

OGÓLNE INFORMACJE I KONSERWACJA
Wydanie 3





DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

zgodnie z Załącznikiem II.A Dyrektywy Maszynowej 2006/42/WE

EvoPac srl
Via Calcinaro, 2071
47521 Cesena (FC) - Italy
Tel. 0547.630152
e-mail: info@evopac.com
www.evopac.com

STWIERDZA SIĘ

Na własną odpowiedzialność, że **MASZYNA ZE STOŁEM OBROTOWYM O STAŁYM CYKLU PRACY** przeznaczona do owijania ładunków znajdujących się na paletach za pomocą rozciągliwej folii

Model: **NEWTON**

- **Dyrektywa Wspólnoty Europejskiej 2006/42/WE** - w sprawie bezpieczeństwa maszyn;
UWAGA: Dyrektywa 2006/46/WE zastępuje Dyrektywę 98/37/WE wraz ze zmianami
- **Dyrektywa Wspólnoty Europejskiej 2014/30/EU wraz ze zmianami** – w sprawie kompatybilności elektromagnetycznej;
UWAGA: Dyrektywa 2014/30/EU zastępuje Dyrektywę 2004/108/WE wraz ze zmianami
- **Dekrety krajowe wprowadzające wyżej wymienione Dyrektywy Wspólnotowe.**

Lista zastosowanych Zharmonizowanych Przepisów Technicznych:

- | | |
|---------------|--|
| EN 12100:2010 | Bezpieczeństwo maszyn — Ogólne zasady projektowania — Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka. |
| EN 60204-1 | Wyposażenie elektryczne maszyn Część 1: Wymagania ogólne |
| EN 61000-6-2 | Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) - Część 6-2: Normy ogólne – Odporność w środowiskach przemysłowych |
| EN 61000-6-4 | Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC). Normy ogólne. Norma emisji w środowiskach przemysłowych |

Mając na uwadze ciągłą poprawę funkcji niniejszej maszyny, niektóre z jej elementów i/lub właściwości mogą ulegnąć zmianie bez powiadomienia i bez uszczerbku dla ważności niniejszego dokumentu. W przypadku stwierdzenia różnic pomiędzy treścią niniejszej instrukcji a rzeczywistą pracą maszyny, należy poinformować o tym Producenta.



SPIS TREŚCI

INFORMACJE OGÓLNE	5
1.1 CEL INSTRUKCJI	5
1.2 PRZECHOWYWANIE INSTRUKCJI OBSŁUGI	5
1.3 PRODUCENT.....	5
1.4 CERTYFIKACJA	6
1.5 GWARANCJA	6
1.6 POMOC TECHNICZNA.....	6
1.7 ZADANIA DO WYKONANIA PRZEZ KLIENTA.....	6
1.8 SYMBOLE I POJĘCIA.....	7
1.9 IDENTYFIKACJA MASZYNY	7
1.10 OGÓLNE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA.....	8
OPIS MASZYN	13
2.1 ZASADA DZIAŁANIA.....	13
2.2 KOMPONENTY MASZYNY	13
2.3 DANE TECHNICZNE	14
2.4 TABLICE I PIKTOGRAMY	14
2.5 CAŁKOWITE WYMIARY MASZYNY	17
2.6 NIEZBĘDNA PRZESTRZEŃ	18
2.7 TOLERANCJE ELEKTRYCZNE MASZYNY	18
2.8 URZĄDZENIE ELEKTRYCZNE.....	18
2.9 ŚRODOWISKO ELEKTROMAGNETYCZNE.....	18
2.10 WARUNKI OTOCZENIA.....	18
2.11 EMISJA HAŁASU	19
2.12 WIBRACJE.....	19
2.13 EMISJA GAZÓW, PYŁÓW I DYMÓW	19
URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA	21
3.1 ZATRZYMANIE AWARYJNE	21
3.2 URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE	21
3.3 ZABEZPIECZENIA I OSŁONY STAŁE	22
3.4 BEZPIECZNA OBSŁUGA MASZYNY.....	24
3.5 PRAWIDŁOWA OBSŁUGA	24
3.6 NIEWŁAŚCIWA I NIEPRAWIDŁOWA OBSŁUGA.....	25
3.7 INNE ZAGROŻENIA.....	26
TRANSPORT I MONTAŻ	29
4.1 OBCHODZENIE SIĘ Z MASZYNĄ I TRANSPORT	29
4.2 PAKOWANIE.....	30
4.3 MAGAZYNOWANIE	30
4.4 MONTAŻ	30
4.5 KONTROLE WSTĘPNE	31
4.6 PRZESUWANIE MASZYNY	31



KONSERWACJA	33
5.1 INFORMACJE OGÓLNE DOTYCZĄCE KONSERWACJI	33
5.2 KONSERWACJA CZĘŚCI MECHANICZNYCH	34
5.2.1 SMAROWANIE	35
5.2.2 NAPINANIE ŁAŃCUCHA	35
5.2.3 PASKI I KOŁA PASOWE	35
5.3 KONSERWACJA CZĘŚCI ELEKTRYCZNYCH	35
5.4 DODATKOWA KONSERWACJA	37
5.5 CZYSZCZENIE	37
5.6 OBSŁUGA I KONSERWACJA ŁADOWARKI AKUMULATORA I BATERII ELEKTRONICZNEJ	38
5.6.1 SYGNALIZACJA ŁADOWARKI AKUMULATORA	39
5.7 STANDARDOWY WÓZEK ROLKI FOLII	40
DEMONTAŻ I UTYLIZACJA	45
6.1 UTYLIZACJA ODPADÓW PRODUKCYJNYCH	45
6.2 DEMONTAŻ MASZYNY	45

ROZDZIAŁ 1

INFORMACJE OGÓLNE

1.1 CEL INSTRUKCJI

Instrukcja ta jest integralną częścią maszyny i została sporządzona przez producenta w jego języku (włoski) w celu przekazania wszelkich informacji niezbędnych do prawidłowego i bezpiecznego użytkowania maszyny w całym jej cyklu życia (od transportu, dostawy, montażu, użytkowania i konserwacji do utylizacji). Instrukcja jest podzielona na sekcje, rozdziały i paragrafy, tak aby struktura przekazywanych informacji była zgodna z Dyrektywą Maszynową UE oraz ze szczegółowymi zharmonizowanymi normami.

Przed wykonaniem jakichkolwiek czynności na maszynie operatorzy i wykwalifikowani technicy muszą uważnie zapoznać się ze wszelkimi informacjami zawartymi w niniejszej instrukcji i muszą postępować zgodnie z nimi. W przypadku wątpliwości dotyczących interpretacji instrukcji, należy zwrócić się do Producenta w celu uzyskania niezbędnych wyjaśnień. Jedynym sposobem, aby zapewnić prawidłowe funkcjonowanie maszyny w długim okresie i zapobiegnięciu sytuacji niebezpiecznych dla ludzi i mienia jest postępowanie zgodnie z informacjami znajdującymi się w niniejszej instrukcji.



Przed montażem i uruchomieniem maszyny należy uważnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi.

1.2 PRZECHOWYWANIE INSTRUKCJI OBSŁUGI

Instrukcję obsługi należy przechowywać w pobliżu maszyny w całym jej cyklu życia. Instrukcja powinna być trzymana z dala od jakiegokolwiek czynnika, który mógłby spowodować pogorszenie jej stanu i powinna być dostępna dla wszystkich operatorów i wykwalifikowanych techników, którzy mogą jej potrzebować. Instrukcja powinna być wysłana wraz z maszyną, jeżeli maszyna jest wysyłana do nowego użytkownika lub właściciela.

1.3 PRODUCENT

Bogate doświadczenie i radykalna innowacja sprawiły, że możliwe było wyprodukowanie tej najnowocześniejszej, ekonomicznej maszyny do owijania. Jesteśmy zawsze do Państwa dyspozycji. Służymy pomocą w przypadku jakiegokolwiek problemu lub w przypadku chęci uzyskania informacji. W celu uzyskania informacji lub wysłania zapytania, prosimy o kontakt:

EvoPac srl
Via Calcinaro, 2071
47521 Cesena (FC) - Italy
Tel. 0547.630152
e-mail: info@evopac.com
www.evopac.com



Jeśli potrzebują Państwo informacji na temat użytkowania i konserwacji maszyny, lub jeśli chcą Państwo zamówić części zamienne prosimy o podanie danych identyfikacyjnych maszyny, które znajdują się na tabliczce Producenta.

1.4 CERTYFIKACJA

Maszyna została wyprodukowana zgodnie z dyrektywami WE obowiązującymi w momencie wprowadzania maszyny do obrotu, co zostało wyraźnie stwierdzone w deklaracji zgodności. W związku z tym, maszyna jest zgodna z wymogiem bezpieczeństwa Dyrektywy Maszynowej.

1.5 GWARANCJA

Maszyna jest objęta gwarancją na materiały na okres wskazany w dokumentach umownych. Nabywca traci prawo do gwarancji, jeżeli i kiedy dokonał modyfikacji lub napraw bez zgody producenta. Opłaty za robociznę oraz koszty wezwania serwisu nie są objęte gwarancją. W żadnym przypadku nie jest możliwe otrzymanie odszkodowania za szkody. Dalsze wyjaśnienia dotyczące warunków gwarancji można znaleźć w umowie sprzedaży.

1.6 POMOC TECHNICZNA

Zwyczajne i nadzwyczajne czynności konserwacyjne muszą być wykonywane zgodnie z instrukcjami zawartymi w niniejszej instrukcji. W przypadku wystąpienia jakiegokolwiek okoliczności, która nie została opisana w niniejszym dokumencie oraz w przypadku chęci uzyskania wszelkiego rodzaju pomocy, prosimy o bezpośredni kontakt z Producentem podając dane identyfikacyjne znajdujące się na tabliczce znamionowej maszyny:

- model maszyny;
- numer seryjny;
- rok produkcji.

