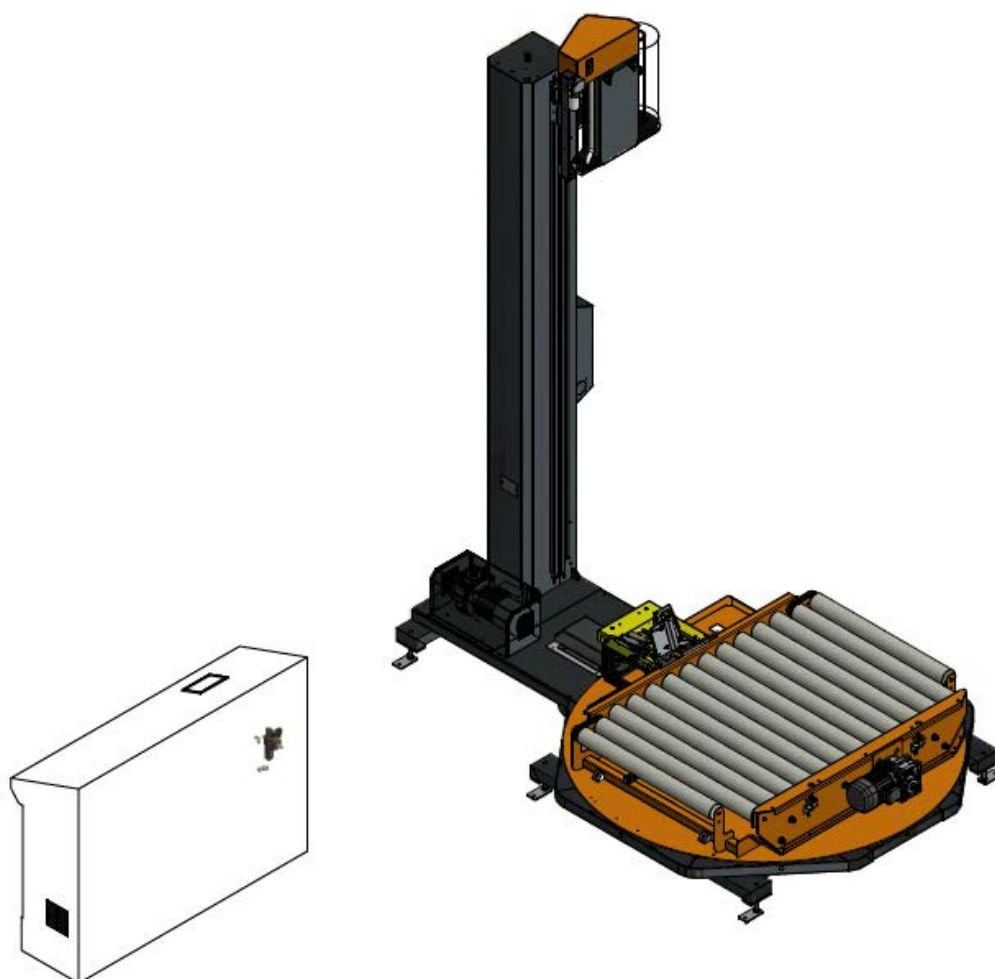

Stół obrotowy z cyklem automatycznym

OGÓLNE INFORMACJE I KONSERWACJA

Wydanie 0



TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI



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.

INDEX

INFORMACJE OGÓLNE	5
1.1 CEL INSTRUKCJI.....	5
1.2 PRZECHOWYWANIE INSTRUKCJI OBSŁUGI.....	5
1.3 PRODUCENT.....	5
1.4 GWARANCJA.....	6
1.5 POMOC TECHNICZNA.....	6
1.6 ZADANIA DO WYKONANIA PRZEZ KLIENTA.....	6
1.7 SYMBOLE I POJĘCIA.....	6
1.8 IDENTYFIKACJA MASZYNY.....	7
1.9 OGÓLNE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA.....	8
OPIS MASZYNY	11
2.1 ZASADA DZIAŁANIA.....	11
2.2 ELEMENTY MASZYNY.....	11
2.3 DANE TECHNICZNE.....	12
2.4 TABLICE I PIKTOGRAMY.....	13
2.6 NIEZBĘDNA PRZESTRZEŃ.....	16
2.7 TOLERANCJE ELEKTRYCZNE MASZYNY.....	16
2.8 URZĄDZENIE ELEKTRYCZNE.....	16
2.9 ŚRODOWISKO ELEKTROMAGNETYCZNE.....	16
2.10 WARUNKI OTOCZENIA.....	16
2.11 EMISJA HAŁASU.....	16
2.12 WIBRACJE.....	17
2.13 EMISJA GAZÓW, PYŁÓW I DYMÓW.....	17
URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA	19
3.1 ZATRZYMANIE AWARYJNE.....	19
3.2 URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE.....	20
3.3 ZABEZPIECZENIA I OSŁONY STAŁE.....	20
3.4 BEZPIECZNA OBSŁUGA MASZYNY.....	22
3.5 PRAWIDŁOWA OBSŁUGA.....	22
3.6 NIEWŁAŚCIWA I NIEPRAWIDŁOWA OBSŁUGA.....	23
3.7 INNE ZAGROŻENIA.....	23
TRANSPORT I MONTAŻ	25
4.1 OBCHODZENIE SIĘ Z MASZYNĄ I TRANSPORT.....	25
4.2 PAKOWANIE.....	27
4.3 MAGAZYNOWANIE.....	27
4.4 MONTAŻ.....	28
4.5 KONTROLE WSTĘPNE.....	30
4.6 PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE.....	30
4.7 PRZYŁĄCZE PNEUMATYCZNE.....	31
KONSERWACJA	33
5.1 INFORMACJE OGÓLNE DOTYCZĄCE KONSERWACJI.....	33
5.2 KONSERWACJA CZĘŚCI MECHANICZNYCH.....	34
5.2.1 KONSERWACJA JEDNOSTKI USZCZELNIAJĄCEJ.....	34
5.2.2 WYMIANA BLOKU SPAWALNICZEGO.....	35
5.2.3 SMAROWANIE JEDNOSTKI USZCZELNIAJĄCEJ.....	36



5.2.4 KONSERWACJA PRZEKŁADNI	37
5.2.5 SMAROWANIE.....	38
5.2.6 POŁĄCZENIE PNEUMATYCZNE I KONSERWACJA CZĘŚCI.....	39
5.3 KONSERWACJA CZĘŚCI ELEKTRYCZNYCH	40
5.4 KONSERWACJA CZĘŚCI PNEUMATYCZNYCH.....	44
5.5 KONSERWACJA NADZWYCZAJNA	44
5.6 CZYSZCZENIE	45
5.7 UMIESZCZANIE NOWEGO ZWOJU FOLII W STANDARDOWYM WÓZKU.....	46
DEMONTAŻ I UTYLIZACJA.....	49
6.1 UTYLIZACJA ODPADÓW PRODUKCYJNYCH	49
6.2 DEMONTAŻ MASZYNY	49
ANNEX A – OVERALL DIMENSIONS OF THE MACHINE.....	50
ANNEX B – CONTROL PANEL.....	51
ANNEX C – DECLARATION OF CONFORMITY.....	53

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 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

1.5 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.

1.6 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.

1.7 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.

1.8 IDENTYFIKACJA MASZINY


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

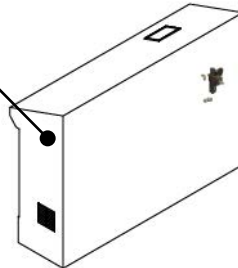
 EvoPac S.r.l. Via Calcinaro, 2071 47521 Cesena (FC)- ITALIA Tel. +39.0547.630152 e-mail: info@evopac.com		
TIPO / TYPE		MACHINE MODEL
MATRICOLA / SR. NUMBER		SERIAL NUMBER
ANNO / YEAR		YEAR OF COSTRUCTION
TENSIONE / VOLTAGE		SUPPLY VOLTAGE (V)
PORTATA / CAPACITY		CAPACITY (kg) (MAXIMUM WEIGHT OF LOADING)

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 Calciano, 2071 47021 Cesena (PC) - ITALIA Tel. +39-0547-030152 e-mail: info@evopac.com	
TIPO / TYPE	
MATRICOLA / SR. NUMBER	
ANNO / YEAR	
TENSIONE / VOLTAGE	
PORTATA / CAPACITY	



1.9 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 ominięć 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, jakiegokolwiek 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 któregośkolwiek 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.

			<p>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.</p>
---	---	---	--

- 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.

