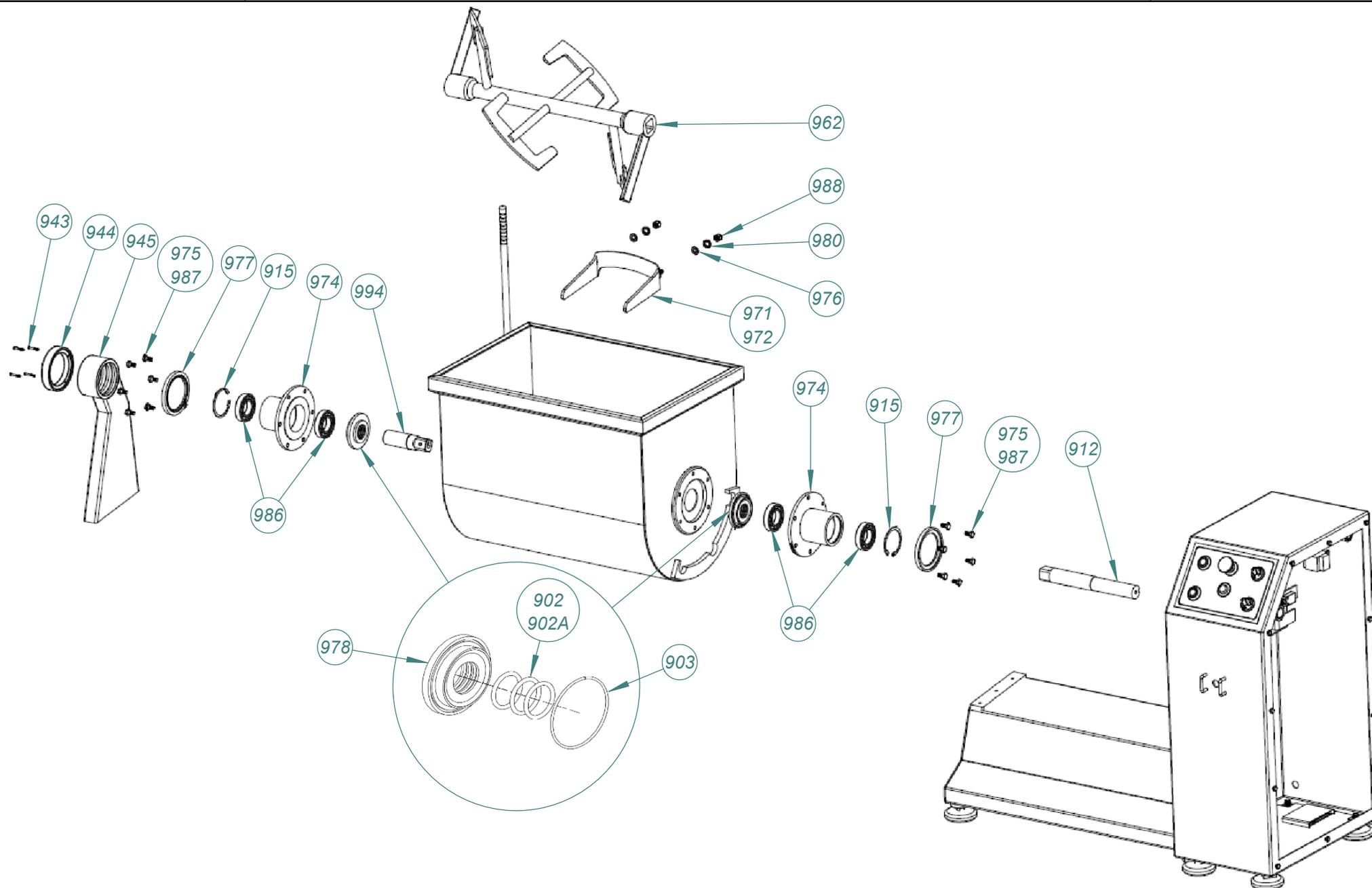
et retourner au menu SELECCIONAR PROGRAMA PROGRAMA: 1 pulsaremos 