Szybkie i precyzyjne odpowiedzi mogą być zagwarantowane tylko wtedy, gdy zostaną podane prawidłowe dane.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody osób, mienia lub dóbr ekologicznych wynikające z niewłaściwego zastosowania maszyny, błędów podczas montażu lub obsługi, oraz niekompetencji, niedbalstwa lub zaniedbania w odniesieniu do porad i wskazówek zawartych w niniejszej instrukcji obsługi.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody osób lub mienia lub nieprawidłowe działanie maszyny w przypadku stosowania nieoryginalnych części zamiennych lub produktów do czyszczenia i konserwacji innych niż sugerowane.

1.7 ZADANIA DO WYKONANIA PRZEZ KLIENTA

Klient zobowiązuje się do dokonywania czynności wskazanych w dokumentach załączonych do umowy sprzedaży i w terminie uzgodnionym z Producentem. Jeśli brak jest jakichkolwiek innych umów, Klient zobowiązany jest do dokonania następujących czynności:

- zapewnienie pomieszczenia i zadbanie o prace związane z omurowaniem lub instalacją kanałową w razie potrzeby;
- dbanie o źródła energii oraz ich podłączenie zgodnie z prawem obowiązującym w kraju, w którym używana jest maszyna.

1.8 SYMBOLE I POJĘCIA

Najważniejsze fragmenty tekstu są pogrubione i oznaczone za pomocą następujących symboli, które są umieszczone przed nimi.



ZAGROŻENIE: oznacza konieczność zachowania uwagi w celu ochrony przed wystąpieniem niebezpiecznych sytuacji oraz poważnego zagrożenia życia osób i uszkodzenia mienia



UWAGA: podkreśla funkcje krytyczne oraz kluczowe informacje. Prosimy zwrócić uwagę na tekst podświetlony tym symbolem.



INFORMACJA: podkreśla bardzo ważne informacje.





KONWERSACJA: odnosi się do informacji dotyczących okresowej konserwacji, która musi być dokonana przez wykwalifikowanego technika.

OPERATOR: Osoba, która spełnia niezbędne wymagania i posiada odpowiednie umiejętności oraz informacje niezbędne do normalnego użytkowania niniejszej maszyny.

WYKWALIFIKOWANY TECHNIK: Osoba, która spełnia wymogi niezbędne do przeprowadzenia zwykłej konserwacji i która posiada odpowiednie informacje i umiejętności do wykonania konkretnej czynności w zakresie konserwacji.


1.9 IDENTYFIKACJA MASZINY

Maszyna jest identyfikowana za pomocą tabliczki Producenta umieszczonej na kolumnie maszyny. Na płycie znajdują się następujące dane.

 EvoPac S.r.l. Via Calcinaro, 2071 47521 Cesena (FC)- ITALIA Tel. +39.0547.630152 e-mail: info@evopac.com			
TIPO / TYPE		MODEL MASZINY	
MATRICOLA / SR. NUMBER		NUMER SERYJNY	
ANNO / YEAR		ROK PRODUKCJI	
TENSIONE / VOLTAGE		NAPIĘCIE ZASILANIA (V)	
PORTATA / CAPACITY		WYDAJNOŚĆ (kg) (MAKSYMALNA MASA ŁADUNKU)	

Tabliczka znamionowa maszyny zawierająca dane techniczne, numer seryjny i oznaczenie znajduje się na kolumnie, jak pokazano na rysunku poniżej.

TABLICZKA ZNAMIONOWA NIE MOŻE BYĆ NIGDY USUNIĘTA.

	EvoPac S.r.l. Via Cotonara, 2071 47021 Cesena (FC) - ITALIA Tel: +39 0547 200152 e-mail: info@evopac.com	
TIPO / TYPE		
MATRICOLA / SR. NUMBER		
ANNO / YEAR		
TENSIONE / VOLTAGE		
PORTATA / CAPACITY		

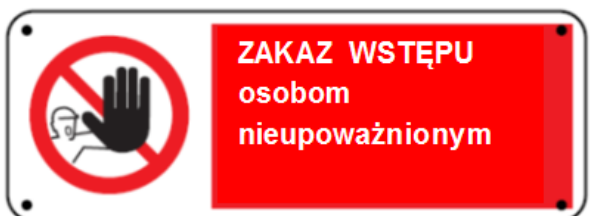


1.10 OGÓLNE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Na etapie projektowania i produkcji Producent zwrócił szczególną uwagę na wszystkie sytuacje, które mogą powodować zagrożenie dla bezpieczeństwa i zdrowia ludzi. Przestrzegano odpowiednich przepisów oraz zastosowano wszystkie "zasady dobrej techniki konstrukcyjnej". Celem tego rodzaju informacji jest zwiększenie świadomości użytkowników na ważność kwestii zapobiegania ryzyka, zawsze przy zachowaniu najwyższej ostrożności.

Należy uważnie zapoznać się z informacjami zawartymi w niniejszej instrukcji obsługi oraz umieścić je bezpośrednio na maszynie, w szczególności informacje dotyczące bezpieczeństwa.

Przed użyciem lub dokonaniem konserwacji maszyny należy uważnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi.



Nie należy dokonywać jakichkolwiek modyfikacji, pominięć, eliminacji lub ominąć urządzeń zabezpieczających oraz ostrzegawczych zamontowanych w maszynie. Nieprzestrzeganie tego wymogu może doprowadzić do powstania poważnych zagrożeń oraz może zagrozić bezpieczeństwu ludzi.



Nigdy nie należy uruchamiać maszyny przy niezamontowanych stałych lub przenośnych osłonach.

Nigdy nie należy ograniczać działania funkcji awaryjnych zamontowanych w maszynie.

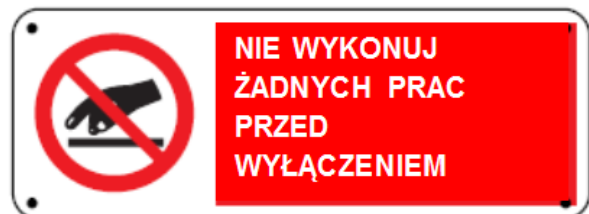
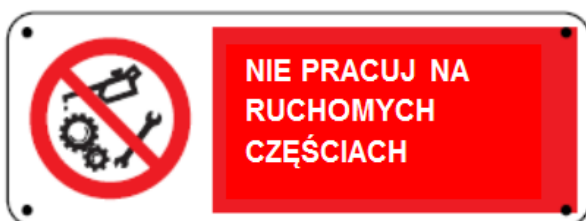
Działania polegające na dokonaniu regulacji przy ograniczonym bezpieczeństwie muszą być dokonane przez wykwalifikowanego technika i podczas ich realizacji konieczne jest uniemożliwienie dostępu do maszyny osobom nieupoważnionym.

Po ustawieniu maszyny w warunkach obniżonego bezpieczeństwa należy przywrócić właściwe warunki bezpieczeństwa tak szybko jak to możliwe.



Należy upewnić się, że maszyna jest podłączona do sprawnego obwodu uziemiającego.

Nie należy modyfikować, z jakiegokolwiek powodu, jakiejkolwiek części maszyny w celu dostosowania innych urządzeń. W przypadku, gdy warunek ten nie jest spełniany, Producent nie ponosi odpowiedzialności za nieprawidłowe działanie lub inne związane z tym problemy. Zgłoszenia do dokonania jakichkolwiek modyfikacji należy kierować do Biura handlowego lub technicznego Producenta.



Podczas pracy niektóre elementy maszyny mogą znajdować się pod niebezpiecznym napięciem. Przed serwisowaniem maszyny lub jakiegokolwiek urządzenia do niej podłączonego należy odłączyć zasilanie maszyny oraz zablokować urządzenia podłączone do maszyny.

Każda interwencja w systemie lub na urządzeniu musi być wykonywana wyłącznie przez wykwalifikowanych elektryków.

Należy chronić panel elektryczny przed wodą.

Pracownicy obsługujący maszynę muszą posiadać odpowiednie umiejętności i kompetencje techniczne oraz doświadczenie w tym zakresie. Brak któregoś z wymienionych wymagań może niekorzystnie wpływać na bezpieczeństwo i wydajność maszyny.

Obszar wokół maszyny powinien być wolny od przeszkód, czysty i dobrze oświetlony.

Poziom oświetlenia powinien być taki, aby zawsze gwarantował możliwie najbezpieczniejsze warunki pracy. W przypadku, gdyby konieczne było dokonanie czynności konserwacyjnych w miejscach lub częściach maszyny, które są słabo oświetlone, zespół zajmujący się konserwacją maszyny powinien być wyposażony w przenośny system oświetlenia.



Należy korzystać z urządzeń chroniących przed wypadkami. należy upewnić się, że rękawy odzieży przylegają wokół nadgarstków lub są podciągnięte. Podczas pracy z maszyną należy nosić odzież roboczą i kierować się zdrowym rozsądkiem.

Należy nosić odpowiednią odzież i środki ochrony indywidualnej w zależności od używanych produktów.

Nie należy nosić krawatów, bransoletek, pierścionków i innych elementów, które mogłyby dostać się w stałe lub ruchome części maszyny.

Maszynę powinny obsługiwać osoby sprawne psychofizycznie.



W przypadku, gdyby konieczna była pomoc asystenta lub kilku asystentów, należy ich przeszkolić i poinformować o rodzaju czynności, które mają wykonywać.

Miejsca, w których znajdują się gaśnice i ich instrukcje obsługi muszą być odpowiednio oznaczone w działach.

Należy upewnić się, że pracownicy posiadają wiedzę na temat tego jak zatrzymać maszynę w sytuacji awaryjnej.

Nie należy pozostawiać pracującej maszyny bez nadzoru.

Należy wykonywać wyłącznie te czynności, które w wyraźny sposób zawarte są w funkcjonalnym cyklu maszyny.



Przed rozpoczęciem produkcji, należy upewnić się, że w obszarze roboczym nie znajdują się żadne osoby.

Należy dokręcić wszystkie śruby, nakrętki oraz zablokować nakrętki każdego elementu mechanicznego służącego do regulacji zgodnie z normalnymi wartościami momentów dokręcania bez użycia żadnych dźwigni lub uderzania w klucze.