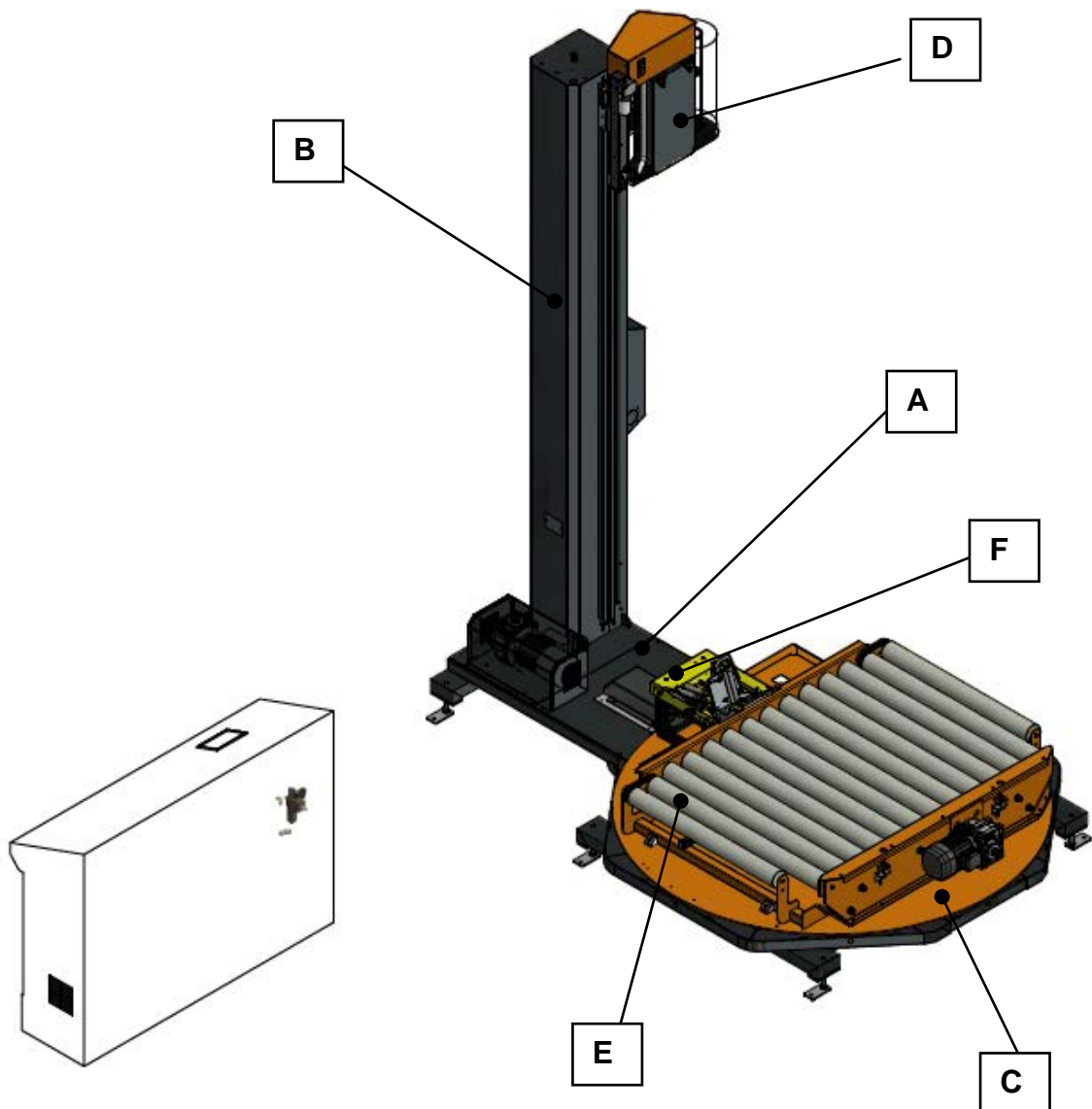
ROZDZIAŁ 2

OPIS MASZYNY

2.1 ZASADA DZIAŁANIA

Niniejsza maszyna to owijarka służąca do owijania ładunków znajdujących się na palecie przy użyciu rozciągliwej folii. Dzięki automatycznemu cyklowi owijania, maszyna zachowuje formę, wymiary i wagę ładunku podczas owijania.

2.2 ELEMENTY MASZYNY



- A. Rama: jest to konstrukcja składająca się z płyt i profili stalowych, dzięki czemu jest solidnym elementem wspierającym kolumnę i platformę obrotową.
- B. Kolumna: jest to część maszyny, która obsługuje wózek rolki folii, panel sterowania i elektroniczne urządzenia sterujące.
- C. Platforma obrotowa: składa się z okrągłej blachy stalowej, na której umieszczany jest ładunek do owinięcia. Obrót następuje przy pomocy silnika przekładniowego z napędem łańcuchowym.
- D. Wózek rolki folii: podtrzymuje i nawija zwój rozciągliwej folii..
- E. Przenośniku rolkowym: zmotoryzowany przenośniku rolkowym do automatycznego przemieszczania ładunku
- F. Szczypce: urządzenie do automatycznego cięcia i zgrzewania folii.

Urządzenia kontrolne są umieszczone na szafce elektrycznej zainstalowanej w pobliżu maszyny.

2.3 DANE TECHNICZNE

Poniżej znajdują się dane i parametry techniczne dla poprawnej instalacji

NAPIĘCIE ZASILANIA (V)	ODNIEŚĆ SIĘ DO SCHEMATU POŁĄCZEŃ
POBIERANA MOC (kW)	ODNIEŚĆ SIĘ DO SCHEMATU POŁĄCZEŃ
WAGA (kg)	PATRZ DANE W PARAGRAFIE "OGÓLNE WYMIARY MASZYNY"
WYMIARY (mm)	PATRZ DANE W PARAGRAFIE "OGÓLNE WYMIARY MASZYNY"
MAKSYMALNA MASA ŁADUNKU (kg)	PATRZ DANE NA TABLICZCE

2.4 TABLICE I PIKTOGRAMY

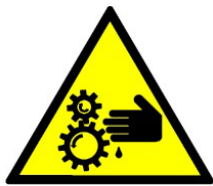
Poniżej znajduje się lista piktogramów ostrzegawczych oraz tablic znajdujących się na maszynie.



WSKAZUJE NA OBECNOŚĆ NIEBEZPIECZNEGO NAPIĘCIA ELEKTRYCZNEGO



WSKAZUJE NA ZAGROŻENIE UWIĘZIENIEM LUB WCIĄGNIĘCIEM SPOWODOWANE OBECNOŚCIĄ CZĘŚCI PORUSZAJĄCYCH SIĘ



WSKAZUJE NA ZAGROŻENIE ZRANIENIEM SPOWODOWANE OBECNOŚCIĄ CZĘŚCI PORUSZAJĄCYCH SIĘ



WSKAZUJE NA ZAGROŻENIE PRZECIĘCIEM



Indicates danger warning of hot surface that could lead to burns.



WSKAZUJE NA ZAGROŻENIE SPOWODOWANE OBECNOŚCIĄ WÓZKÓW PODNOŚNIKOWYCH DO PORUSZANIA ŁADUNKAMI

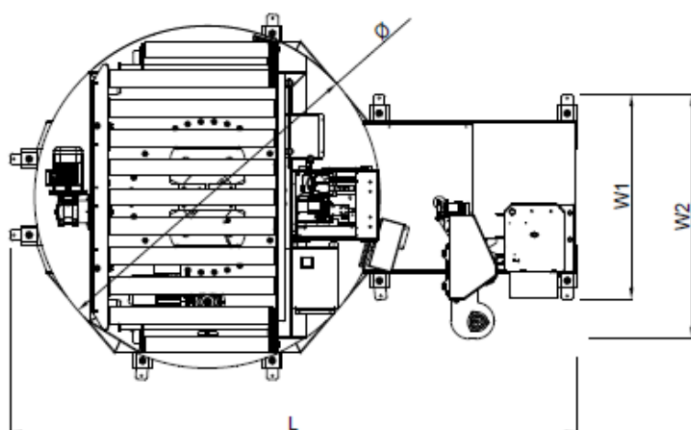
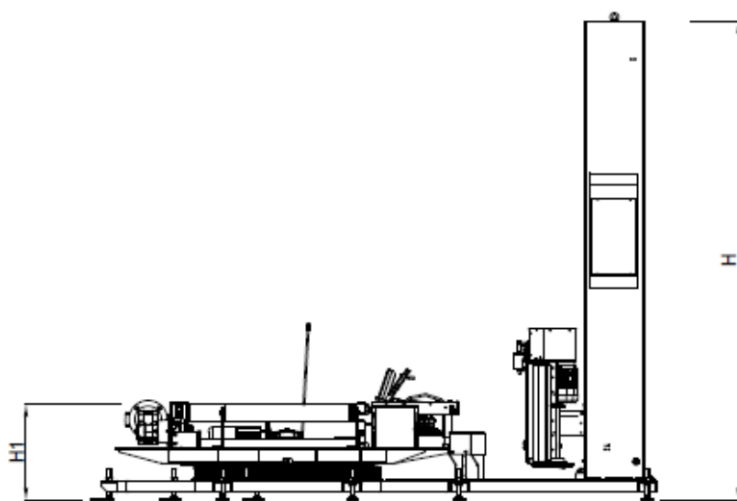


WSKAZUJE NA ZAGROŻENIE PRZESZKODĄ POŁOŻONĄ W DOLE.



Oznacza ostrzeżenie przed niebezpieczeństwem zgniecenia dłoni.

2.5 OGÓLNE WYMIARY MASZyny



H - Wysokość
H1 - Wysokość przenośnika rolkowym
W1 - Szerokość z tyłu
W2 – szerokość z wózek
L - Długość
Ø – Średnica stołu



W przypadku pomiarów maszynowych należy zapoznać się z układem w załącznikach

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 230 V. 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 przeznaczona jest do pracy w pomieszczeniach zamkniętych przy ograniczonym narażeniu na pył i wilgoć.

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

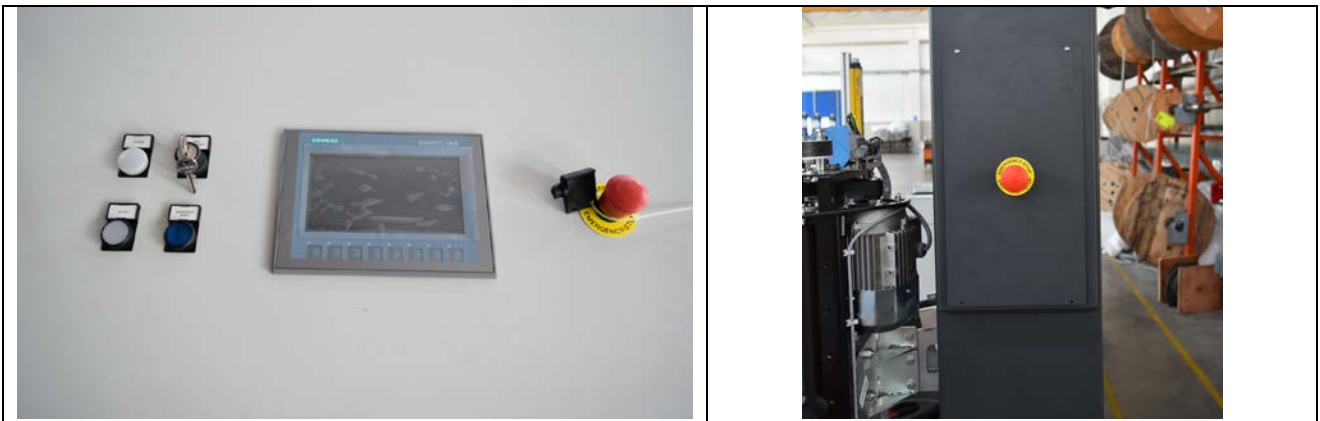
Jeśli maszyna jest używana zgodnie z instrukcją prawidłowego użytkowania, brak jest emisji gazów, pyłów lub dymu oraz emisji niebezpiecznych substancji.



URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA

3.1 ZATRZYMANIE AWARYJNE

Maszyna jest wyposażona w dwa CZERWONE odłączniki na żółtym tle, umieszczone na szafce elektrycznej i na kolumnie maszyny (na rysunku).



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.



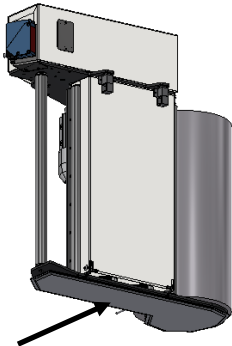
Przed zresetowaniem maszyny po awaryjnym zatrzymaniu należy upewnić się, że zagrożenie zostało usunięte.

3.2 URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE

Maszyna jest wyposażona w odpowiednie osłony, chroniące operatorów narażonych na ryzyko kontaktu z częściami ruchomymi i będącymi pod napięciem. Zainstalowane zostały następujące urządzenia zabezpieczające:



Przyciski awaryjne na szafce elektrycznej oraz na kolumnie maszyny. Jeśli są wciśnięte, wszystkie siłowniki zatrzymują się w jak najkrótszym czasie



Zderzak zabezpieczający wyposażony w przełącznik na wózki rolki folii. Interweniuje, gdy przeszkoda nie pozwala na opuszczenie wózka. Zatrzymuje on opuszczanie wózka, cofa go i nieznacznie go podnosi, aby umożliwić usunięcie przeszkody

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.

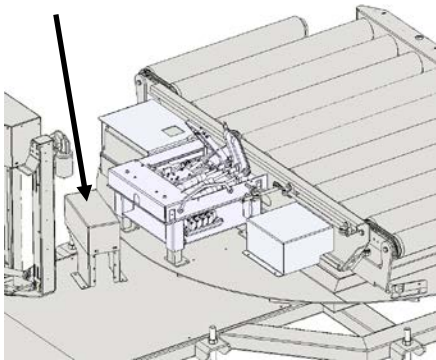


- *Stale osłony mogą być usunięte tylko podczas wykonywania czynności konserwacyjnych i gdy maszyna jest odłączona od zasilania.*
- *Nigdy nie należy usuwać piktogramów z osłon. Należy je natychmiast wymienić jeżeli wyblakną lub nie będą czytelne.*
- *Nigdy nie należy zdejmować stałych osłon podczas 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.*

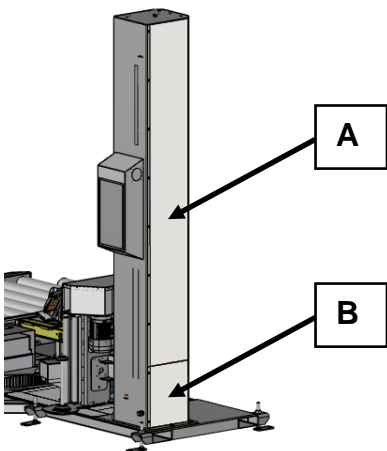


Należy dokręcić wszystkie śruby, nakrętki oraz zablokować nakrętki każdego elementu mechanicznego służącego do regulacji zgodnie z normalnymi wartościami momentów dokręcania bez użycia żadnych dźwigni lub uderzania w klucze.

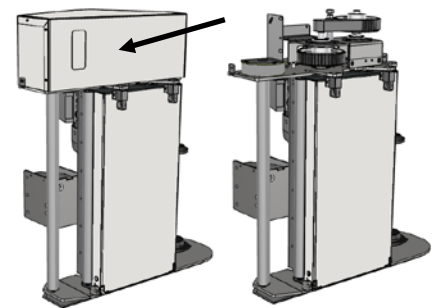
Nie należy poluzowywać elementów mocujących stałych osłon.



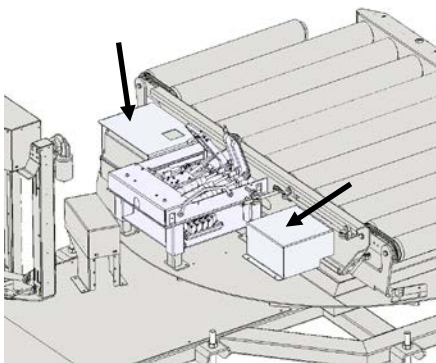
Czujniki pozycji stołu są zabezpieczone osłoną przymocowaną do ramy maszyny.



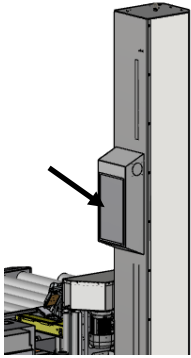
Ruchomy mechanizm wózka rolki folii, umieszczony wewnątrz kolumny jest zabezpieczony przez dwie osłony (A i B), przymocowane śrubami.



Elektryczny silnik wstępnego naciągu folii oraz jego ruchome części są zabezpieczone osłoną przymocowaną do wózka



Skrzynka bocznikowa jednostki uszczelniającej oraz elektrozaworu jednostki uszczelniającej są zabezpieczone dwoma osłonami przymocowanymi do stołu obrotowego



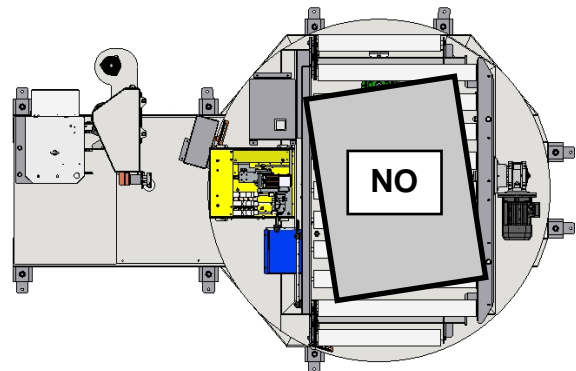
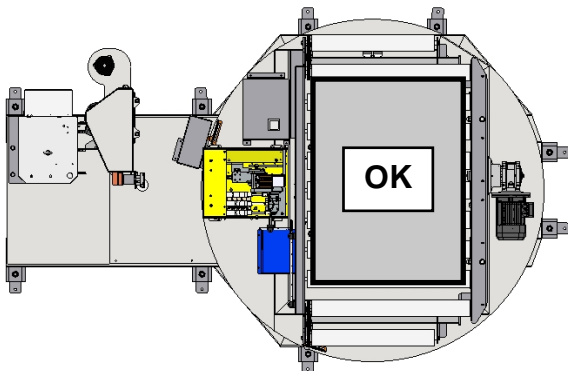
Komponenty elektryczne w kolumnie są zabezpieczone osłoną przymocowaną do kolumny.

3.4 BEZPIECZNA OBSŁUGA MASZyny

Maszyna została zaprojektowana i wyprodukowana do owijania ładunków znajdujących się na paletach przy użyciu rozciągliwej folii. Wymiary palety do owinięcia powinny być odpowiednie do średnicy platformy obrotowej.



Nie wolno owijać ładunków, które wychylają się poza stół i skontroluj, czy palety są wyważone i ustawione na środku.



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.

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 MASZINY W ŚRODOWISKU O AGRESYWNEJ ATMOSFERZE;

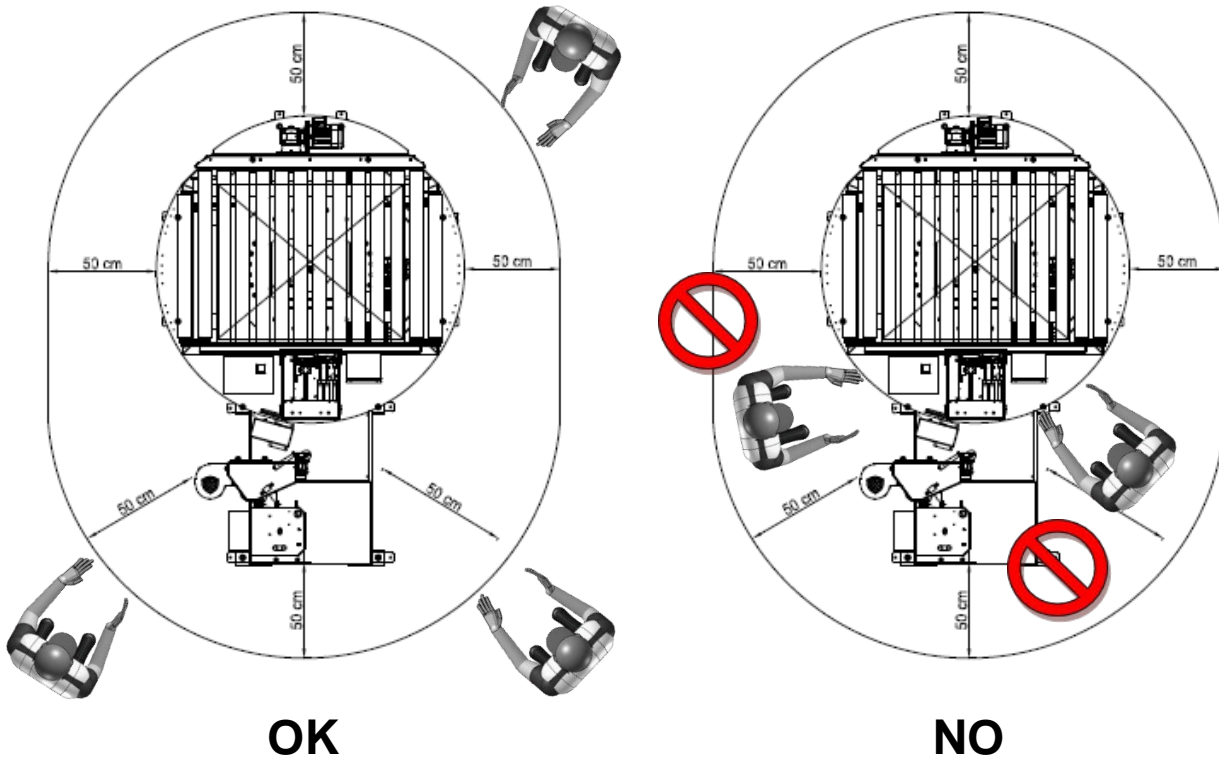


- NIE UŻYWAĆ MASZINY W OTOCZENIU CHARAKTERYZUJĄCYM SIĘ ATMOSFERĄ WYBUCHOWĄ.