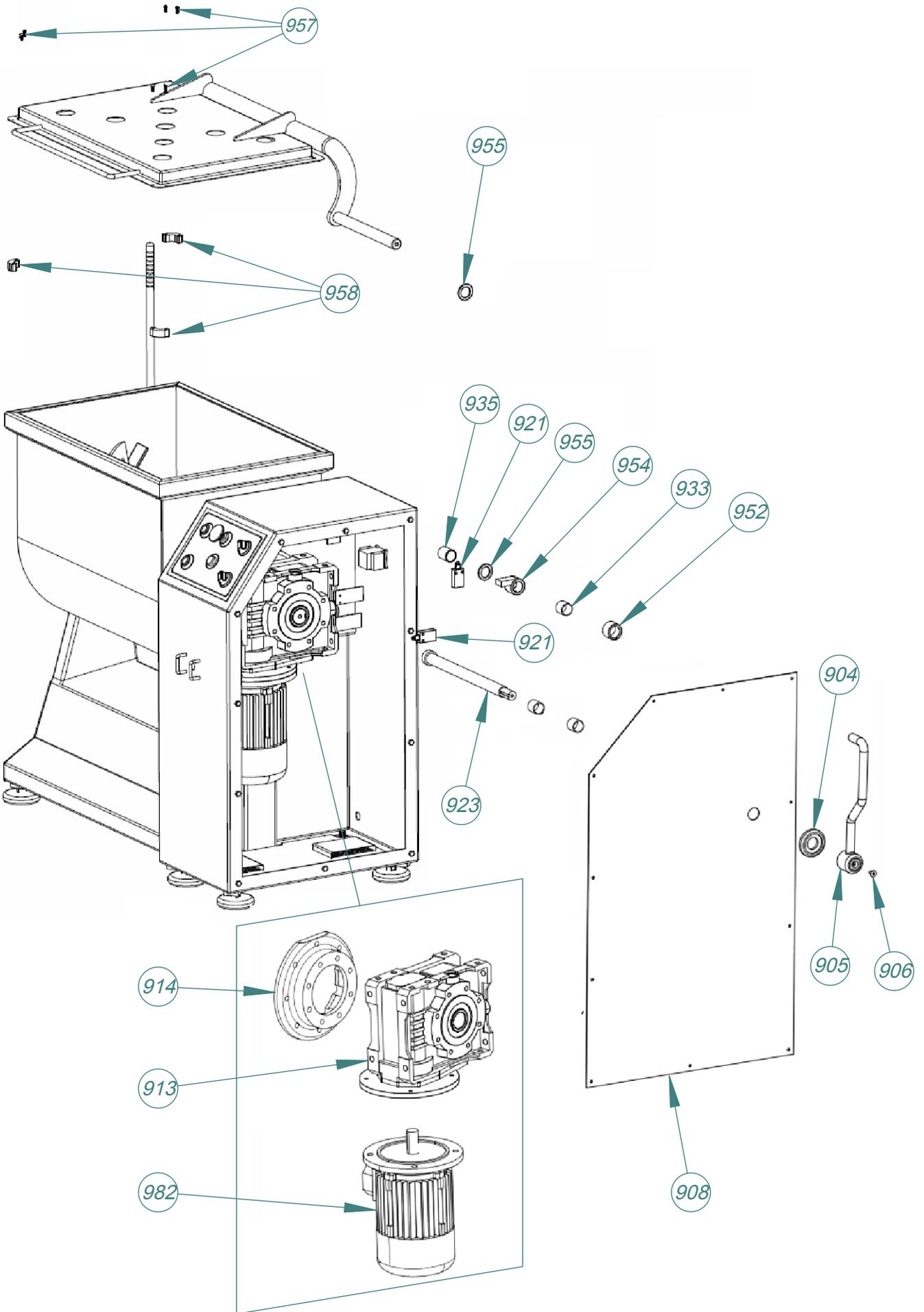
et retourner au menu PREPARADO P.1 CICLO AUTOMÁTICO appuyer sur 

Pour mettre en marche le cycle automatique du programme sélectionné (P:1, P:2, P:3, etc.).

Si vous souhaitez interrompre un cycle automatique et retourner au menu PREPARADO CICLO MANUAL, pour

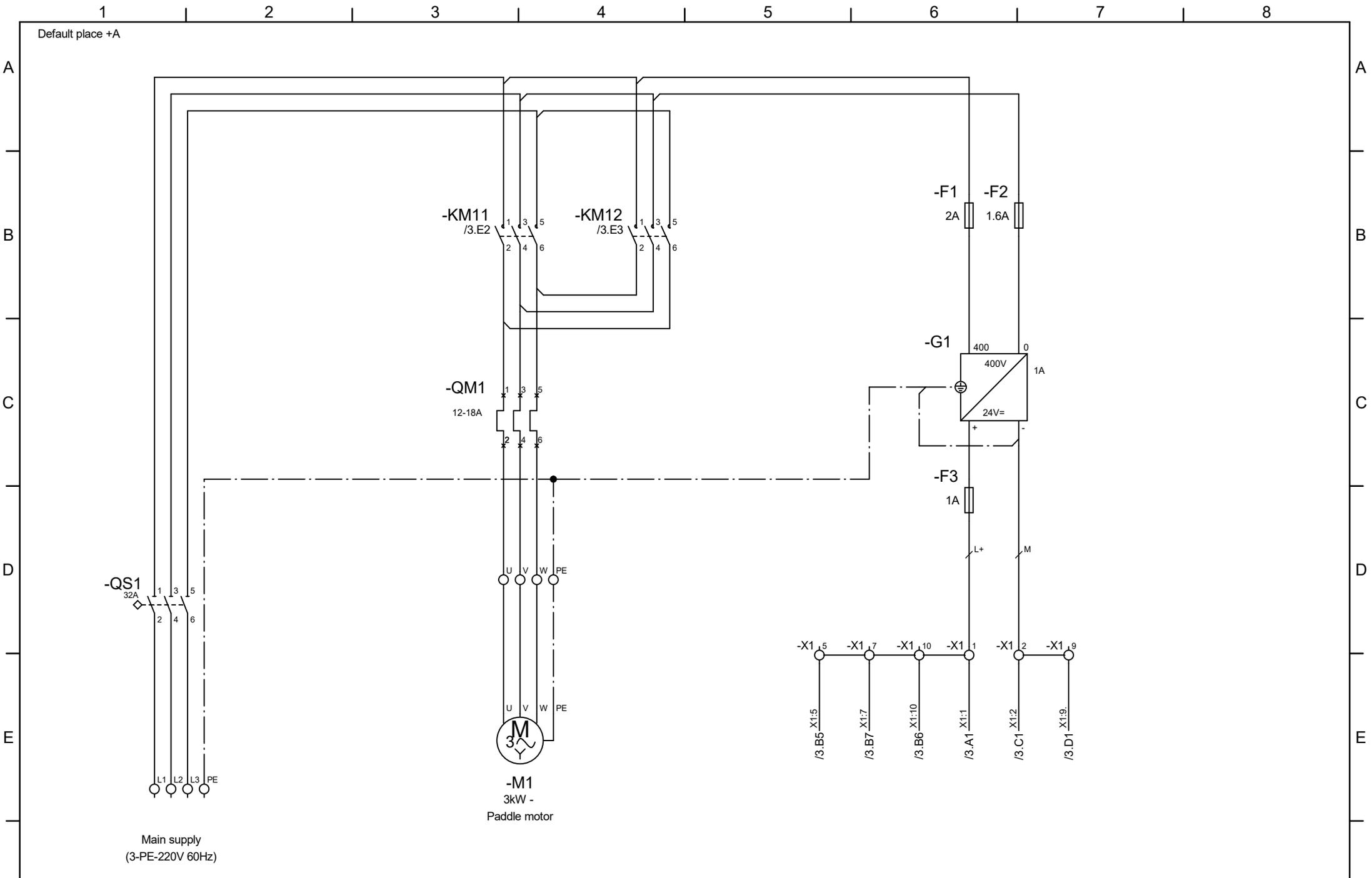
travailler en mode manuel (voir section « MODE D'EMPLOI » du manuel), il vous suffit d'appuyer sur la touche 