Nigdy nie należy wspinać się na maszynę podczas jej pracy.

Wszystkie tablice i piktogramy muszą być czytelne. Jeżeli stan tabliczki identyfikacyjnej pogorszy się wraz z użyciem i tabliczka stanie się nieczytelna, nawet jeżeli tylko częściowo, należy zgłosić się do Producenta po nową tabliczkę identyfikacyjną, podając dane zawarte w niniejszej instrukcji lub na oryginalnej płytce.

Nie należy czyścić i smarować żadnych części maszyny podczas jej pracy.

Nie należy czyścić maszyny wodą ani przy użyciu produktów żrących, nawet po ich rozcieńczeniu.

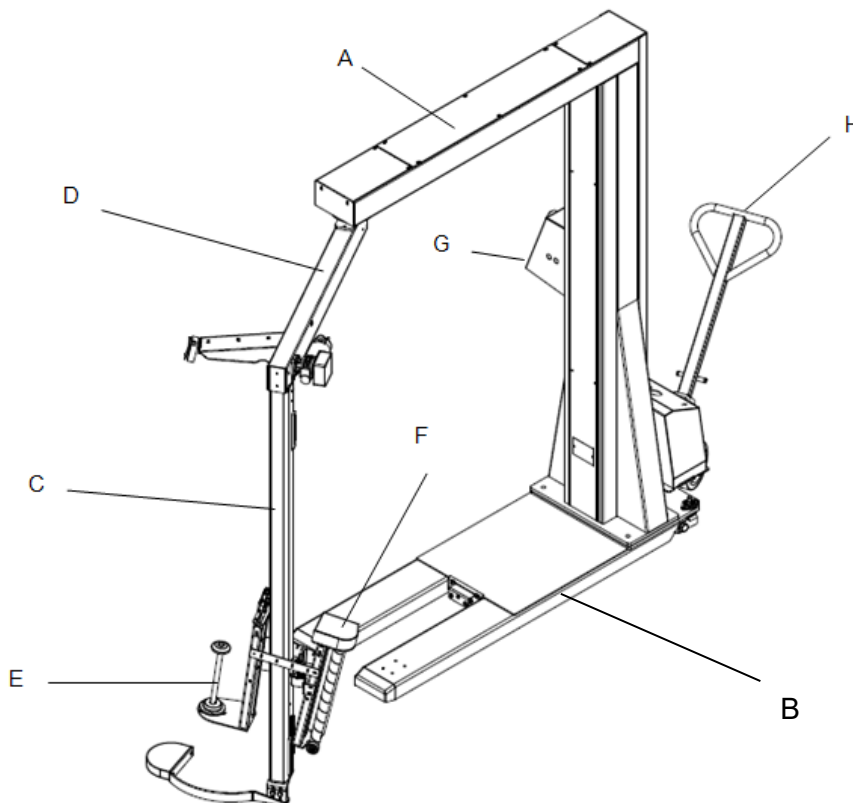


2.1 ZASADA DZIAŁANIA

Niniejsza maszyna jest maszyną owijającą z obrotowym ramieniem do owijania ładunków paletyzowanych rozciągliwą folią. Za pomocą automatycznego cyklu owijania, utrzymuje formę, rozmiary oraz wysokość ładunku podczas owijania.

2.2 KOMPONENTY MASZyny

- A. Ramię stałe: składa się ze struktury wykonanej z płyt oraz stalowych elementów, aby zapewnić silną podporę dla ramienia obrotowego.
- B. Rama wideł: Składa się ze struktury wykonanej z płyt oraz stalowych elementów, na której umieszczony zostaje ładunek do zapakowania. Znajdują się na nim otwory, umożliwiające wprowadzanie wideł wózka podnośnikowego pod palety.
- C. Ramię pionowe: Jest to część maszyny podtrzymująca rolkę z folią oraz wspornik uchwytu szpuli.
- D. Ramię obrotowe: składa się ze struktury wykonanej z płyt oraz stalowych elementów. Obrót zachodzi dzięki silnikowi przekładniowemu z pasem napędowym.
- E. Wspornik uchwytu szpuli: Podtrzymuje on szpulę folii.
- F. Wózek elektromagnetyczny: nawija folię na szpulę.
- G. Panel sterowania: Znajdują się na nim przyciski umożliwiające kontrolę i prowadzenie maszyny. Wykonany jest on zgodnie z Dyrektywami oraz obowiązującymi przepisami.
- H. Kask



2.3 DANE TECHNICZNE

Poniżej znajdują się dane i parametry techniczne dla poprawnej instalacji

NAPIĘCIE ZASILANIA (V)	PATRZ DANE NA TABLICZCE
POBIERANA MOC (kW)	PATRZ DANE NA ELEKTRYCZNY SCHEMACIE
WAGA (kg)	PATRZ DANE NA DOKUMENTACJI TECHNICZNEJ
WYMIARY (mm)	PATRZ DANE W PARAGRAFIE 2.5
MAKSYMALNA MASA ŁADUNKU (kg)	***
PRĘDKOŚĆ OBROTOWA (RPM)	11

2.4 TABLICE I PIKTOGRAMY

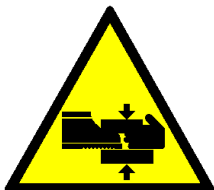
Poniżej znajduje się lista piktogramów ostrzegawczych oraz tablic znajdujących się na maszynie.



WSKAZUJE NA OBECNOŚĆ NIEBEZPIECZNEGO NAPIĘCIA ELEKTRYCZNEGO



WSKAZUJE NA ZAGROŻENIE UWIĘZIENIEM LUB WCIĄGNIĘCIEM SPOWODOWANE OBECNOŚCIĄ CZĘŚCI PORUSZAJĄCYCH SIĘ

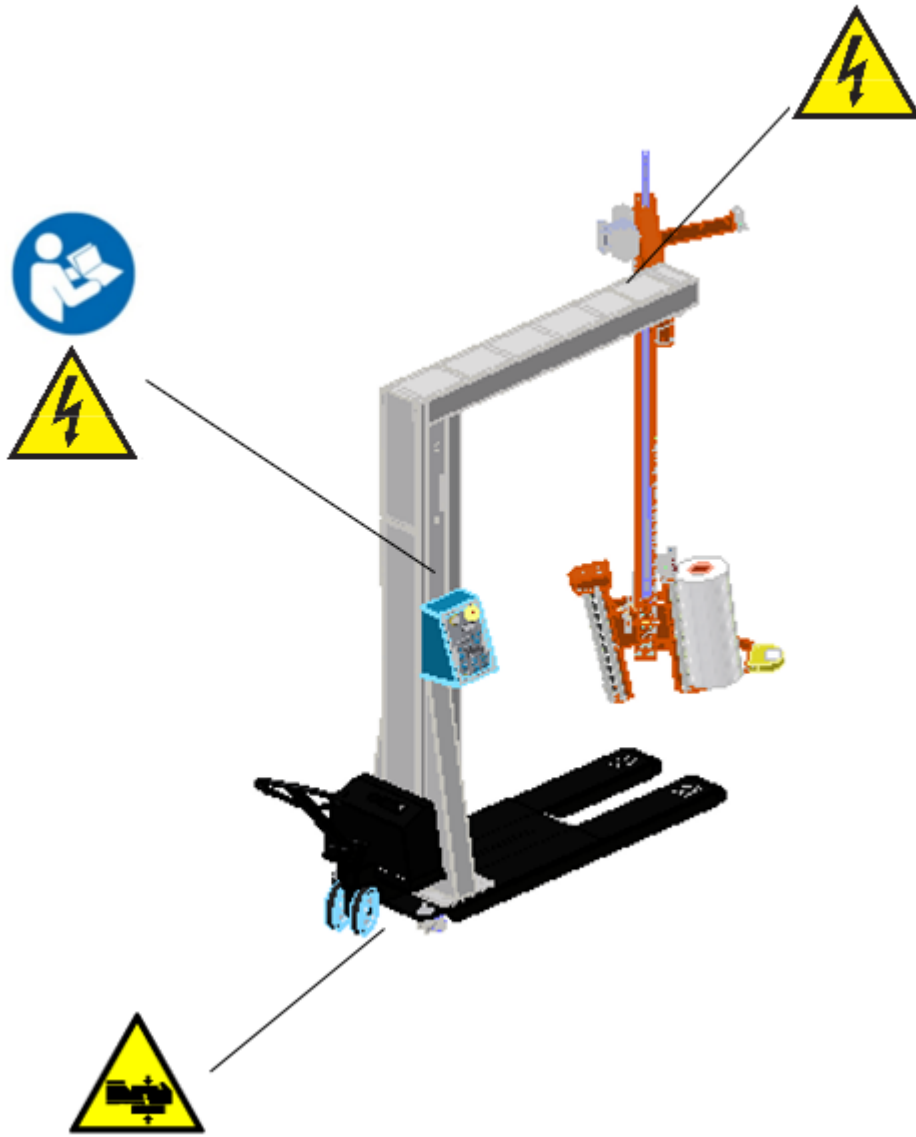


OZNACZA NIEBEZPIECZEŃSTWO ZMIAŹDŻENIA DŁONI I STÓP.