3.7 INNE ZAGROŻENIA

Pomimo wszystkich urządzeń bezpieczeństwa, podczas korzystania z maszyn mogą pojawić się inne rodzaje zagrożeń związane z obrotem stołu i przesunięciami wózka. W związku z tym operatorzy muszą:

- zwracać uwagę na komunikaty ostrzegawcze;
- zachować bezpieczną odległość od niebezpiecznych części.
- zakaz przebywania w zasięgu 500 mm od maszyny podczas jej funkcjonowania.



OK

NO

Nie ma ryzyka utraty stabilności nie występuje, ale maszyna może być przymocowana do podłogi na życzenie Klienta. Podczas projektowania Producent może zaplanować lokalizację otworów przeznaczonych do mocowania maszyny 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, zużycia, 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.



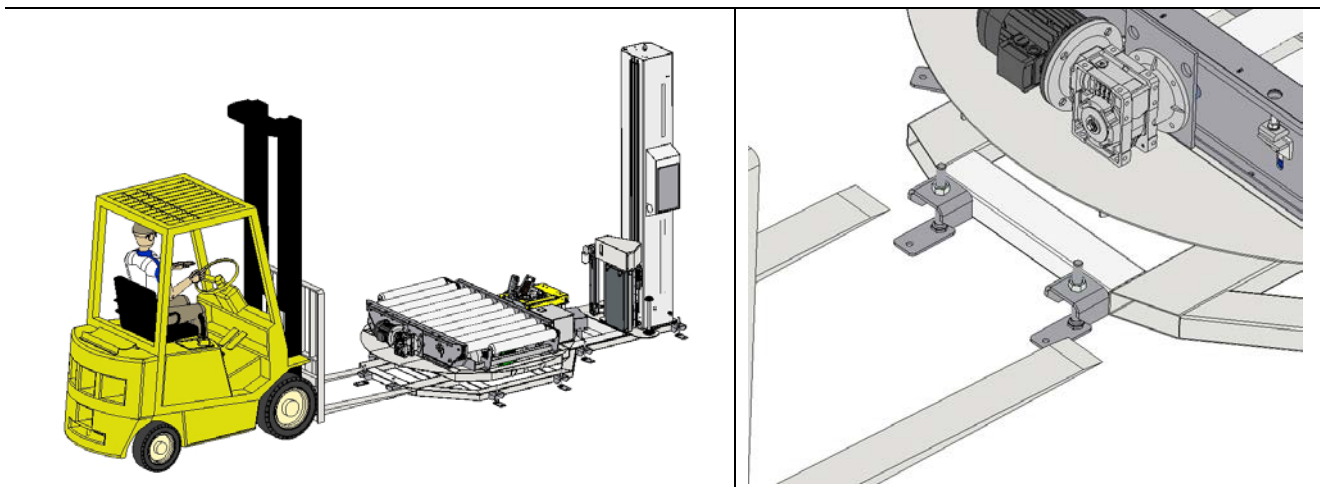
KLIENT JEST ZOBOWIĄZANY DO PRZEPROWADZENIA OCENY RYZYKA W UWZGLĘDNIENIU PRACY MASZINY, MIEJSCA MONTAŻU, OTACZAJĄCEGO ŚRODOWISKA ORAZ WSZELKICH INTERFERENCJI Z INNYMI MASZYNAMI.

ROZDZIAŁ 4

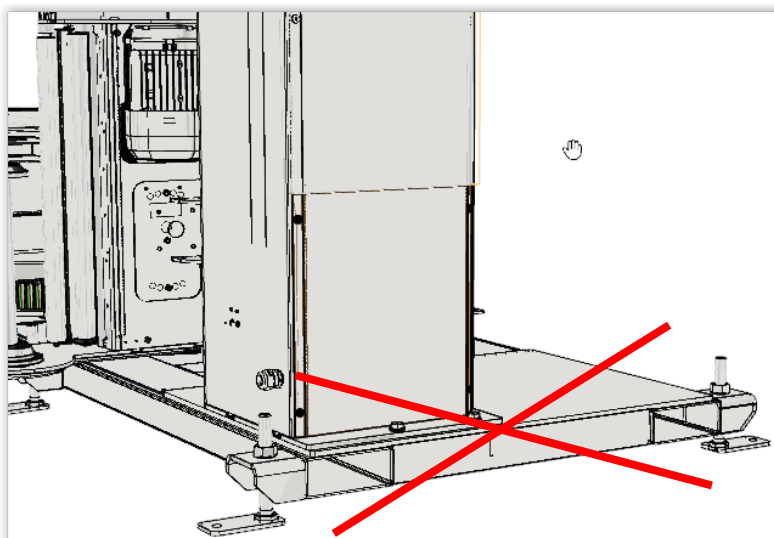
TRANSPORT I MONTAŻ

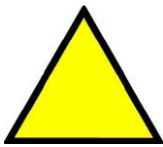
4.1 OBCHODZENIE SIĘ Z MASZYNĄ I TRANSPORT

Poza różnymi zaleceniami maszyna może być obsługiwana za pomocą wózków widłowych, jak pokazano na poniższych rysunkach.



Nie przemieszczać maszyny za pomocą wózka widłowego, wprowadzając widełki w przestrzeń za kolumną, aby nie stracić równowagi.





- *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.

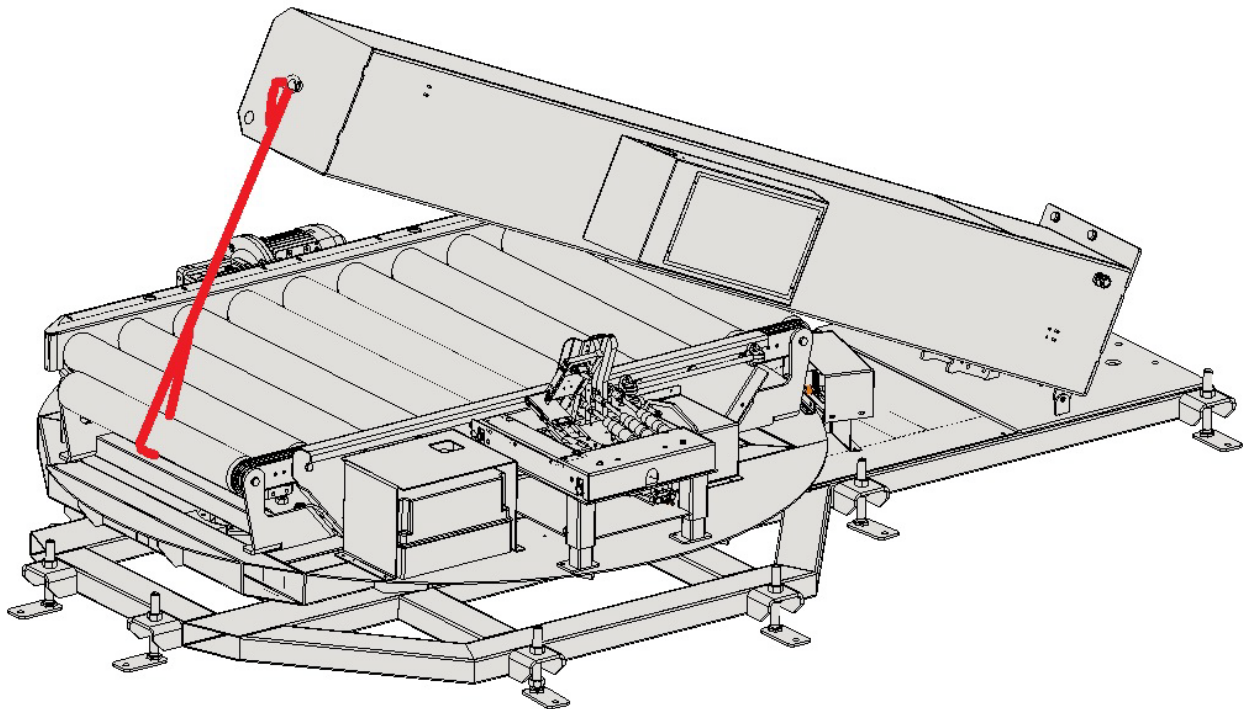


Wszelkie uszkodzenia maszyny wynikające z nieprawidłowej obsługi nie są objęte gwarancją. Koszty napraw lub wymiany uszkodzonych części będą w tej sytuacji ponoszone przez Klienta

4.2 PAKOWANIE

O ile nie uzgodniono inaczej w umowie, maszyna jest wyposażona w kolumnę leżącą na platformie obrotowej oraz zdemontowany wózek – wszystkie te elementy są zabezpieczone materiałem opakowaniowym.

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



(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 "TĄ 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).

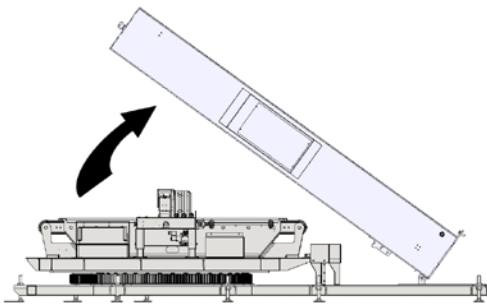
4.4 MONTAŻ

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

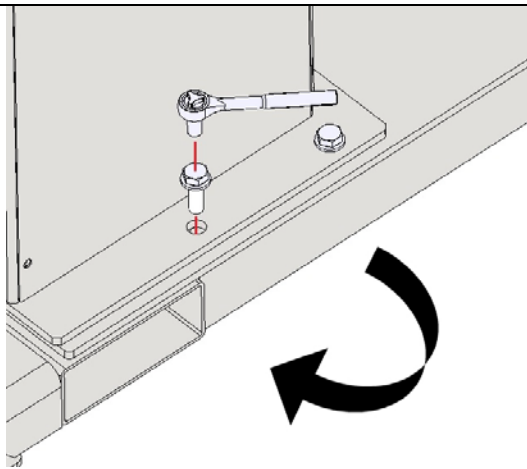
Należy usunąć opakowanie i umieścić maszyną na stabilnej i płaskiej powierzchni, która utrzyma jej masę i masę produktów, które będą na niej umieszczane.

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

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



Podnieś kolumny, jak pokazano na rysunku, zwracając uwagę, aby nie nadepnąć na kablach elektrycznych. Używać odpowiedniego sprzętu do podnoszenia.