ORDEN	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	DENOMINATION	CANTIDAD
		<b>GRUPO SELLO TEFLON</b>	<b>TEFLON SEAL GROUP</b>	
902	6RMTS902	TORICA 45x5 NBR	O-RING 45x5 NBR	3
902A	6RMTS902A	TORICA 45x5 VITON	O-RING 45x5 VITON	3
903	6RMTS903	TORICA 95x3 NBR	O-RING 95x3 NBR	1
		<b>GRUPO PALA RECIPIENTE</b>	<b>BOWL PADDLE GROUP</b>	
912	6RMBP912	EJE MOTOR RM-200	MOTOR SHAFT RM-200	1
915	6RMBP915	SEEGER I-85	I-85 SEEGER	2
943	6RMBP943	TORNILLO 6 CANTOS 05x35 INOX	S.STEEL 6 SIDES SCREW 05x35	4
944	6RMBP944	TAPA EJE RM-200	SHAFT LID RM-200	1
945	6RMBP945	PIE SOLDADO RM-200	WELDED LEG RM-200	1
962	6RMBP962	EJE PALAS RM-200	PADDLE SHAFT RM.200	1
971 / 972	6RMBP972	ROMPEDOR RM-200	FORK RM-200	1
974	6RMBP974	SOPORTE RM-200	SUPPORT PART RM-200	2
975 / 987	6RMBP975	TORNILLO 6 CANTOS 10x20 INOX	S.STEEL 6 SIDES SCREW 10x20	12
976	6RMBP976	ARANDELA 12 INOX	S.STEEL WASHER 12	2
977	6RMBP977	GRUPO VOLANDERA EXTERIOR RM-200	EXTERIOR WASHER GROUP RM-200	2
978	6RMBP978	GRUPO RETEN RM-200	SEAL GROUP RM-200	2
980	6RMBP980	ARANDELA GROWER 12 INOX	GROWER WASHER /12 S.STEEL	2
986	6RMBP986	RODAMIENTO 6209	BEARING 6209	4
988	6RMBP988	TUERCA CIEGA M-12 INOX	BLIND NUT M-12 S.STEEL	2
994	6RMBP994	CONTRAPUNTO EJE MOTOR RM-200	MOTOR PASSIVE SHAFT RM-200	1
		<b>GRUPO TAPA DE SEGURIDAD</b>	<b>TOP COVER SAFETY GROUP</b>	
904	6RMTCS904	ARANDELA MANETA RM-200	HANDLE WASHER RM-200	1
905	6RMTCS905	MANETA RM-200	HANDLE RM-200	1
906	6RMTCS906	TOR. CAB. AVELLANADA 08x25 INOX	FLAT H. COUNTERSUNK SCREW 08x25 S.STEEL	1
921	6RMTCS921	MICRO RM-200	MICRO SWITCH RM-200	2
923	6RMTCS923	EJE RECIPIENTE RM-200	BOWL SHAFT RM-200	1
933	6RMTCS933	CASQUILLO GRAFITO D30x30	GRAPHITE BUSHING D30x30	1
935	6RMTCS935	CASQUILLO GRAFITO D30x40	GRAPHITE BUSHING D30x40	1
952	6RMTCS952	CASQUILLO D45x30 RM-200	BUSHING D45x30 RM-200	1
954	6RMTCS954	CASQUILLO LADO TAPA RM-200	BUSHING COVER PART RM-200	1
955	6RMTCS955	ARANDELA D45x30x1,5 RM-200	WASHER D45x30x1,5	2
957	6RMTCS957	TORNILLO ALLEN ALOMADO 06x16 INOX	ALLEN BUTTON HEAD SCREW 06x16 S.STEEL	6
958	6RMTCS958	PROTECCION TAPA RECIPIENTE RM-200	BOWL LID PROTECTIVE PART RM-200	3
		<b>GRUPO MOTOR</b>	<b>DRIVE GROUP</b>	
908	6RMD908	TAPA ENVOLVENTE RM-200	BODY LID RM-200	1
913	6RMD913	REDUCTOR W110 56 P 100	GEARBOX W11056 P 100	1
914	6RMD914	BRIDA REDUCTOR RM-200	DRIVE FLANGE RM-200	1
982	6RMD982	MOTOR 2,2KW 400V 50Hz RM-200	MOTOR 2,2KW 400V 50Hz RM-200	1