WSKAZUJE NA OBOWIĄZEK PRZECZYTANIA INSTRUKCJI ZAWIERAJĄCYCH INFORMACJE OGÓLNE I DOTYCZĄCE KONSERWACJI

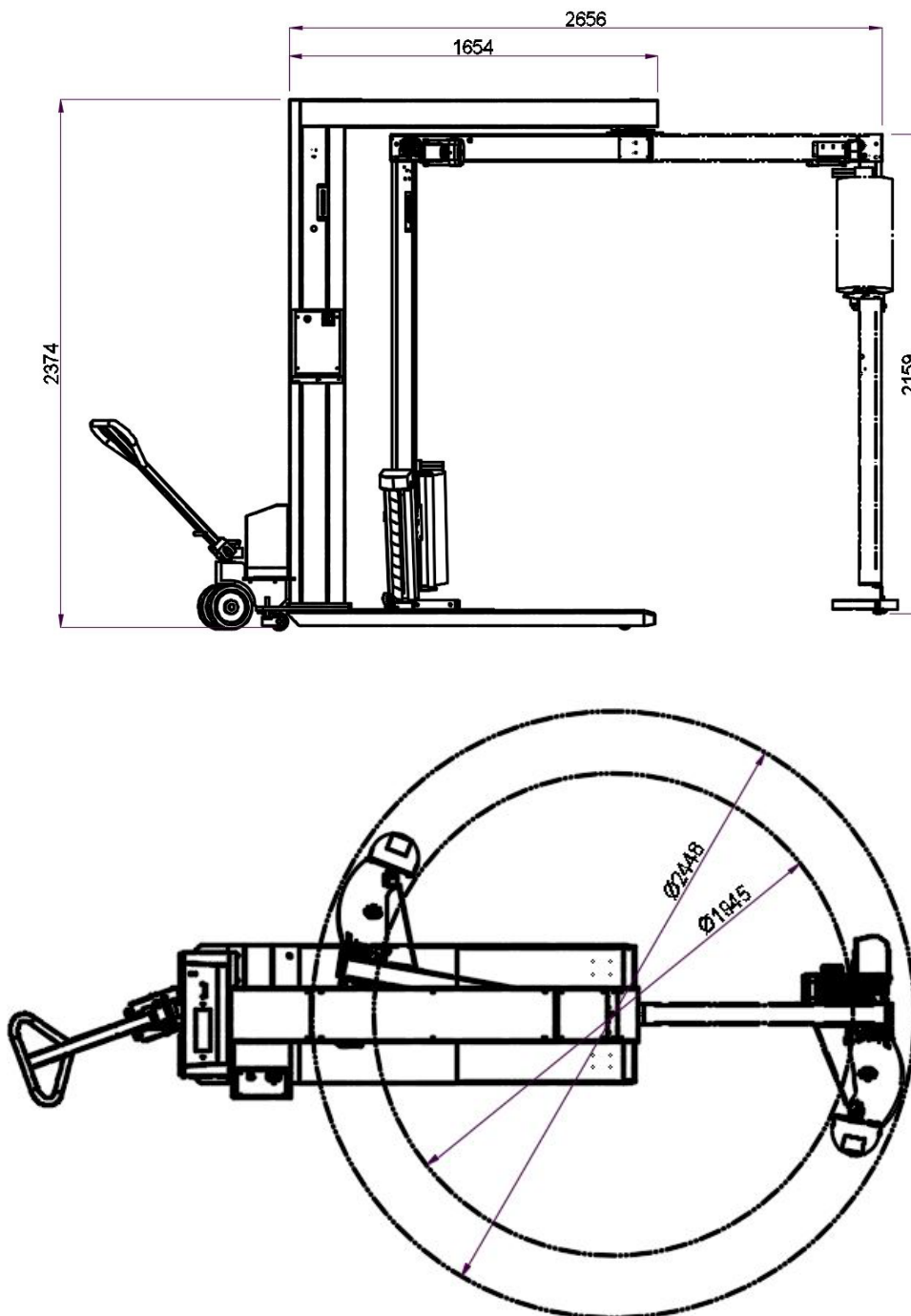
Tablice i piktogramy muszą znajdować się na maszynie jak pokazano na rysunkach.





Nie wolno usuwać tabliczek lub piktogramów.

2.5 CAŁKOWITE WYMIARY MASZyny



2.6 NIEZBĘDNA PRZESTRZEŃ

Powierzchnia niezbędna do eksploatacji i konserwacji maszyny może być wywnioskowana z wymiarów samej maszyny oraz z konieczności ładowania palet na platformę obrotową. W normalnych warunkach użytkowania i konserwacji powinna zatem być możliwa komfortowa obsługa bez przeszkód w dostępie do maszyny.

2.7 TOLERANCJE ELEKTRYCZNE MASZYNY



Napięcie robocze: urządzenie elektryczne przeznaczone jest do pracy przy napięciu znamionowym 24 V DC. Wszelkie różnice będą miały wpływ na żywotność urządzenia elektrycznego. Jeśli przewiduje się różnice większe niż standardowe wartości, prosimy o kontakt z Producentem maszyny.

2.8 URZĄDZENIE ELEKTRYCZNE

Etykieta z danymi urządzeń elektrycznych znajduje się w czytelnej pozycji. Znajduje się na niej nazwa producenta, symbol CE, numer seryjny, napięcie zasilania i dane dotyczące pobieranej mocy, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

2.9 ŚRODOWISKO ELEKTROMAGNETYCZNE

Maszyna może pracować w prawidłowy sposób zarówno w środowisku elektromagnetycznym przemysłowym i mieszkalnym. Zgodność jest gwarantowana poprzez wprowadzenie norm technicznych zharmonizowanych.

2.10 WARUNKI OTOCZENIA

Maszyna została zaprojektowana do pracy wewnątrz zadanego zakładu, o ograniczonej ekspozycji na pył i wilgoć oraz w środowisku charakteryzującym się temperaturą zawartą w przedziale od 5°C do 40°C.

Maszyna może działać w środowiskach charakteryzujących się temperaturą poniżej 5°C lub powyżej 40°C wyłącznie w przypadku jej wyposażenia w specjalne zestawy podgrzewania lub chłodzenia.

Warunki otoczenia różne od zalecanych mogą spowodować zwarcie i awarię. W przypadku, gdyby warunki otoczenia były bardzo zmienne, należy uzgodnić z Producentem podjęcie specjalnych środków. Maszyna nie jest przeznaczona do pracy w strefach zagrożonych wybuchem. **W związku z tym zabrania się korzystania z maszyny w strefach zagrożonych wybuchem.**

Maszyna musi być zainstalowana w budynku na solidnym i równym podłożu. Oświetlenie budynku musi być zgodne z prawem obowiązującym w kraju, w którym maszyna jest zainstalowana i, w każdym przypadku, musi zapewniać odpowiednią widoczność całej powierzchni roboczej wykorzystywanej również do obsługi produktów.

2.11 EMISJA HAŁASU

Po zbadaniu wartości poziomu hałasu w trakcie testu z całą maszyną wraz z jej wszystkimi elementami i umieszczonej w otoczeniu bez żadnych innych źródeł hałasu, Ciągły i Równoważny poziom ciśnienia akustycznego w skali „A” [poziomu hałasu w dB(A)] w odległości 1 m przy pracy maszyny nigdy nie będzie większy niż 76 dB(A), jak przedstawiono w warunkach próbnych.



Podane wartości hałasu to poziomy emisji i nie są to koniecznie bezpieczne poziomy pracy.

Mimo, że istnieje zależność pomiędzy poziomami emisji oraz ekspozycji, nie jest możliwe wykorzystanie tego związku w niezawodny sposób w celu określenia, czy inne środki ostrożności są konieczne. Do czynników, które determinują poziom ekspozycji siły roboczej należą czas trwania ekspozycji, cechy miejsca pracy i innych źródła hałasu (ilość maszyn, procesy ciągłe, itp.). Ponadto dozwolone poziomy narażenia mogą zmieniać się w zależności od kraju. W każdym przypadku zawarte informacje pomogą operatorowi cenić wszelkie niebezpieczeństwa i zagrożenia w bardziej precyzyjny sposób.

2.12 WIBRACJE

Jeżeli maszyna jest używana zgodnie z instrukcją prawidłowego użytkowania, drgania nie mogą doprowadzić do żadnych niebezpiecznych sytuacji.

2.13 EMISJA GAZÓW, PYŁÓW I DYMÓW

Jeśli maszyna jest używana zgodnie z instrukcją prawidłowego użytkowania, brak jest emisji gazów, pyłów lub dymu oraz emisji niebezpiecznych substancji.



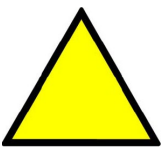
URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA

3.1 ZATRZYMANIE AWARYJNE

Maszyna wyposażona jest w CZERWONY rozłącznik na żółtym tle, znajdujący się na panelu sterowania.



Urządzenie to może być użyte przez operatora tylko podczas cyklu roboczego do awaryjnego zatrzymania maszyny. Po wciśnięciu tego przycisku maszyna zostanie w bezpieczny sposób zatrzymana w najkrótszym możliwym czasie.



Aby zresetować maszynę po awaryjnym zatrzymaniu należy wcisnąć przycisk RESET na panelu sterowania.

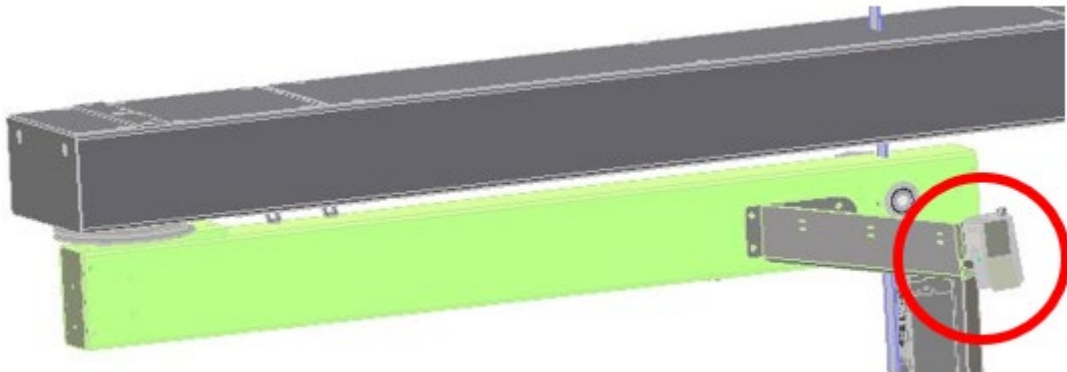


Przed zresetowaniem maszyny po awaryjnym zatrzymaniu należy upewnić się, że zagrożenie zostało usunięte.