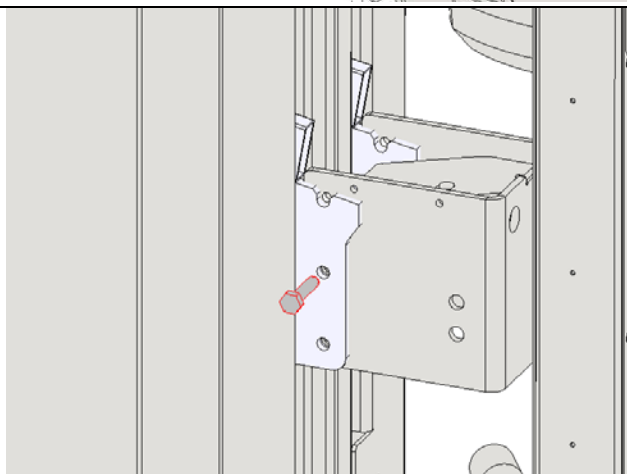
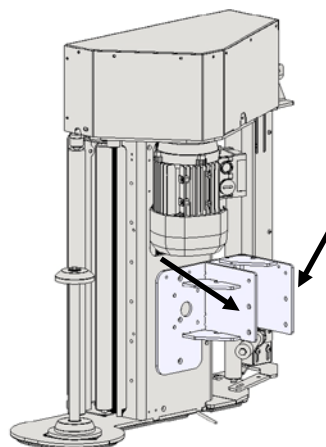
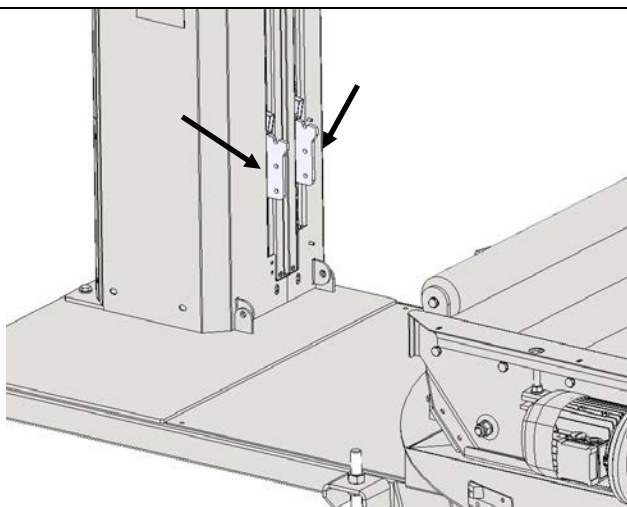


Przymocować kolumnę poprzez dokręcenie z tyłu dwóch śrub

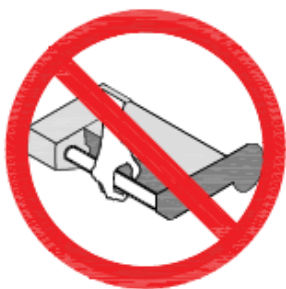
Po przymocowaniu kolumny możliwe jest zainstalowanie wózka.



Po przymocowaniu kolumny można zamontować wózek.



Przykręcić skrzynkę formierską przymocowaną do wózka oraz przekładki dystansowe przymocowane do kolumny



UWAGA! NIE PODNOŚĆ WÓZKA ZA KÓŁKO!



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. Czynności związane z mocowaniem, jeśli przewiduje się, muszą być wykonywane przez uprawniony i odpowiednio przeszkolony personel..

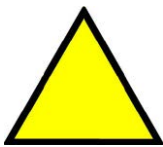
4.5 KONTROLE WSTĘPNE

Maszyna jest kontrolowana w biurach firmy Producenta przed wysłaniem, więc nie ma konieczności wykonywania jakiejkolwiek 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 PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE



Przed wykonaniem połączenia elektrycznego, należy sprawdzić następujące wartości zapisane na tabliczce maszyny znajdującej się na kolumnie:

- napięcie sieci;
- częstotliwość sieci;
- maksymalny prąd sieci.

Ponadto należy sprawdzić:

- czy instalacja uziemienia jest obecna i działa poprawnie;
- czy urządzenia zabezpieczające nie powodują zwarcia.



Należy sprawdzić, czy zdolność wyłączania wyłącznika instalacyjnego jest kompatybilna z prądem zwarcia na zaciskach wyłącznika instalacyjnego.



Podczas podłączenia maszyny do sieci energetycznej, system musi zostać odcięty od zasilania, zgodnie z technicznym kodeksem dobrych praktyk i normami obowiązującymi w danym kraju. Maszyna powinna być podłączona do źródła zasilania za pomocą wtyczki przemysłowej. Zasilanie elektryczne musi być dostarczone zgodnie z właściwymi przepisami prawa w danym kraju. Napięcie zasilania powinno być takie samo jak napięcie określone na tabliczce znamionowej.



Elektryczne przewody przyłączeniowe muszą być zabezpieczone i umieszczone w taki sposób, aby nie przeszkadzały operatorom.

Po tym jak wszystkie wstępne kontrole zostaną przeprowadzone oraz zostanie poprawnie wykonane podłączenie elektryczne, maszyna może być podłączona do źródła zasilania. Następnie należy sprawdzić, czy wszystkie części maszyny i urządzenia działają poprawnie.

4.7 PRZYŁĄCZE PNEUMATYCZNE



Zakład pneumatyczne musi być kalibrowany przy ciśnieniu roboczym 6 bar.

Fazy połączenia pneumatycznego jest następująca:

- Podłączyć grupę do głównej sieci zakładu, gdzie wskazane (1);
- Sprawdzić, czy przyłączy jest całkowicie dokręcone;
- Wyregulować ciśnienie maszyny za pomocą pokrętła (2);
- Ustawiony na 6 bar.



Podłączenie do układu pneumatycznego, odbywa się za pomocą szybkiego złącza sprzęgającego znajduje się w kolumnie. Ciśnienie powietrza musi wynosić 6 bar.



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.

Kategorycznie 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:

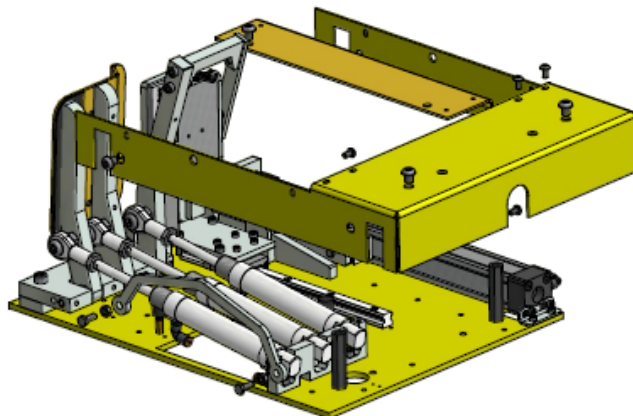
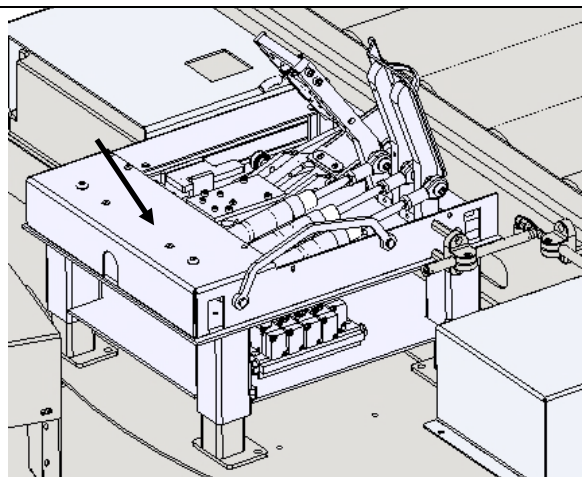
- zwykła konserwacja części mechanicznych (zasilanie musi być odłączone);
- zwykła konserwacja części elektrycznych (zasilanie musi być odłączone);
- zwykła konserwacja części pneumatycznych (zasilanie musi być odłączone);
- konserwacja nadzwyczajna (zasilanie musi być odłączone);
- czynności czyszczenia.

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.

5.2.1 KONSERWACJA JEDNOSTKI USZCZELNIAJĄCEJ





Średnio co miesiąc lub co 200 godzin roboczych, usunąć górną jednostkę uszczelniającą i sprawdzić, czy na rurach nie występują wycieki powietrza. Użyć szczotki w celu usunięcia resztek plastiku z bloku spawalniczego.

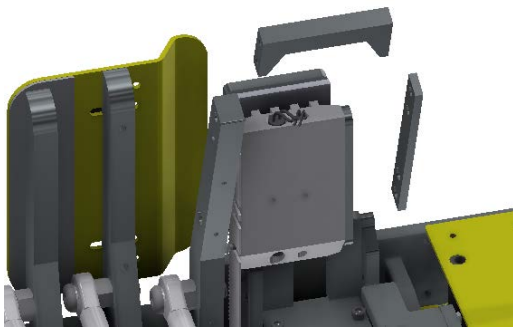
5.2.2 WYMIANA BLOKU SPAWALNICZEGO



W razie potrzeby, zastosować poniższe instrukcje, aby wymienić blok spawalniczy jednostki uszczelniającej.



Wykręcić 4 śruby



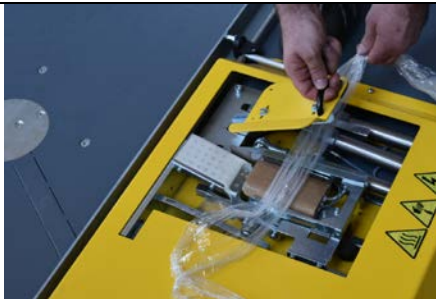
Usunąć tabliczkę, aby uwolnić blok spawalniczy, uważając na ostrze



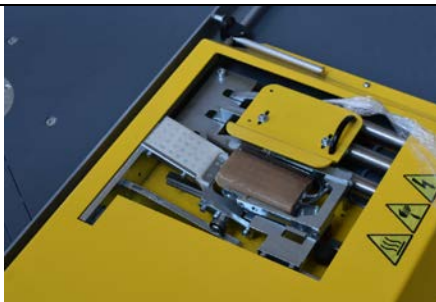
Usunąć boczną tabliczkę oraz nóż z bloku spawalniczego

Wymienić blok spawalniczy i ponownie umieścić tabliczkę, nóż oraz śruby w poprzedniej pozycji

Jeśli istnieje potrzeba ręcznego założenia folii na jednostce uszczelniającej, należy podjąć następujące kroki.



