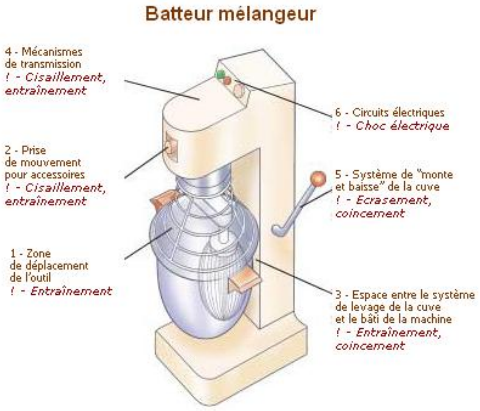
Batteurs-mélangeurs

> Schéma des zones de sécurité



• Mesures de sécurité (Prévention)

Les batteurs sont classés suivant leur volume :
- classe 1 : volume de cuve v :
5 l inférieur ou égal à v < 10 l
- classe 2 : volume de cuve v :
10 l inférieur ou égal à v < 150 l

Zone 1	**Zone de mouvement de l'outil**

Classe 1 - La cuve ou une réhausse doivent dépasser l'outil de 120 mm.
Classe 2 - Un écran de protection asservi doit empêcher l'accès à l'outil. La machine doit s'arrêter dans un temps maximal de 4 secondes. Des ouvertures sont tolérées pour permettre l'adjonction d'ingrédients (espace inférieur ou égal à 30 mm).

Zone 2	**Prise de mouvement pour accessoires**

L'arbre de transmission ne doit pas présenter de saillie.
Il doit être muni d'un couvercle pivotant.

Zone 3	**Espace entre le système de levage de la cuve et le bâti de la machine**

Le mécanisme d'entraînement du "monte et baisse" de cuve ne doit pas présenter de risque. Sinon il faut prévoir un protecteur fixe.

Zone 4	**Mécanismes de transmission**

Les mécanismes de transmission doivent être enfermés

Zone 5	**Système de "monte et baisse" de la cuve**

L'espace entre le levier et le bâti de la machine doit être supérieur ou égal à 50mm.

Zone 6	**Circuits électriques**

Les équipements électriques doivent être inaccessibles ou correctement isolés.

N.B. Les batteurs mélangeurs sont traités dans la norme NF EN 454
(NF = norme française, EN = european norm)