3.2 URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE

Maszyna jest wyposażona w odpowiednie osłony do ochrony operatorów narażonych na ryzyko wynikające z ruchomych części maszyny i obecności napięcia. Maszyna wyposażona jest w następujące urządzenia zabezpieczające:

- Przycisk awaryjnego wyłączenia na panelu sterowania. Po wciśnięciu przycisku, wszystkie siłowniki zostają natychmiast zatrzymać;
- Fotokomórka bezpieczeństwa interweniuje w przypadku obecności przeszkody na ścieżce ramienia. Interweniując zatrzymuje maszynę w najkrótszym możliwym czasie.



3.3 ZABEZPIECZENIA I OSŁONY STAŁE

Na etapie projektowania zastosowano Rozwiązania pozwalające na uniknięcie/ograniczenie dostępu do niebezpiecznej strefy maszyny, czyli szereg stałych osłon uniemożliwiających dostęp do maszyny.

Ze względu na sposób przymocowania Stałych Osłon do ich otwarcia lub demontażu konieczne jest UŻYCIE specjalnych narzędzi



Stałe osłony mogą być usunięte tylko podczas wykonywania czynności konserwacyjnych i gdy maszyna jest odłączona od zasilania.

Nigdy nie należy usuwać piktogramów z osłon. Należy je natychmiast wymienić jeżeli wyblakną lub nie będą czytelne.

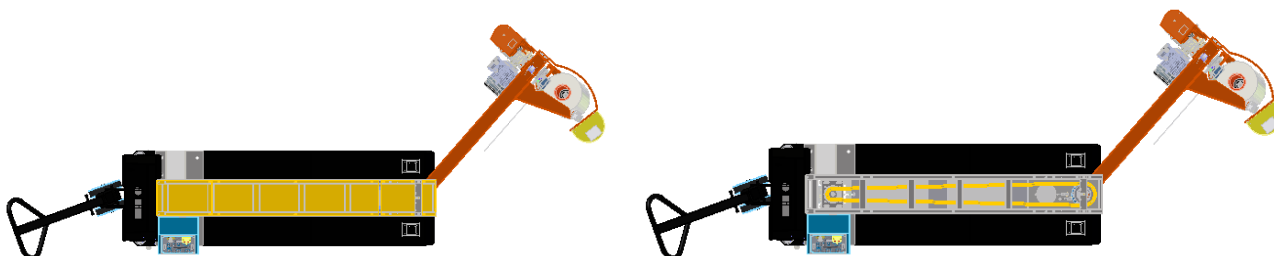
Nigdy nie należy zdejmować stałych osłon podczas pracy maszyny.

Nigdy nie należy uruchamiać maszyny, jeżeli brak jest którejkolwiek z osłon. Przed uruchomieniem maszyny, upewnij się, że stałe osłony zostały poprawnie zamontowane.

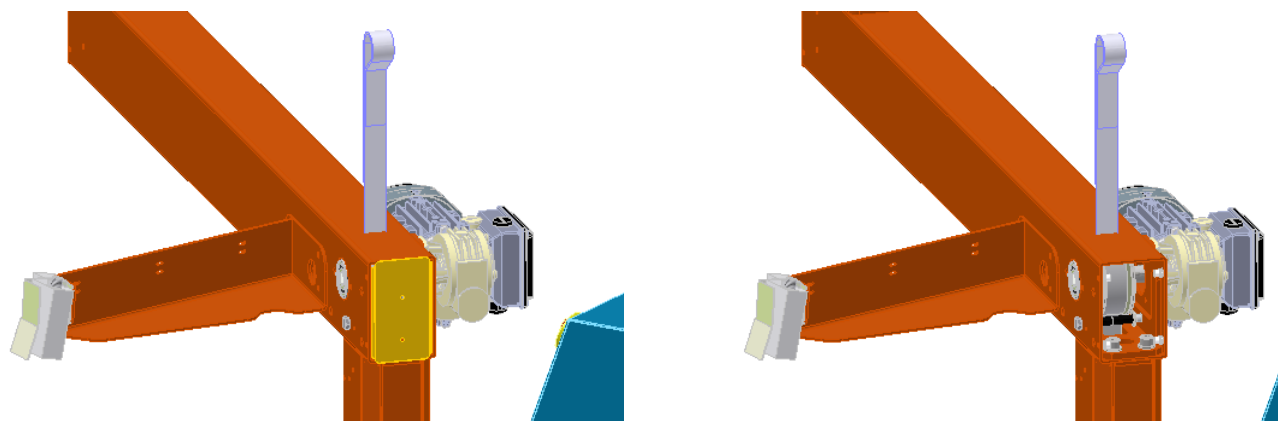
Nigdy nie wolno modyfikować stałych osłon na osłony wykonane z innych materiałów lub posiadające inną formę lub funkcje.

Silnik elektryczny stołu obrotowego jest osłonięty obudową przymocowaną do ramy maszyny

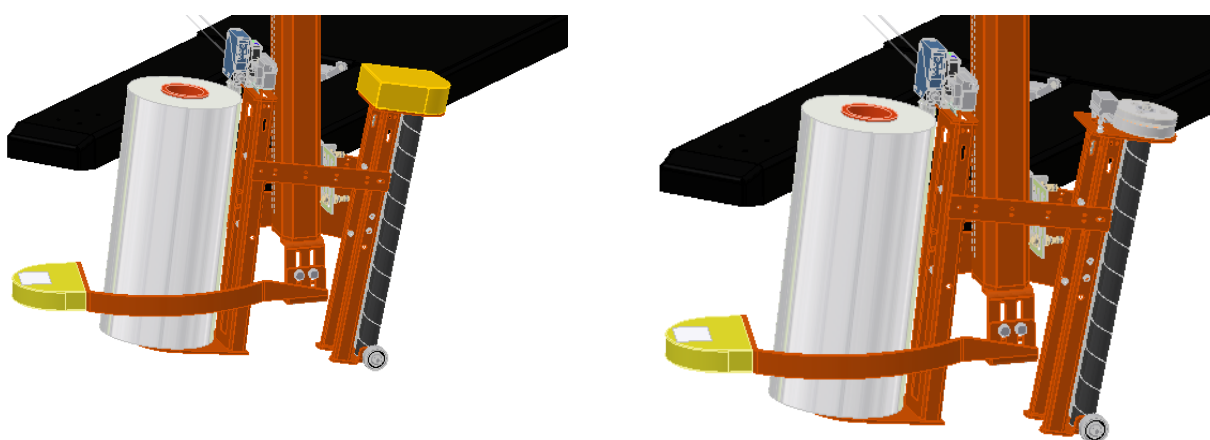
Obrotowy silnik elektryczny oraz urządzenia obrotowe pokryte są obudową przymocowaną do ramienia stałego.



Zakończenia ramienia obrotowego chronione są przez kartery.



Elektryczne części wózka elektromagnetycznego są zabezpieczone osłoną przymocowaną do wózka.





Należy dokręcić wszystkie śruby, nakrętki oraz zablokować nakrętki każdego elementu mechanicznego służącego do regulacji zgodnie z normalnymi wartościami momentów dokręcania bez użycia żadnych dźwigni lub uderzania w klucze.

Nie należy poluzowywać elementów mocujących stałych osłon.

3.4 BEZPIECZNA OBSŁUGA MASZYNY

Maszyna została zaprojektowana i wykonana wyłącznie do owijania elastyczną folią ładunków znajdujących się na paletach. Wymiary palet do owinięcia muszą być zgodne z wymiarami maszyny.



Sprawdzić, czy palety są wyważone i wyśrodkowane.

Wózek podnośnikowy oraz wymiary jego wideł muszą być zgodne z wymiarami maszyny.

3.5 PRAWIDŁOWA OBSŁUGA

Owijarka to automatyczna maszyna przeznaczona do owijania ładunków znajdujących się na paletach w granicach określonych w opisach, tabelach, danych technicznych i dokumentach dołączonych do niniejszej instrukcji.

W razie wystąpienia szczególnych potrzeb roboczych, prosimy o kontakt z Działem technicznym lub handlowym Producenta.



Prosimy pamiętać, że wszelkie zmiany muszą być autoryzowane przez Producenta na piśmie.



➤ Nie używać maszyny kiedy wskaźnik naładowania akumulatora dochodzi do trzeciej diody.



Użyć przełącznika włączania na kolumnie aby wybrać funkcję maszyny:

- o **1 – ON** : ustawić przełącznik w pozycji “ON” aby włączyć maszynę.
- o **0 – OFF** : ustawić przełącznik w pozycji “OFF” aby wyłączyć maszynę
- o **2 – CHARGE** : przestawić przełącznik na [ŁADOWANIE] “CHARGE” przed podłączeniem ładowarki akumulatora

- **Zawsze odłączać przewód ładowarki przed włączeniem maszyny**
- **Poczekać na zakończenie cyklu ładowania (ZIELONA dioda ON, przestanie migać) przed odłączeniem kabla ładowania**

3.6 NIEWŁAŚCIWA I NIEPRAWIDŁOWA OBSŁUGA

Jakiegokolwiek użycie inne niż podane, uwzględnione lub wynikające z niniejszej instrukcji musi być uznane za NIEWŁAŚCIWE i ZABRONIONE ponieważ jest potencjalnie niebezpieczne dla operatorów oraz powoduje utratę gwarancji.

W związku z tym zabrania się:

- oklejania ładunków o wielkości i cechach różnych niż te odpowiadające wymiarom stołu;
- używania maszyny do celów innych niż opisano w instrukcji obsługi;
- stosowania nieodpowiednich lub niekompatybilnych materiałów lub urządzeń pomocniczych;
- dokonywania samodzielnych zmian i wymiany części maszyny;
- dokonywania zmian prędkości elementów maszyny;
- dokonywania zmian cyklu pracy maszyny;
- montażu nieoryginalnych części;
- zezwalania, aby osoby bez odpowiedniego przeszkolenia używały maszyny;
- niestosowania się do instrukcji bezpieczeństwa;
- nieprzestrzegania instrukcji montażu, obsługi, konserwacji i napraw;
- nieprzestrzegania zasad bezpieczeństwa w miejscu pracy lub względnych praw i obowiązujących przepisów.