1: otworzyć szczyptę chwytaka i włożyć folię.

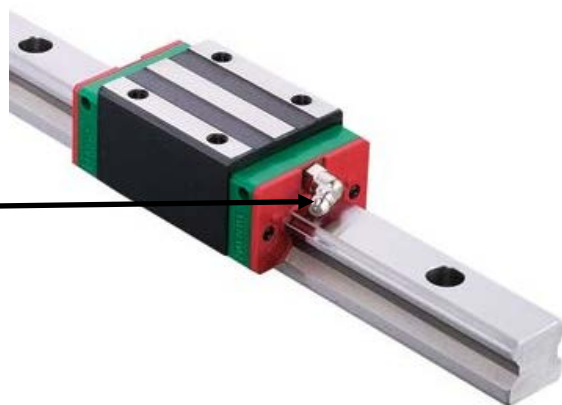
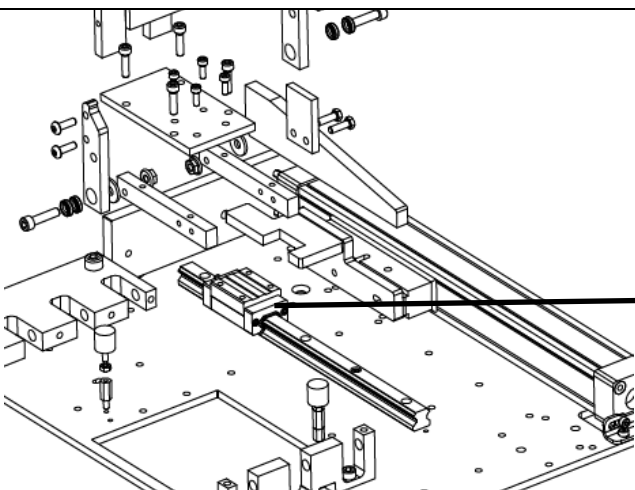


2: zamknąć szczyptę chwytaka.

5.2.3 SMAROWANIE JEDNOSTKI USZCZELNIAJĄCEJ



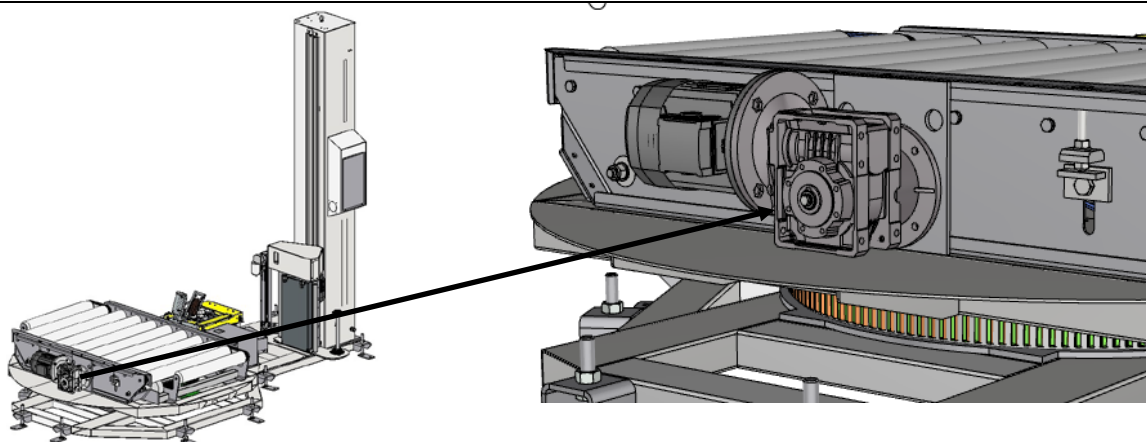
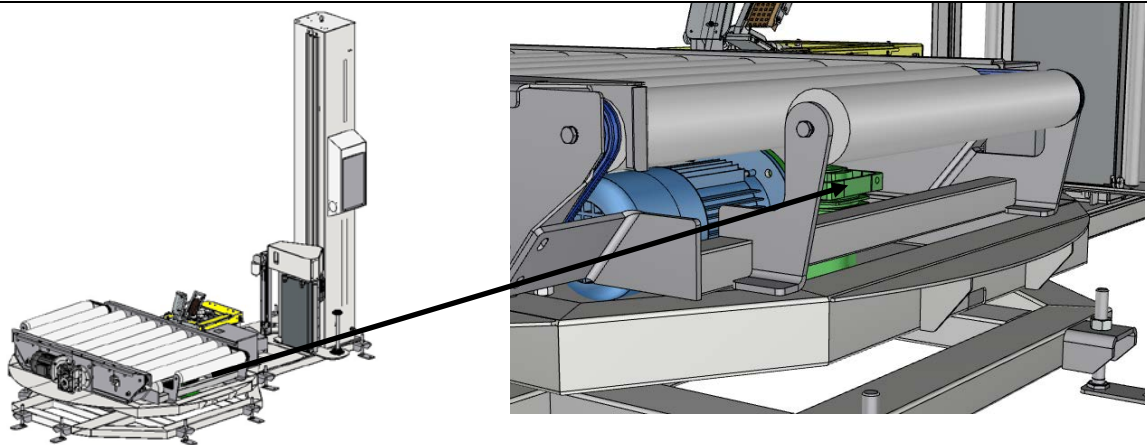
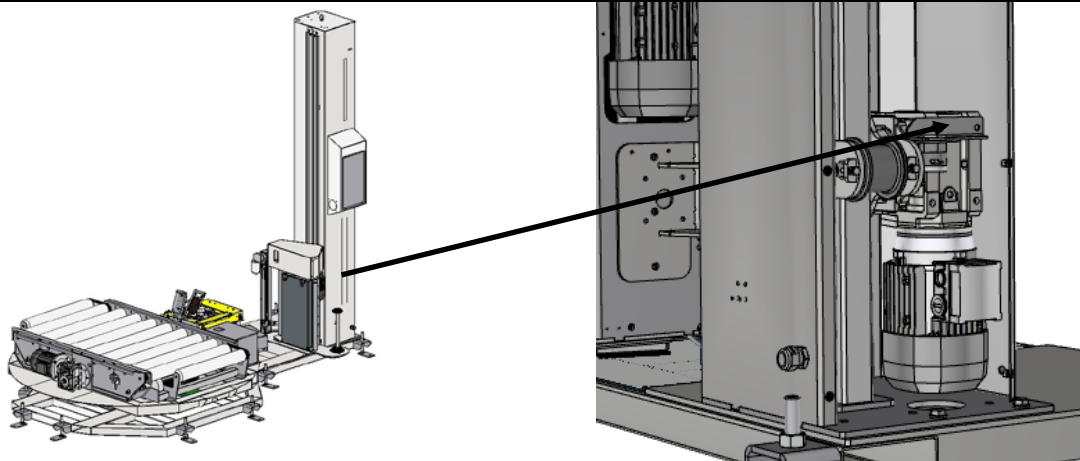
Co trzy miesiące lub w przypadku długiego nieużytkowania, nasmarować linearne prowadnice znajdujące się na jednostce uszczelniającej, umieszczając smar w każdej dyszy za pomocą smarownicy tłokowej, po uprzednim usunięciu osłony górnej



5.2.4 KONSERWACJA PRZEKŁADNI



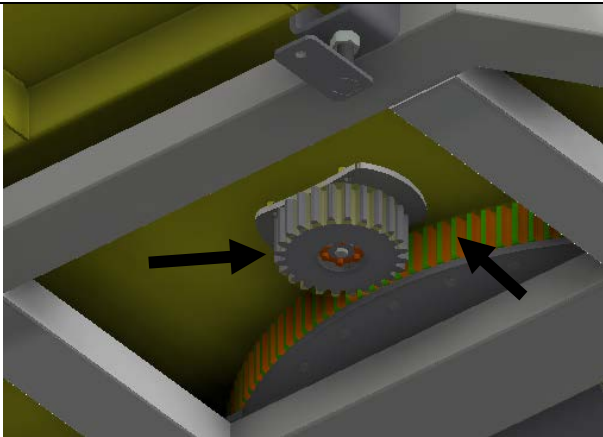
Co trzy miesiące lub w przypadku długiego nieużytkowania, sprawdzić czy nie występują wycieki oleju na przekładni znajdującej się na owijarce oraz na przenośniku rolkowym.



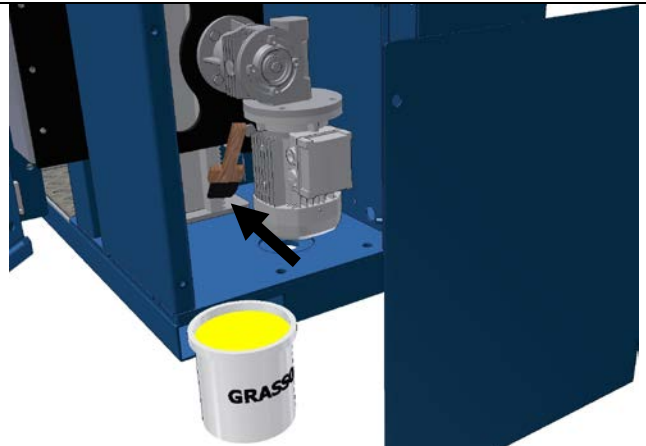
5.2.5 SMAROWANIE



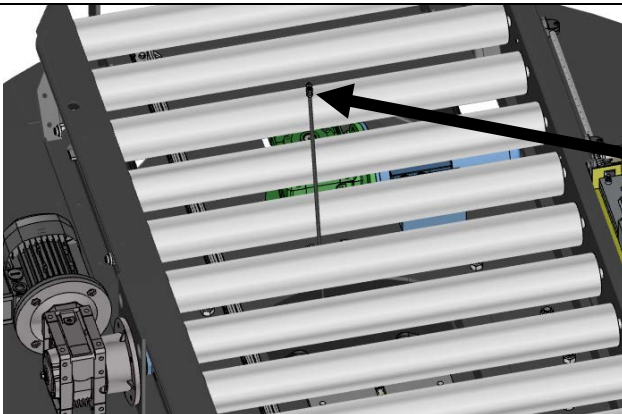
Co trzy miesiące lub w przypadku długiego okresu nieużytkowania, należy użyć szczotki rozprowadzającej smar na kołach zębatych wózka, znajdującego się wewnątrz kolumny oraz na przekładni platformy obrotowej.