Customer Ref.:

Date:  
21.03.2019

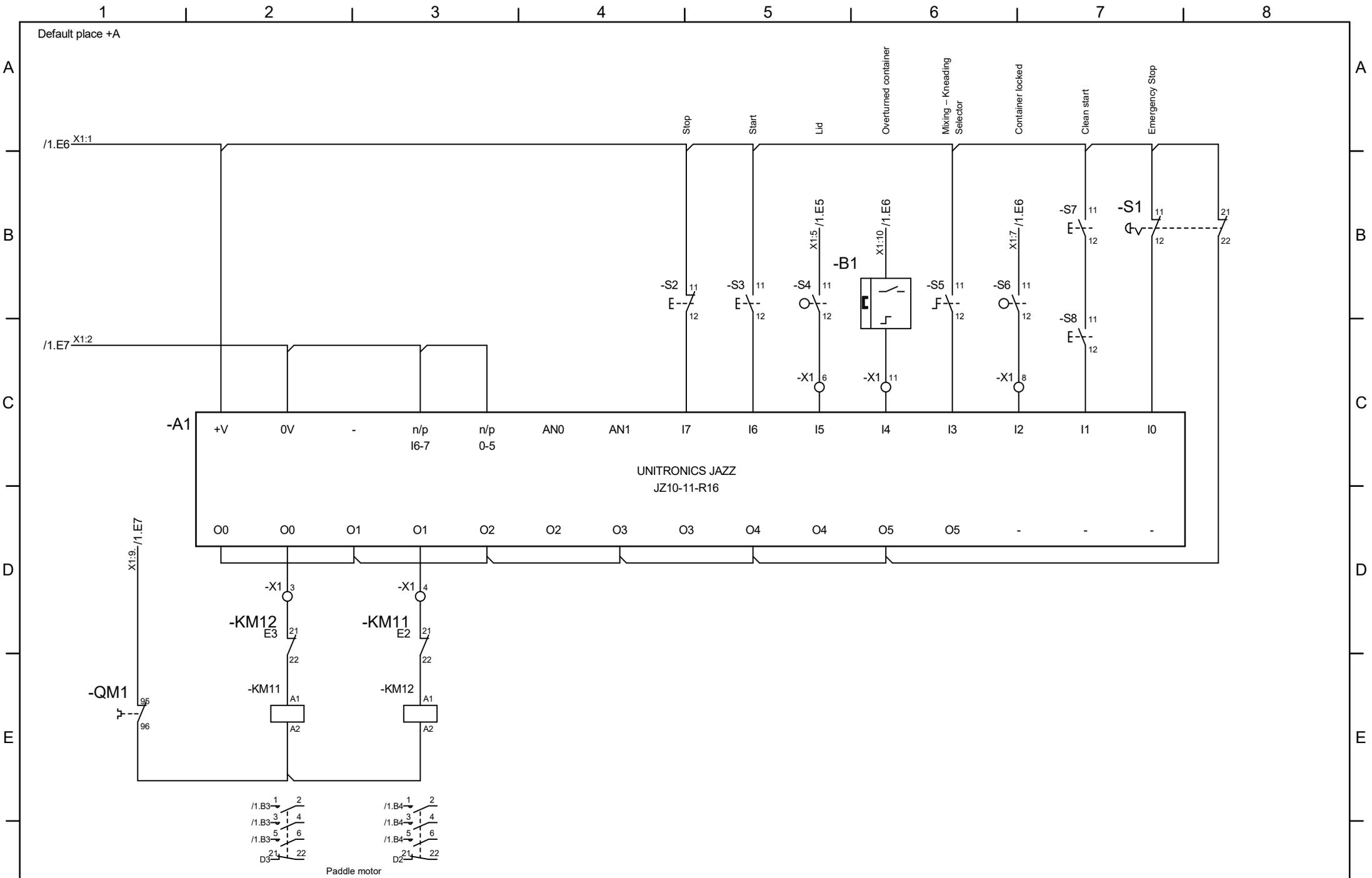
Main supply  
RM200 III 220V 60Hz

Project:  
RM200-3P-220-60-4HP-R1

Customer:  
---

Sheet: 01 | Next: 02

ECN	Date	Name



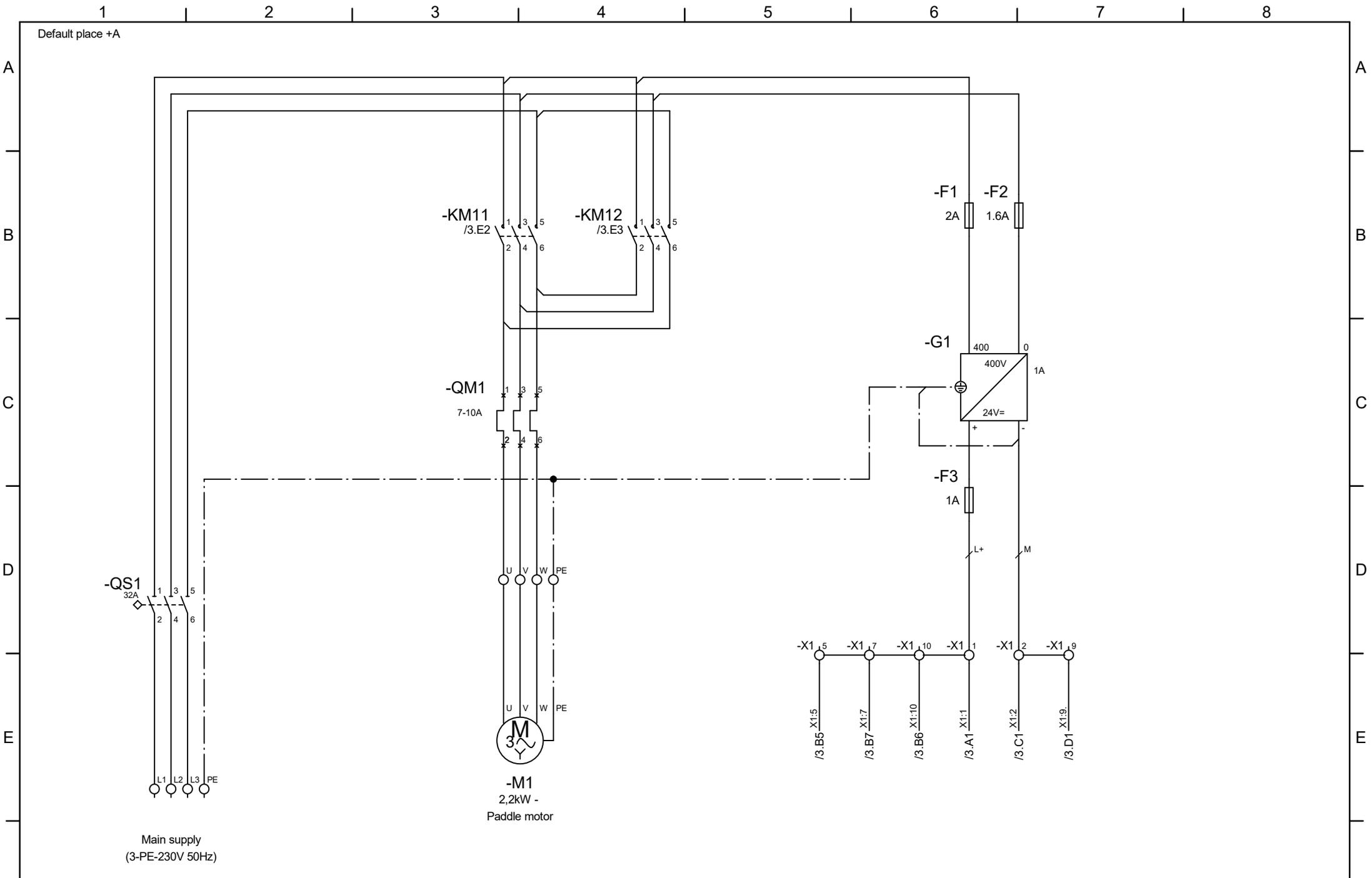
ECN	Date	Name

Customer Ref.:	
Date:	21.03.2019

Control  
RM200 III 220V 60Hz