NIE NALEŻY UŻYWAĆ MASZYNY W ŚRODOWISKU O AGRESYWNEJ ATMOSFERZE;



NIE NALEŻY UŻYWAĆ MASZYNY W ŚRODOWISKU O WYBUCHOWEJ ATMOSFERZE.

3.7 INNE ZAGROŻENIA

Pomimo wszystkich urządzeń zabezpieczających maszyna posiada inne źródła zagrożenia związane z obrotem ramion i wymaganymi w procesie ruchami wózka. Dlatego operatorzy muszą:

- zwracać uwagę na komunikaty ostrzegawcze;
- utrzymywać bezpieczną odległość od niebezpiecznych części;
- utrzymać co najmniej odległość 500 mm od pracującej maszyny;

W razie konieczności, operator może wyznaczyć zakres ruchu obrotowego ramienia, aby uniemożliwić dostęp do strefy niebezpiecznej.

**NIE WCHODZIĆ W
ZAKRES RUCHÓW
MASZYNY**



Nie ma zagrożeń związanych z utratą stabilności, lecz na życzenie klienta, maszyna może być zakotwiczona do podłogi. Podczas fazy projektowania, konstruktor może zaplanować gdzie zlokalizować otwory do mocowania do podłogi.

Nie interweniować w maszynę w żaden sposób przed konsultacją z Producentem.

Co do ryzyka złamania podczas pracy, ważne jest, aby wyraźnie oznaczyć powierzchnię użytkową, aby zagwarantować, że elementy maszyny i części łączące będą w stanie wytrzymać napięcie działające na nie podczas obsługi maszyny przewidziane przez Producenta.



Zastosowane materiały są dostatecznie i odpowiednio wytrzymałe dla przewidywanego środowiska użytkowania (w szczególności w zakresie zmęczenia materiału, zesterzenia, korozji i ścierania). Elementy maszyny i jej części łączące zostały specjalnie zaprojektowane tak, aby wytrzymać napięcie jakie na nie działa podczas użytkowania.

Producent nie może opisać żadnych zagrożeń w związku z pracą z innymi maszynami używanymi w miejscu pracy oklejarki (np. hałas, zjawisko elektromagnetyczne, itp.), ale takie ryzyko nie jest wykluczone.



KLIENT JEST ZOBOWIĄZANY DO PRZEPROWADZENIA OCENY RYZYKA W UWZGLĘDNIENIEM PRACY MASZYNY, MIEJSCA MONTAŻU, OTACZAJĄCEGO ŚRODOWISKA ORAZ WSZELKICH INTERFERENCJI Z INNYMI MASZYNAMI.



4.1 OBCHODZENIE SIĘ Z MASZYNĄ I TRANSPORT

Poza różnymi zaleceniami maszyna może być obsługiwana za pomocą wózków widłowych.



- Podczas przenoszenia maszyna musi być utrzymywana jak najbliżej ziemi.
- Przed użyciem środka transportu należy sprawdzić jego wydajność i systemy bezpieczeństwa.
- Należy upewnić się, że nośność środka transportu jest odpowiednia do masy maszyny.
- Należy sprawdzić, czy obszar, po którym będzie poruszać się maszyna jest odpowiedni do wymiarów maszyny.
- Należy przenieść spakowaną maszynę jak najbliżej miejsca montażu.

Jeśli jest to wymagane ze względu na obsługę i urządzenia znajdujące się w pomieszczeniu, należy oznaczyć trasę przejazdu wózka widłowego za pomocą piktogramów na powierzchni zakładu w celu zapewnienia bezpieczeństwa dla pracowników.



Podczas obsługi maszyna musi znajdować się w stabilnej i bezpiecznej pozycji.

Podczas podnoszenia i przenoszenia maszyny, należy zachować wyjątkową ostrożność, aby uniknąć niebezpiecznych ruchów, które mogą doprowadzić do wypadków lub zranienia osób lub uszkodzenia mienia.

Obsługi maszyny musi być zawsze wykonywane przez doświadczonych pracowników.

Podczas podnoszenia i przenoszenia maszyny, cały otaczający ją obszar musi być traktowany jak STREFA ZAGROŻENIA. W związku z tym należy upewnić się, że w obszarze tym nie znajduje się żadna osoba.



Maszyna nie może być przenoszona ręcznie, nawet na krótkich odcinkach. Należy zawsze używać odpowiednich systemów i sprzętu do podnoszenia.



Wszelkie uszkodzenia maszyny wynikające z nieprawidłowej obsługi nie są objęte gwarancją. Koszty napraw lub wymiany uszkodzonych części będą w tej sytuacji ponoszone przez Klienta.

4.2 PAKOWANIE

Jeśli nie uzgodniono inaczej w umowie, maszyna jest zdemontowana i zabezpieczona przez materiał opakowaniowy.

Materiał służący do pakowania należy utylizować zgodnie z przepisami obowiązującymi w kraju, w którym montowana jest maszyna.

Usunięte materiały opakowaniowe i wszystkie materiały zebrane w końcowej fazie czyszczenia (drewno, metal, plastik, wszelkie pozostałości olejowe, szmatki, klamry, materiały kablowe, itp.) muszą być składowane osobno w zależności od ich rodzaju i utylizowane w inny sposób zgodnie z obowiązującym prawem o ochronie środowiska.

W przypadku, gdyby konieczne było zamknięcie maszyny w pudle (np. do transportu morskiego lub powietrznego), pudło to musi posiadać podstawę o obwodzie zbliżonym do obwodu maszyny, ale o 200 mm większą ze wszystkich stron, posiadać wytrzymałość odpowiadającą masie maszyny, a także posiadać odpowiednie piktogramy identyfikacyjne znajdujące się na nim (wraz z oznaczeniami "TA STRONĄ DO GÓRY" i "OSTROŻNIE").

W powyższym przypadku lub w przypadku transportu na pojazdach samobieżnych, maszyna musi być przymocowana do podstawy pudła. Stopki pudła muszą być tak wysokie, aby umożliwić przejazd wózków widłowych.

4.3 MAGAZYNOWANIE

W przypadku długich okresów niekorzystania z maszyny, maszynę należy przechowywać:

- w zamkniętym miejscu, zabezpieczonym przed złymi warunkami pogodowymi i wilgotnością;
- w sposób chroniący ją przed kolizjami i innymi rodzajami napięć;
- w sposób uniemożliwiający jej kontakt z substancjami powodującymi korozję.

W czasie, gdy maszyna nie jest używana, czeka na uruchomienie, należy ją umieścić w suchym miejscu. Elementy, których stan może ulec pogorszeniu z powodu pogody, muszą być zaizolowane przy użyciu nylonu ochronnego (jak w środowisku, w którym ilość zasolenia jest wysoka).

4.4 MONTAŻ

Maszyna może być zamontowana przez Producenta lub bezpośrednio przez Klienta zgodnie z poniższymi instrukcjami.

Należy usunąć opakowanie i umieścić maszyną na stabilnej i płaskiej powierzchni, która utrzyma jej masę i masę produktów, które będą na niej umieszczane.

Aby zapewnić poprawne działanie maszyna, powierzchnia nośna musi być płaska i równa.

Dzięki prawidłowemu montażowi, linia jest stabilniejsza oraz zmniejszony zostaje poziom hałasu.



Należy używać odpowiedniego sprzętu do podnoszenia.



Należy dokręcić wszystkie śruby, nakrętki oraz zablokować nakrętki każdego elementu mechanicznego służącego do regulacji zgodnie z normalnymi wartościami momentów dokręcania bez użycia żadnych dźwigni lub uderzania w klucze.

4.5 KONTROLE WSTĘPNE

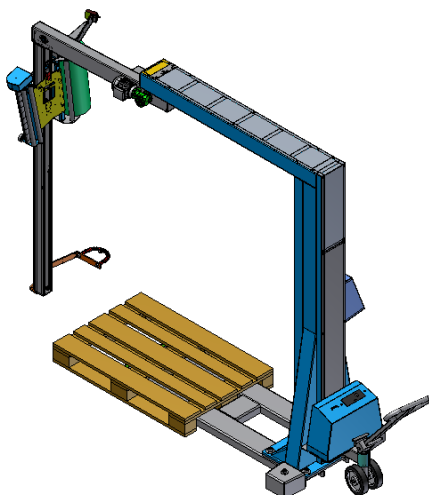
Maszyna jest kontrolowana w biurach firmy Producenta przed wysłaniem, więc nie ma konieczności wykonywania jakiegokolwiek procedury przed rozpoczęciem pracy.

Gdy maszyna jest uruchamiana po raz pierwszy, należy wykonać następujące czynności:

- Należy sprawdzić, czy maszyna nie posiada żadnych uszkodzeń powstałych podczas transportu i przeładunku;
- Należy sprawdzić, czy kable elektryczne nie są uszkodzone;
- Należy sprawdzić, czy maszyna jest prawidłowo podłączona do źródła zasilania;
- Należy sprawdzić, czy wszystkie przenośne i stałe osłony i wszystkie urządzenia zabezpieczające są poprawnie zamontowane;
- Należy sprawdzić, czy wszystkie czujniki sterujące znajdują się w prawidłowej pozycji.

4.6 PRZESUWANIE MASZINY

Użyć kierownicy do przesunięcia maszyny i umieścić widły pod paletą





Należy postępować ostrożnie i upewnić się, że wymiary wózka widłowego są odpowiednio dostosowane do wymiarów maszyny.