PRZEKŁADNIA OBROTOWA



SMAROWANIE KOLUMNY



ŁOŻYSKO OBROTOWE



5.2.6 POŁĄCZENIE PNEUMATYCZNE I KONSERWACJA CZĘŚCI



Średnio co miesiąc lub co 200 godzin roboczych, należy przeprowadzić następujące kontrole na zespołach elektrozaworów jednostki uszczelniającej.



Okresowa kontrola złączy rur / szybkozłączek wszystkich elektrozaworów; przed przeprowadzeniem kontroli, spuścić ciśnienie z instalacji pneumatycznej i odłączyć maszynę od zasilania

Kontrola naprężenia cewki elektrozaworów; przed przeprowadzeniem kontroli, spuścić ciśnienie z instalacji pneumatycznej i odłączyć maszynę od zasilania



Kontrola ciśnienia (maszyna musi znajdować się w warunkach kontroli ryzyka, w trybie ZATRZYMANIA AWARYJNEGO).

Połączenie obwodu pneumatycznego jest przeprowadzane za pomocą szybkozłącza umieszczonego na kolumnie owijarki.



Cięśnienie powietrza musi wynosić 6 barów.

5.3 KONSERWACJA CZĘŚCI ELEKTRYCZNYCH

Panel sterowania znajduje się w szafce elektrycznej z boku maszyny.



Dostęp do tablicy elektrycznej może mieć wyłącznie upoważniony personel, które został profesjonalnie przeszkolony w zakresie regulacji i konserwacji instalacji elektrycznych.



Panel sterowania na szafce elektrycznej może być wyposażony w:

- *biały, płaski, podświetlany przycisk START;*
- *niebieski, płaski, podświetlany przycisk RESET ALARMU;*
- *żółty, płaski, podświetlany przycisk RESET BARIER;*
- *biały, podświetlany wskaźnik napięcia;*
- *przełącznik trójpozycyjny z kluczykiem (AUTOMATYCZNY - RĘCZNY - RESET);*
- *przełącznik dwupozycyjny z kluczykiem (WYKLUCZENIE BARIER);*
- *panel operatorski z ekranem dotykowym do wyświetlania i ustawiania urządzeń sterujących i alarmów.*

Przed przystąpieniem do pracy z częściami elektrycznymi:

- *przygotować dokumentację techniczną;*
- *sprawdzić czy dokumentacja jest zgodna z maszyną (dokumentacja musi być zaktualizowana, ponieważ mogą pojawić się trudności w pracy na maszynie, która została poddana niezarejestrowanym modyfikacjom). **Każda zmiana musi być zarejestrowana i dodana do dokumentacji;***
- *sprawdzić wszystkie przełączniki, które odłączają maszynę;*
- *podczas pracy z urządzeniami zasilającymi w niebezpiecznych warunkach, wymagana jest obecność kilku pracowników.*

Podczas konserwacji elektrycznej należy:

- *zachować środki ostrożności, opisane powyżej;*
- *używać odpowiednich narzędzi, aby uniknąć uszkodzenia śrub i wkrętów, znajdujących się na komponentach elektrycznych;*
- *jeśli konieczna jest naprawa końcówek kabli wprowadzanych to skrzynek zaciskowych lub otworów montażowych urządzeń elektrycznych, należy używać odpowiednich narzędzi i materiałów o odpowiednich przekrojach, aby uniknąć uszkodzenia izolatora;*
- *odnotowywać przeprowadzone procedury konserwacji elektrycznej oraz znalezione anomalie.*



Jeśli należy przeprowadzić kontrole części aktywnych obwodów pod napięciem, należy:

- użyć środków ochrony indywidualnej, zgodnych z prawem.
- nigdy nie robić tego samemu, zawsze powinna być obecna druga osoba.

Po zakończeniu procedury, sprawdzić czy wszystkie usunięte osłony zostały ponownie umieszczone przed przywróceniem zasilania.



Średnio co miesiąc lub co 200 godzin roboczych, podczas pracy maszyny sprawdzić czy:

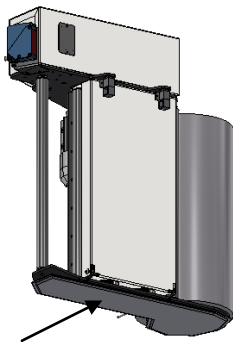


CZERWONE ŚWIATŁO: MASZYNA W ALARMIE
ZIELONE ŚWIATŁO: LAMPKA CYKLU AUTOMATYCZNEGO

Urządzenia kontrolne pracują poprawnie (światła ostrzegawcze i panel operatorski).



Przycisk awaryjny działa poprawnie



Zderzak pracuje poprawnie



Odłączyć zasilanie maszyny przed przystąpieniem do wykonywania czynności na urządzeniach elektrycznych.



Średnio co miesiąc lub co 200 godzin roboczych, sprawdzić czy tabliczki wskazujące funkcje urządzeń sterujących i awaryjnych są w dobrym stanie.

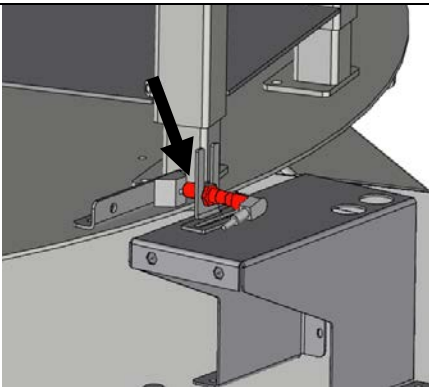
Tabliczki identyfikacyjne oraz napisy urządzeń sterujących oraz awaryjnych muszą pozwalać na jednoznaczną identyfikację funkcji urządzeń. Odklejone lub nieczytelne elementy muszą zostać odpowiednio przymocowane we właściwym miejscu.



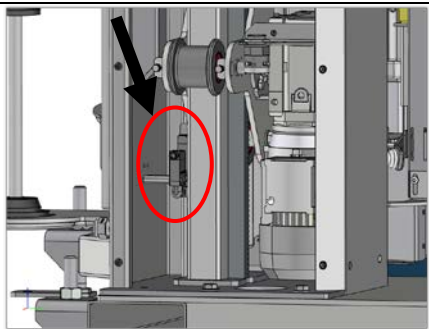
Średnio co miesiąc lub co 200 godzin roboczych, sprawdzić czy izolator elektryczny podajnika maszyny, wtyczki i gniazdka po stronie maszyny nie są uszkodzone.



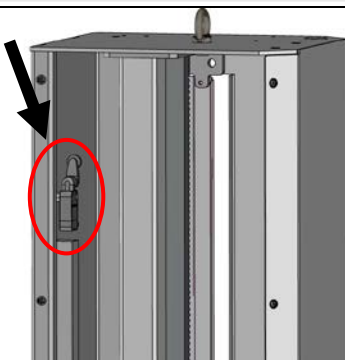
Średnio co miesiąc lub co 200 godzin roboczych, przeprowadzić kontrolę wzrokową następujących wyłączników krańcowych i czujników:



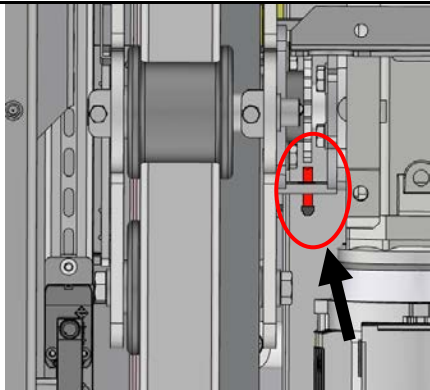
Czujnik stołu obrotowego



Wózek góra i dół - dolny wyłącznik krańcowy



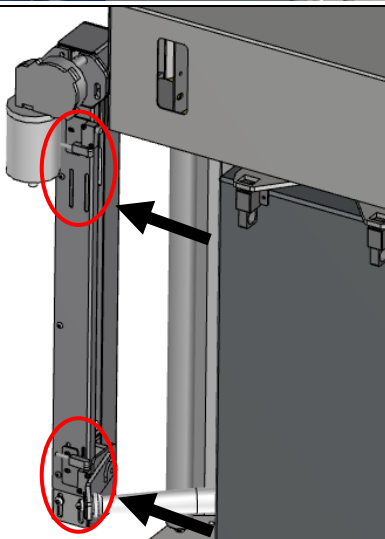
Wózek góra i dół - górny wyłącznik krańcowy



Wózek góra i dół - czujnik pozycyjny



Średnio co miesiąc lub co 200 godzin roboczych, sprawdzić, czy fotokomórka odczytująca wysokość palety jest wypośrodkowana i że uchwyty wspornika są dokręcone



Dolne i górne czujniki systemu wiążącego



Średnio co miesiąc lub co 200 godzin roboczych, sprawdzić panel elektryczny pod kątem uszkodzeń lub działania wody lub zanieczyszczeń. Sprawdzić poziom zabezpieczenia panelu, na który może mieć wpływ wiek lub zużycie.

Jeśli stwierdzono spadek poziomu zabezpieczenia, nie uruchamiać maszyny ponownie i natychmiast skontaktować się z producentem.



Średnio co miesiąc lub co 200 godzin roboczych, sprawdzić połączenia uziemienia.



Średnio co miesiąc lub co 200 godzin roboczych, sprawdzić czy śruby i kable elektryczne zostały odpowiednio dokręcone.

Wibracje maszyny oraz ekspansja termiczna, w szczególności jeśli występują części utleniające się, mogą powodować poluzowanie się śrub mocujących przewodu do komponentów (lub w niektórych przypadkach do prętów); przewód, który nie jest odpowiednio przymocowany może spowodować przegrzanie, a wręcz doprowadzić do wybuchu pożaru. Sprawdzić wszystkie połączenia elektryczne i dokręcić jeśli są poluzowane lub nie przymocowane.