Project:	RM200-3P-220-60-4HP-R1
Customer:	---
Sheet: 03	Next: 02



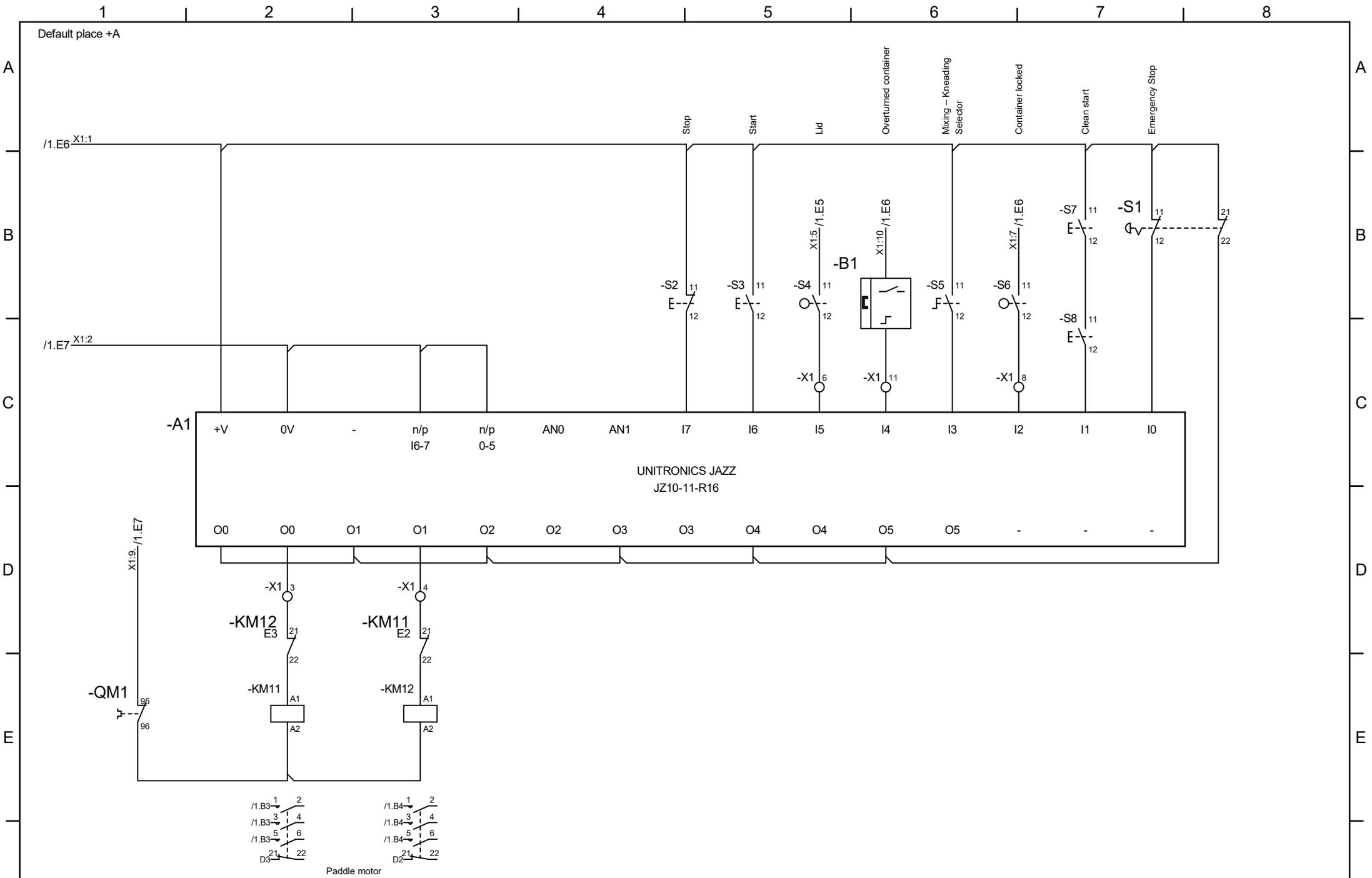


Customer Ref.:  
Date:  
21.03.2019

Main supply  
RM200 III 230V 50Hz

Project: RM200-3P-230-50-3HP-R1  
Customer: ---  
Sheet: 01 Next: 02

ECN Date Name



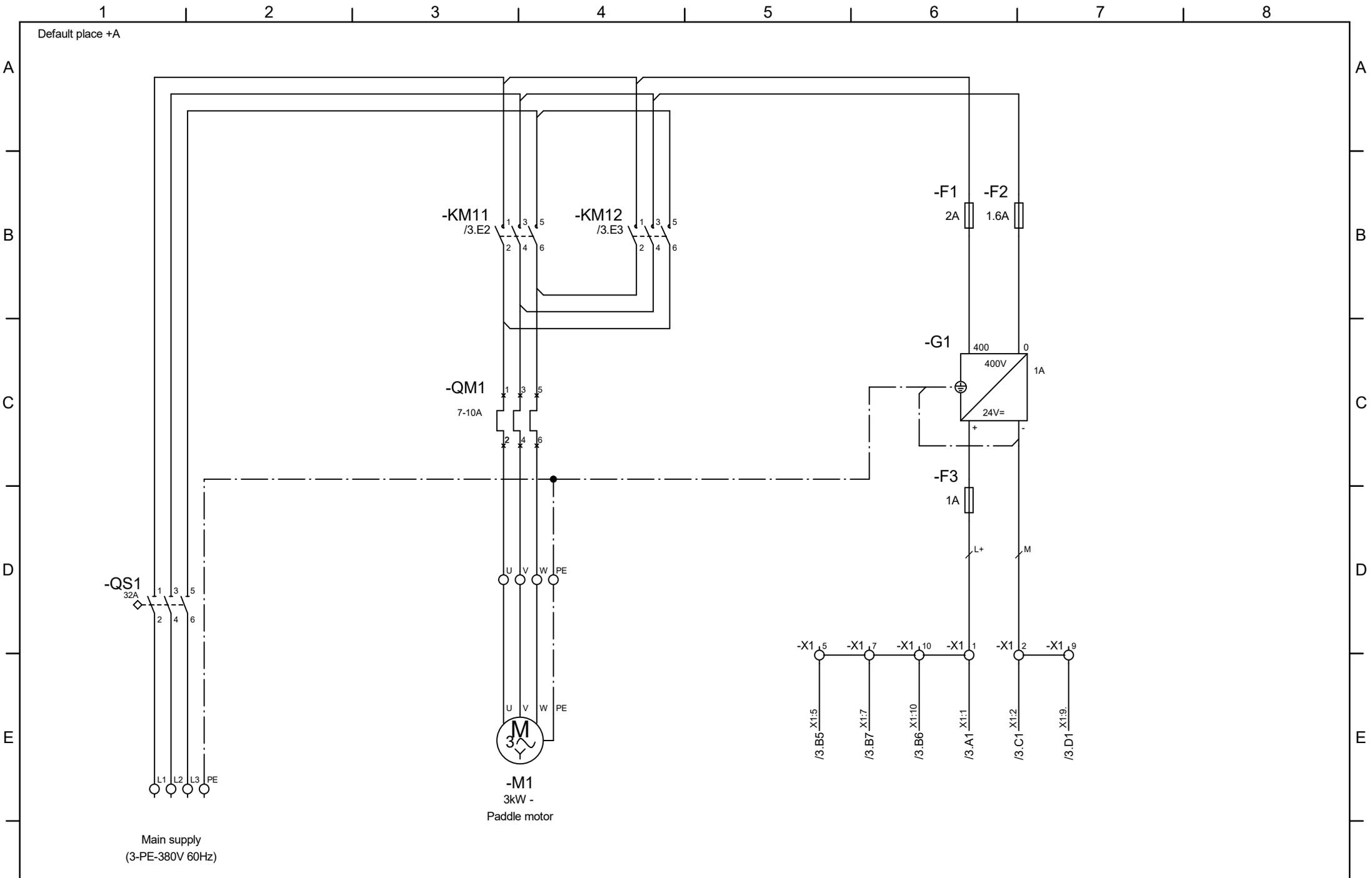
Customer Ref.:  