ROZDZIAŁ 5

KONSERWACJA

5.1 INFORMACJE OGÓLNE DOTYCZĄCE KONSERWACJI

Procedury zalecane w tym rozdziale należy traktować jako niezbędne minimum do prawidłowej konserwacji maszyny w czasie pracy przy jej najbardziej wydajnym poziomie. Inne procedury mogą być zaproponowane na podstawie doświadczenia użytkownika, z uwzględnieniem dziennego obciążenia, środowiska, w którym maszyna pracuje, charakterystyki produktu do owinięcia, itp. Częstotliwość wskazana dla każdej operacji umożliwia planowanie konserwacji. Główne potrzeby użytkownika można ustalić dopiero po ciągłym prowadzeniu serwisu konserwacyjnego i jej krytycznej analizie.

Maszyna nie wymaga szczególnej konserwacji. Technicy przypisani do przeprowadzanie konserwacji muszą:

- być odpowiednio przeszkoleni;
- posiadać wystarczającą wiedzę w zakresie mechaniki i elektryki do przeprowadzenia wymaganych prac;
- posiadać wiedzę na temat norm bezpieczeństwa i higieny pracy;
- być wyposażeni w niezbędny sprzęt ochrony osobistej i wiedzieć w jaki sposób prawidłowo go używać.



- Sugeruje się, aby znak z napisem „MASZYNA W KONSERWACJI” został umieszczony w dobrze widocznym miejscu w pobliżu maszyny.
- Kategoriecznie zabrania się, aby maszyna była uruchomiona w trybie automatycznym przy zdemontowanych osłonach stałych i przenośnych.

- Operacje związane z dokonywaniem regulacji w warunkach obniżonego bezpieczeństwa muszą być wykonywane przez jednego operatora; podczas ich wykonywania należy zabezpieczyć maszynę przed dostępem nieuprawnionego personelu.
- Wszystkie czynności wykonywane w zakładzie lub na urządzeniu elektrycznym muszą być wykonywane wyłącznie przez wyspecjalizowanego elektryka.
- Wolna przestrzeń robocza wokół maszyny musi być wolna od przeszkód, czysta i dobrze oświetlona.

Aby zapewnić najlepszą pracę maszyny, należy wykonywać następujące czynności:

- **zwykła konserwacja elementów mechanicznych** (zasilanie musi być wyłączone);
- **zwykła konserwacja części elektrycznych** (zasilanie musi być wyłączone);
- **dotatkowa konserwacja** (zasileni musi być wyłączone);
- **czyszczenie.**

5.2 KONSERWACJA CZĘŚCI MECHANICZNYCH

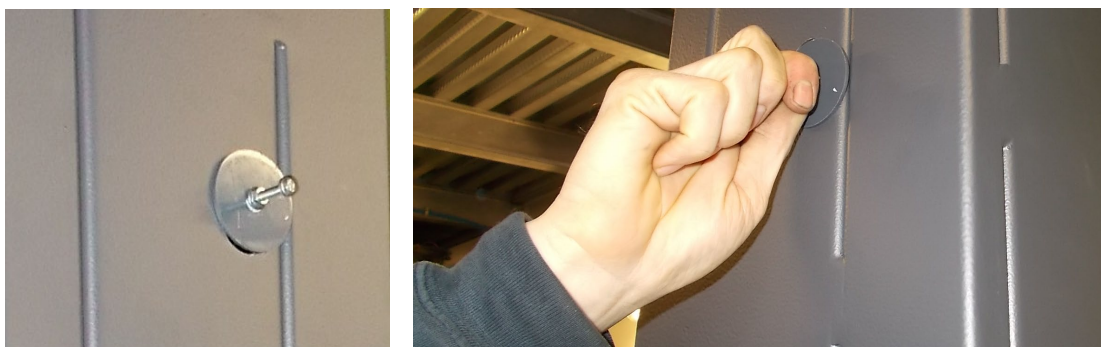


Konserwacja części mechanicznych musi być wykonywana wyłącznie przez odpowiednio wyszkolonych operatorów (osoby zajmujące się konserwacją elementów mechanicznych) po odłączeniu zasilania od maszyny.

Podczas prac konserwacyjnych należy usunąć niektóre z osłon stałych. Należy chronić elementy mocujące stałe osłony, aby ich nie zgubić.

Należy dokręcić wszystkie śruby, nakrętki oraz zablokować nakrętki każdego elementu mechanicznego służącego do regulacji zgodnie z normalnymi wartościami momentów dokręcania bez użycia żadnych dźwigni lub uderzania w klucze.

W celu bardziej komfortowej obsługi, możliwe jest utrzymanie hamulca ramienia obrotowego w pozycji odblokowanej, za pomocą dźwigienki przedstawionej na rysunku.



5.2.1 SMAROWANIE



Co trzy miesiące lub w przypadku długiego okresu nieużytkowania, należy użyć szczotki rozpraszającej smar na kołach zębatych łańcucha ramienia obrotowego (zdjąć płytę ochronną, aby uzyskać do niego dostęp).

5.2.2 NAPINANIE ŁAŃCUCHA



Co trzy miesiące należy sprawdzać napięcie łańcucha ramienia obrotowego, poprzez zastosowanie 5-7 kg obciążenia w części środkowej, kontrolując, czy nie wygina się on na więcej niż 1,5 cm do wewnątrz. Jeśli to konieczne, poprawić napięcie za pomocą napinacza łańcucha.

5.2.3 PASKI I KOŁA PASOWE



Co trzy miesiące lub w przypadku długiego okresu nieużytkowania, należy dokonać kontroli wzrokowej wózka elektromagnetycznego oraz pasków i kół pasowych wspornika uchwytu szpuli, upewniając się o ich dobrym stanie. W przypadku zużycia i/lub widocznych uszkodzeń, nawet niewielkich, niezwłocznie wymienić.

5.3 KONSERWACJA CZĘŚCI ELEKTRYCZNYCH

Przed dokonaniem prac na częściach elektrycznych maszyny:

- należy uzyskać dokumentację techniczną maszyny;
- należy sprawdzić, czy dokumentacja techniczna odpowiada tej maszynie (dokumentacja musi być aktualna, ponieważ mogą pojawić się trudności w wykonaniu niektórych prac, gdy **zostały** wprowadzone niezarejestrowane modyfikacje w maszynie). **Wszelkie zmiany muszą być zarejestrowane i dodane do dokumentacji;**
- należy sprawdzić wszystkie przełączniki, którą służą do odłączania maszyny;
- w przypadku dokonywania czynności na urządzeniach elektrycznych w warunkach **zagrożenia musi znajdować się więcej niż jeden pracownik.**



Należy wyłączyć zasilanie maszyny przed rozpoczęciem pracy na urządzeniach elektrycznych.

Podczas konserwacji elektrycznej należy obowiązkowo:

- zachować zasugerowane wcześniej środki ostrożności;
- używać odpowiednich narzędzi, aby uniknąć uszkodzenia nakrętek i śrub mocujących znajdujących się na częściach elektrycznych;
- w przypadku, gdyby konieczna była napraw końca przewodów, który ma być umieszczony w skrzynkach zaciskowych lub w otworach mocujących urządzeń elektrycznych, należy używać odpowiednich narzędzi i materiałów o odpowiednim przekroju, aby uniknąć uszkodzenia elementu izolującego;
- zarejestrować wykonane procedury konserwacji elektrycznych i wszelkie stwierdzone nieprawidłowości.

JEŻELI WYMAGANE JEST DOKONANIE KONTROLI NA DZIAŁAJĄCYCH CZĘŚCIACH OBWODU ELEKTRYCZNEGO POD NAPIĘCIE, NALEŻY OBOWIĄZKOWO:

- **WYKORZYSTAĆ WSZYSTKIE ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ ZGODNE Z PRAWEM.**
- **NIGDY NIE WOLNO DOKONYWAĆ SAMODZIELNEJ OBSŁUGI: ZAWSZE MUSI BYĆ OBECNA DRUGA OSOBA.**

Po zakończeniu procedur, należy sprawdzić, czy wszystkie usunięte zabezpieczenia zostały ponownie zamontowane przed podłączeniem maszyny do zasilania.



Co około miesiąc lub co 200 godzin pracy, podczas pracy maszyny należy sprawdzić, czy:

- urządzenia sterujące działają prawidłowo (światła ostrzegawcze, sygnalizatory akustyczne i panel operatora);

Co około miesiąc lub co 200 godzin pracy, podczas pracy maszyny należy sprawdzić, czy: elementy bezpieczeństwa działają poprawnie (przycisk awaryjny i wyłącznik krańcowy bezpieczeństwa oraz wózek rolki folii).

Co około miesiąc lub co 200 godzin pracy, należy sprawdzić, czy tablice wskazujące funkcje urządzeń sterujących i awaryjnych znajdują się w dobrym stanie.

Tablice identyfikacyjne oraz napisy na urządzeniach sterujących i awaryjnych muszą pozwalać na identyfikację funkcji jakie wykonują. Zerwane lub nieczytelne elementy muszą być doprowadzone do ich poprzedniego stanu.



Co około miesiąc lub co 200 godzin pracy, należy sprawdzić, czy izolacja podajnika elektrycznego maszyny oraz wtyczki i gniazdka po stronie maszyny nie są uszkodzone.

Co około miesiąc lub co 200 godzin pracy, należy przeprowadzić kontrolę wzrokową następujących elementów:

- wyłącznika krańcowego stołu obrotowego;
- wyłącznika krańcowego wózka poruszającego się w górę i w dół.

Co około miesiąc lub co 200 godzin pracy należy sprawdzić, czy fotokomórka odczytująca wysokość palety jest wycentrowana oraz że wszelkie dodatkowe klamry są dokręcone.

5.4 DODATKOWA KONSERWACJA



Wszelkie czynności konserwacyjne inne niż te opisane w poprzednich punktach należy uznać za DODATKOWE. Przed wykonaniem jakichkolwiek operacji na maszynie, należy skontaktować się z Producentem.

Wszystkie dodatkowe operacje konserwacyjne muszą być wykonywane przez wykwalifikowanych pracowników i tylko po otrzymaniu wyraźnego pozwolenia od Producenta.



Nieodpowiednie wykonywanie dodatkowych czynności konserwacyjnych przez personel, który nie został odpowiednio przeszkolony i poinformowany, może doprowadzić do niebezpiecznych sytuacji, uszkodzenia i nieprawidłowej pracy.

5.5 CZYSZCZENIE

- Należy dokładnie czyścić maszynę oraz w szczególności części, które mają kontakt z produktem i materiałami opakowaniowymi.
- Wszystkie czynności związane z czyszczeniem należy przeprowadzać przy wyłączonej i odłączonej od zasilania maszynie.
- Nie należy dopuścić, aby nieuprawniony personel uzyskał dostęp do maszyny
- Nie należy wkładać ciała, palców i kończyn w otwory maszyny podczas jej pracy.



Nie należy czyścić maszyny przy użyciu produktów żrących, nawet po ich rozcieńczeniu.

Nie należy używać wody do czyszczenia maszyny.
Należy używać TYLKO narzędzi mechanicznych do czyszczenia maszyn, np. szczotki, gąbki i ściereczki do czyszczenia.



Aby nie uszkodzić maszyny należy przestrzegać zaleceń dotyczących czyszczenia znajdujących się w niniejszej instrukcji.

Przy ocenie bezpieczeństwa higienicznego niektórych produktów (takich jak żywność, itp.), konieczne jest, aby upewnić się, że w miejscu przetwarzania został właściwie wdrożony Plan Jakości.

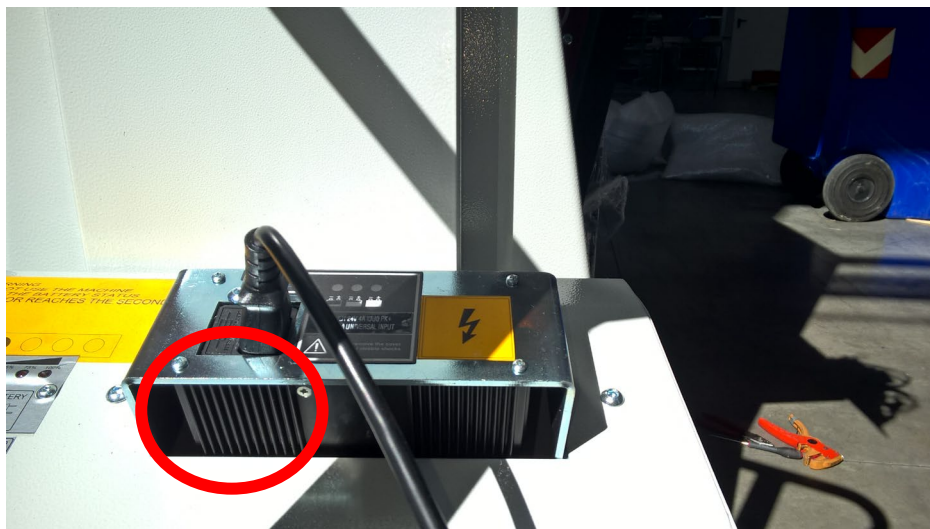
W związku z tym, obowiązkiem Klienta jest opracowanie dokładnego planu czyszczenia, zgodnie z przetwarzanym produktem.

Higieniczny stan maszyny musi podlegać ścisłej kontroli, w szczególności w określonych częściach: faza pakowania mająca miejsce na końcu cyklu produkcyjnego nie może zmniejszać stopnia higieny utrzymywanego aż do tego momentu.

5.6 OBSŁUGA I KONSERWACJA ŁADOWARKI AKUMULATORA I BATERII ELEKTRONICZNEJ



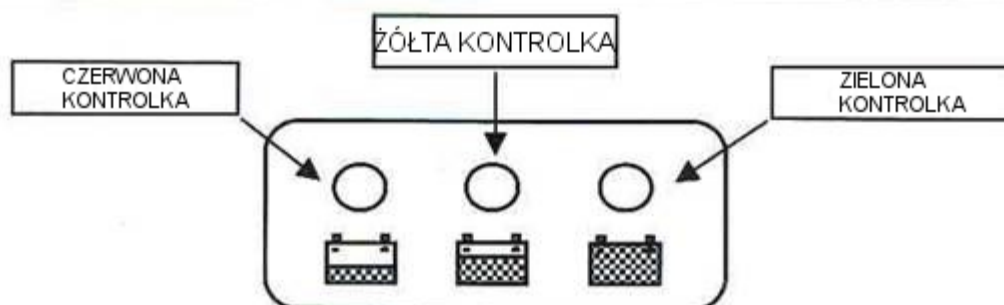
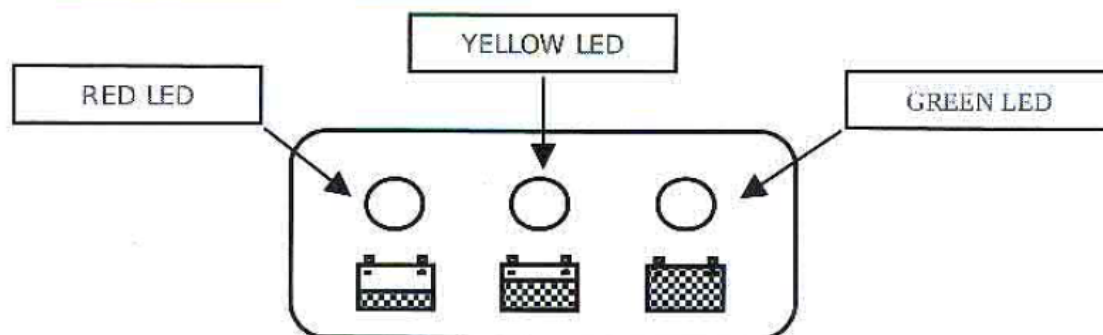
W niektórych maszynach, baterie są umieszczone na wsporniku, aby umożliwić prawidłowe chłodzenie, w przypadku, gdy nie są one wbudowane w karter zapobiegający przegrzewaniu się baterii .



- Nie używać maszyny z podłączoną ładowarką;
- Przed uruchomieniem maszyny, zaczekać na zakończenie cyklu ładowania

5.6.1 SYGNALIZACJA ŁADOWARKI AKUMULATORA

SYGNAL (DIODA)	ZNACZENIE
Czerwona DIODA miga (dwukrotnie)	Ładowarka akumulatora ustawiona do ładowania akumulatorów KWASOWO-OŁOWIOWYCH
Zielona DIODA miga (dwukrotnie)	Ładowarka akumulatora ustawiona do ładowania akumulatorów ŻELOWYCH i/lub AGM
Czerwona DIODA świeci się	Pierwsza faza ładowania w toku
Żółta DIODA świeci się	Druga faza ładowania w toku
Zielona DIODA świeci się	Koniec fazy ładowania lub konserwacji
NIEPRAWIDŁOWOŚCI	
Żółta DIODA miga	NIEWŁAŚCIWY AKUMULATOR LUB AKUMULATOR NIEPODŁĄCZONY LUB ZWARCIE WYJŚCIOWE
Czerwona DIODA miga	PRZEKROCZONY CZAS ZABEZPIECZENIA ZWARCIE WEWNĘTRZNE



5.7 STANDARDOWY WÓZEK ROLKI FOLII

Standardowy wózek rolki folii jest wyposażony w hamulec elektromagnetyczny do regulacji naciągu folii. Wózek jest sterowany za pomocą panelu sterowania maszyny. Operator nie musi nic regulować, ani kalibrować.

Tablice i piktogramy znajdują się w miejscach jak pokazano na rysunku.



URZĄDZENIA OPERACYJNE

Standardowy wózek rolki folii jest wyposażony w fotokomórkę do wykrywania wysokości palety.



UMIESZCZANIE NOWEGO ZWOJU FOLII W WÓZKU WSTĘPNEGO ROZCIĄGANIA

Aby umieścić nowy zwój folii w wózku, należy postępować w następujący sposób:



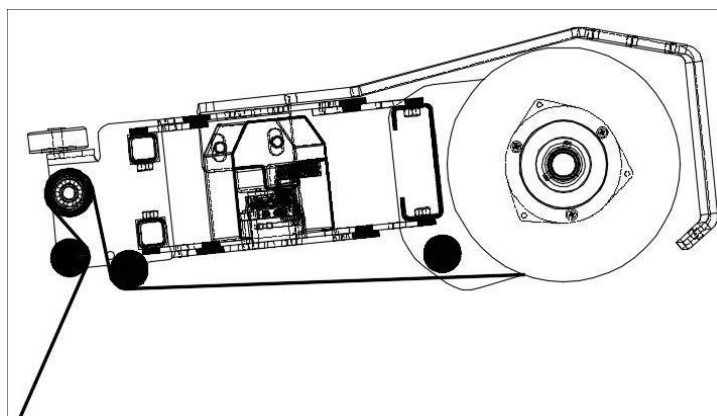
Faza 1: umieść nowy zwój folii w uchwycie zwoju.





Faza 2: umieść koniec folii w rolkach wózka jak pokazano na rysunku.

Poniższy rysunek przedstawia wszystkie przejścia folii przez rolki.





ROZDZIAŁ 6

DEMONTAŻ I UTYLIZACJA

6.1 UTYLIZACJA ODPADÓW PRODUKCYJNYCH

Jeżeli podczas przetwarzania wytwarzane są odpady (np. odpady folii z tworzywa sztucznego) należy je zbierać, przetwarzać lub utylizować w sposób zgodny z prawem obowiązującym w kraju, w którym maszyna jest zainstalowana.

6.2 DEMONTAŻ MASZINY

Podczas demontażu maszyny, części z tworzywa sztucznego i elementy elektryczne muszą być rozdzielone i wysłane do centrów zbiórki odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Części metalowe muszą być podzielone w zależności od rodzaju metalu do prawidłowego recyklingu.



W celu ochrony zdrowia ludzi i bezpieczeństwa mienia, operacje demontażowe muszą być wykonywane przez wykwalifikowany personel z odpowiednim wyposażeniem.







EvoPac srl
Via Calcinaro, 2071
47521 Cesena (FC) - Italy
Tel. 0547.630152
e-mail: info@evopac.com
www.evopac.com