Date:  
21.03.2019

Control  
RM200 III 230V 50Hz

Project: RM200-3P-230-50-3HP-R1  
Customer: ---  
Sheet: 03 Next: 02

ECN Date Name





Customer Ref.:  
Date:  
21.03.2019

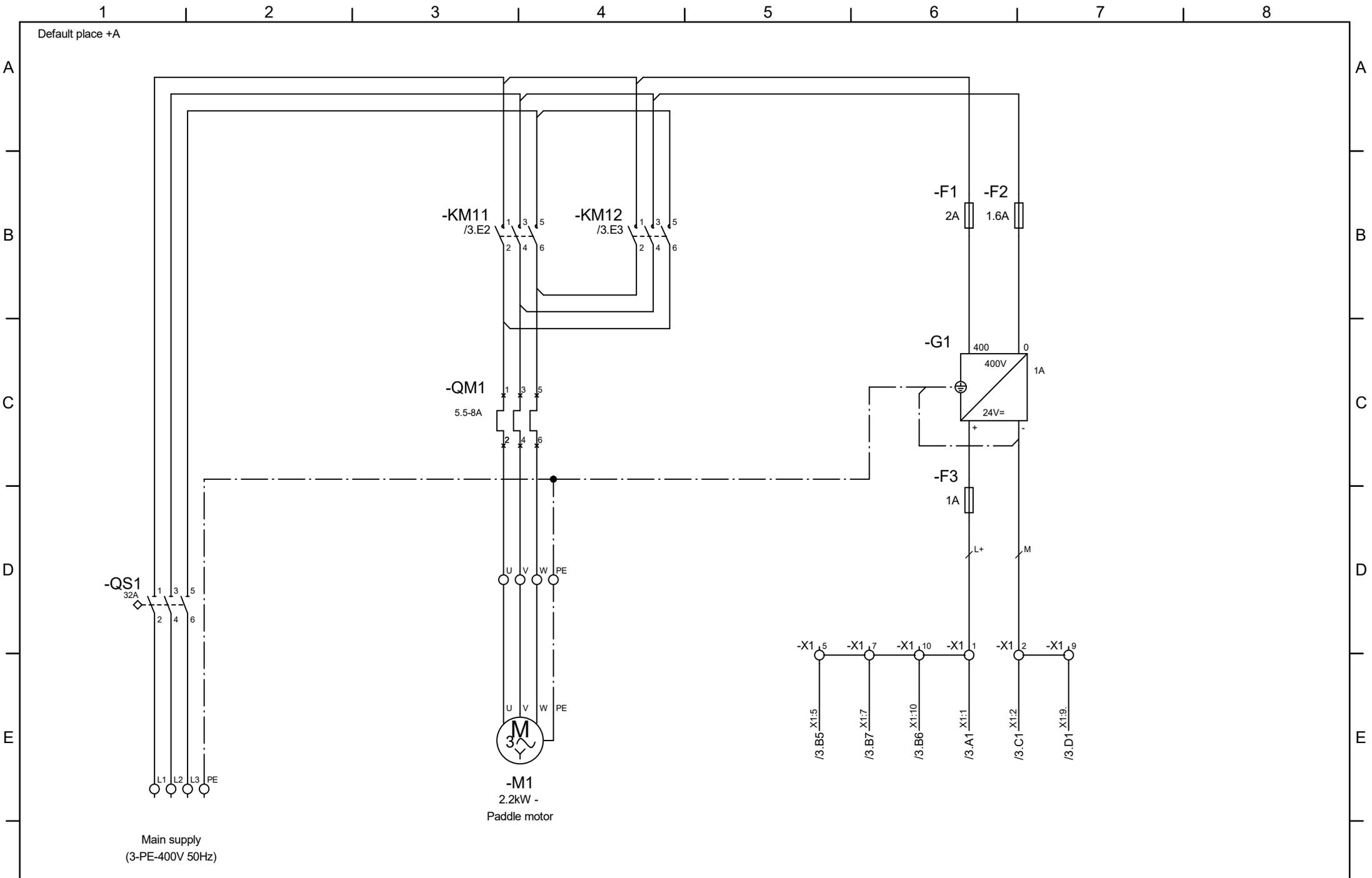
Main supply  
RM200 III 380V 60Hz

Project:  
RM200-3P-380-60-4HP-R1  
Customer:  
---  
Sheet: 01 | Next: 02

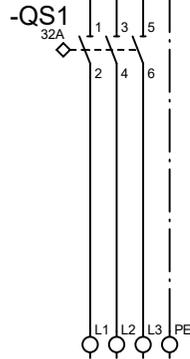
ECN	Date	Name



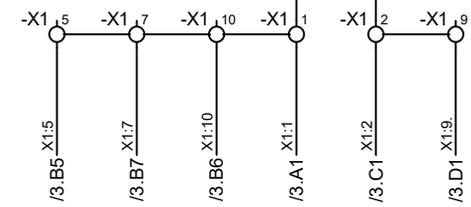
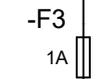
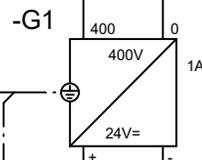
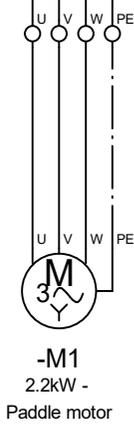




Default place +A



Main supply  
(3-PE-400V 50Hz)

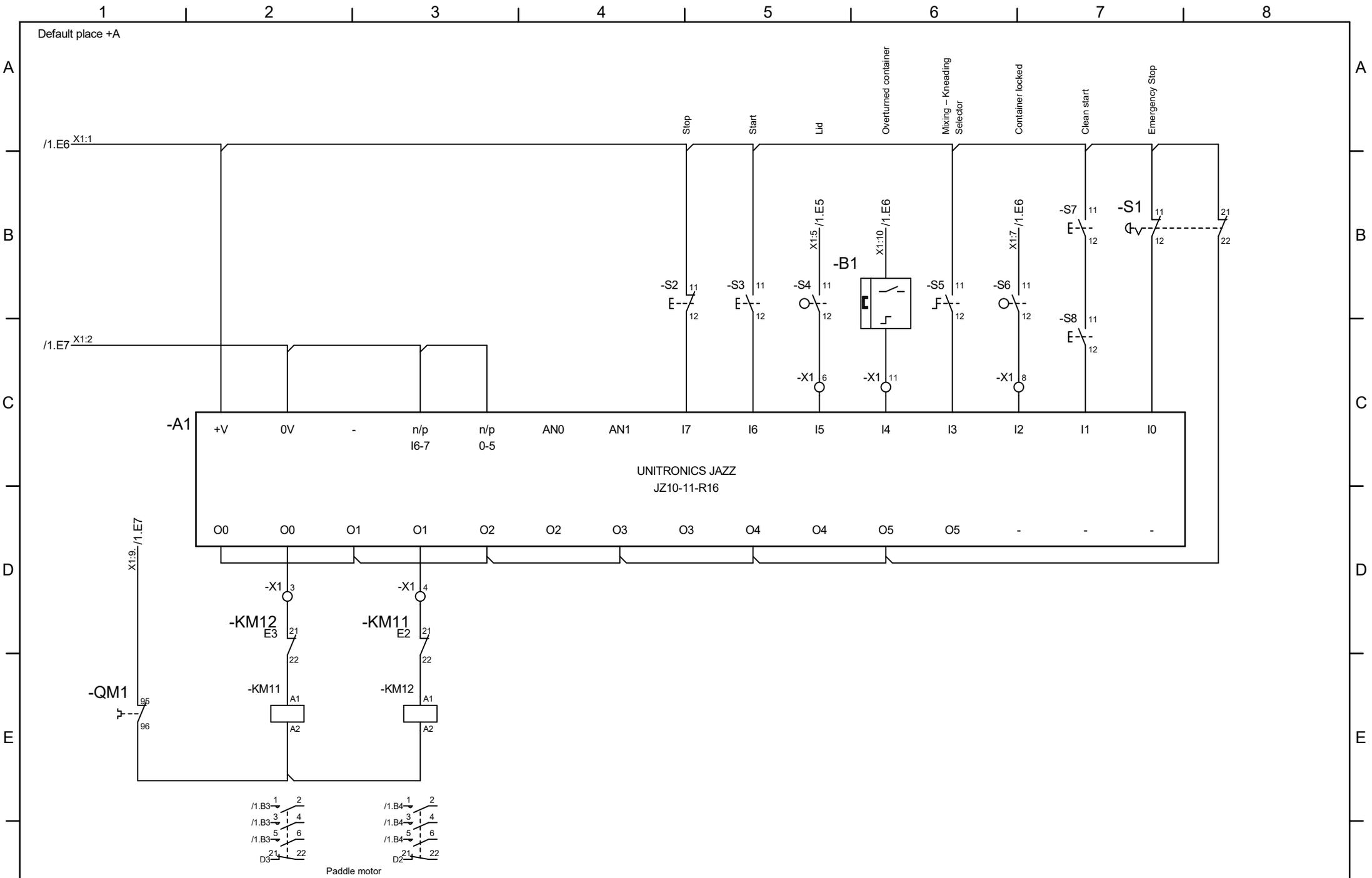


Customer Ref.:  
Date: 21.03.2019

Main supply  
RM200 III 400V 50Hz

Project: RM200-3P-400-50-3HP-R1  
Customer: ---  
Sheet: 01 Next: 02

ECN	Date	Name



Customer Ref.:  
Date:  
21.03.2019

Control  
RM200 III 400V 50Hz

Project: RM200-3P-400-50-3HP-R1  
Customer: ---  
Sheet: 03 Next: 02

ECN Date Name