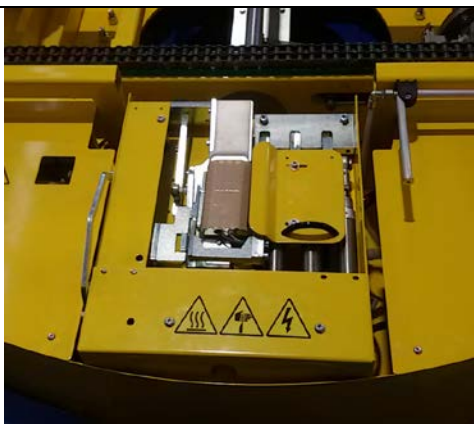
Sprawdzić czy występuje oksydacja na końcówkach kabli w skrzynkach zaciskowych lub w otworach montażowych urządzeń elektrycznych.

Średnio co miesiąc lub co 200 godzin roboczych, sprawdzić, czy fotokomórka jest wyśrodkowana, a uchwyty wsporników są dokręcone.

5.4 KONSERWACJA CZĘŚCI PNEUMATYCZNYCH



Średnio co miesiąc lub co 200 godzin roboczych, należy przeprowadzić następujące kontrole:



- okresowa kontrola złączy rur / szybkozłączek wszystkich elektrozaworów; przed przeprowadzeniem kontroli, spuścić ciśnienie z instalacji pneumatycznej i odłączyć maszynę od zasilania;
- kontrola ciśnienia (maszyna musi znajdować się w warunkach kontroli ryzyka, w trybie ZATRZYMANIA AWARYJNEGO); kontrola naprężenia cewki elektrozaworów; przed przeprowadzeniem kontroli, spuścić ciśnienie z instalacji pneumatycznej i odłączyć maszynę od zasilania.



Układ pneumatyczny musi być skalibrowany do maksymalnego ciśnienia roboczego wynoszącego 6 barów.

5.5 KONSERWACJA NADZWYCZAJNA



Wszelkie czynności konserwacyjne odmienne od tych, które zostały opisane w poprzednich paragrafach, należy uważać za KONSERWACJĘ NADZWYCZAJNĄ. Przed przystąpieniem do wykonywania jakichkolwiek czynności na maszynie, skontaktować się z producentem.

Konserwacja nadzwyczajna musi być przeprowadzana przez przeszkolony personel i wyłącznie po uzyskaniu upoważnienia od producenta.



Niepoprawnie przeprowadzona konserwacja nadzwyczajna przez nieodpowiednio przeszkolony personel może doprowadzić do powstania niebezpiecznych sytuacji, uszkodzeń i awarii.

5.6 CZYSZCZENIE

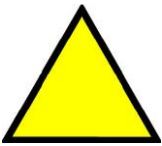
- Należy dokładnie czyścić maszynę oraz w szczególności części, które mają kontakt z produktem i materiałami opakowaniowymi.
- Wszystkie czynności związane z czyszczeniem należy przeprowadzać przy wyłączonej i odłączonej od zasilania maszynie.
- Nie należy dopuścić, aby nieuprawniony personel uzyskał 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 utrzymanego aż do tego momentu.

5.7 UMIESZCZANIE NOWEGO ZWOJU FOLII W STANDARDOWYM WÓZKU

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



Faza 1: otworzyć drzwi wózka i włożyć nowy zwój folii w uchwyt na zwój.

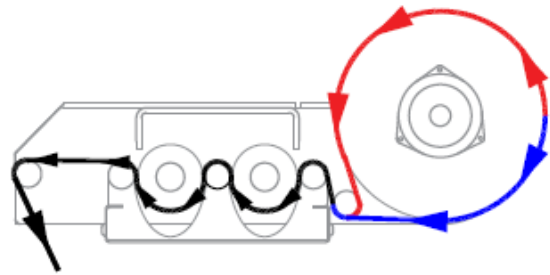
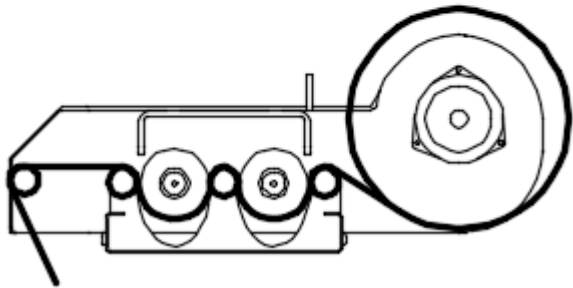
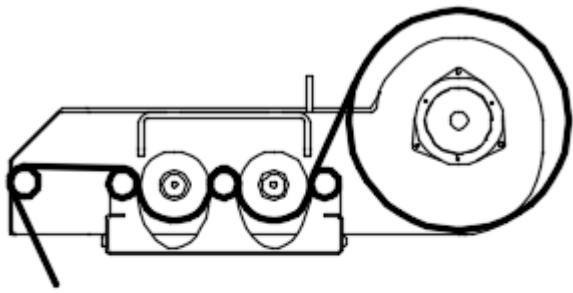


Faza 2: przeprowadzić końcówkę folii przez rolki wózka, jak pokazano na obrazku.



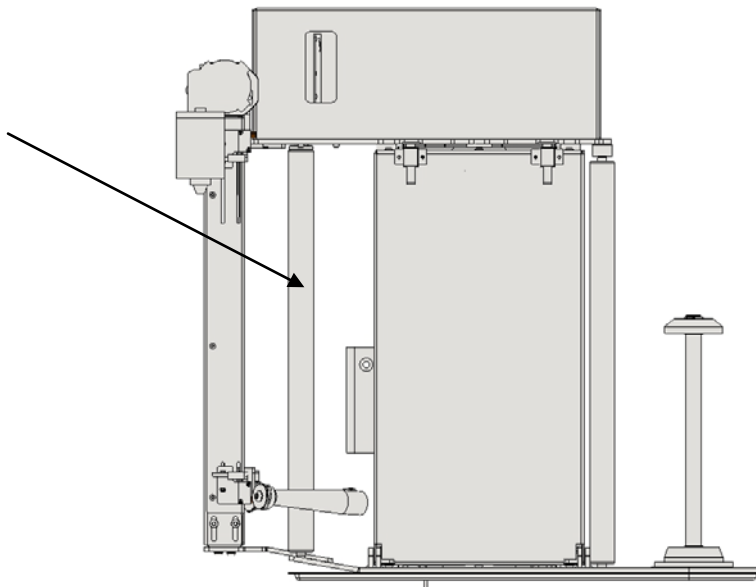
Faza 3: przeprowadzić końcówkę folii przez rolki wózka, jak pokazano na obrazku i zamknąć drzwi wózka.

Poniższy rysunek pokazuje wszystkie przejścia filmu przez rolki.



Aby uniknąć ryzyka zranienia ruchomymi częściami, przeciągać folię dopiero po zamknięciu drzwiczek.

Nie naprężać pokazanej na rysunku rolki podczas wkładania folii między 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.

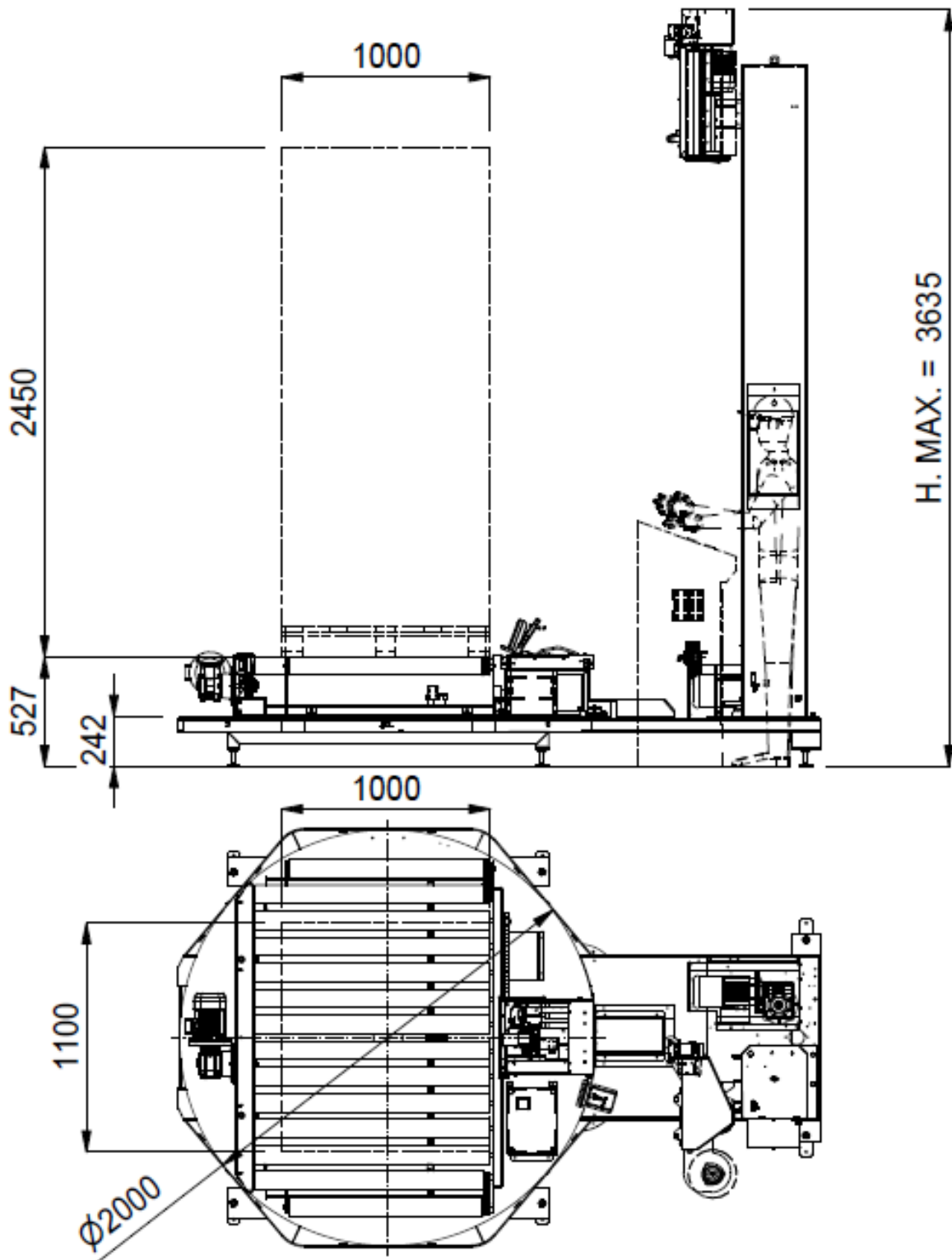
6.2 DEMONTAŻ MASZINY

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.

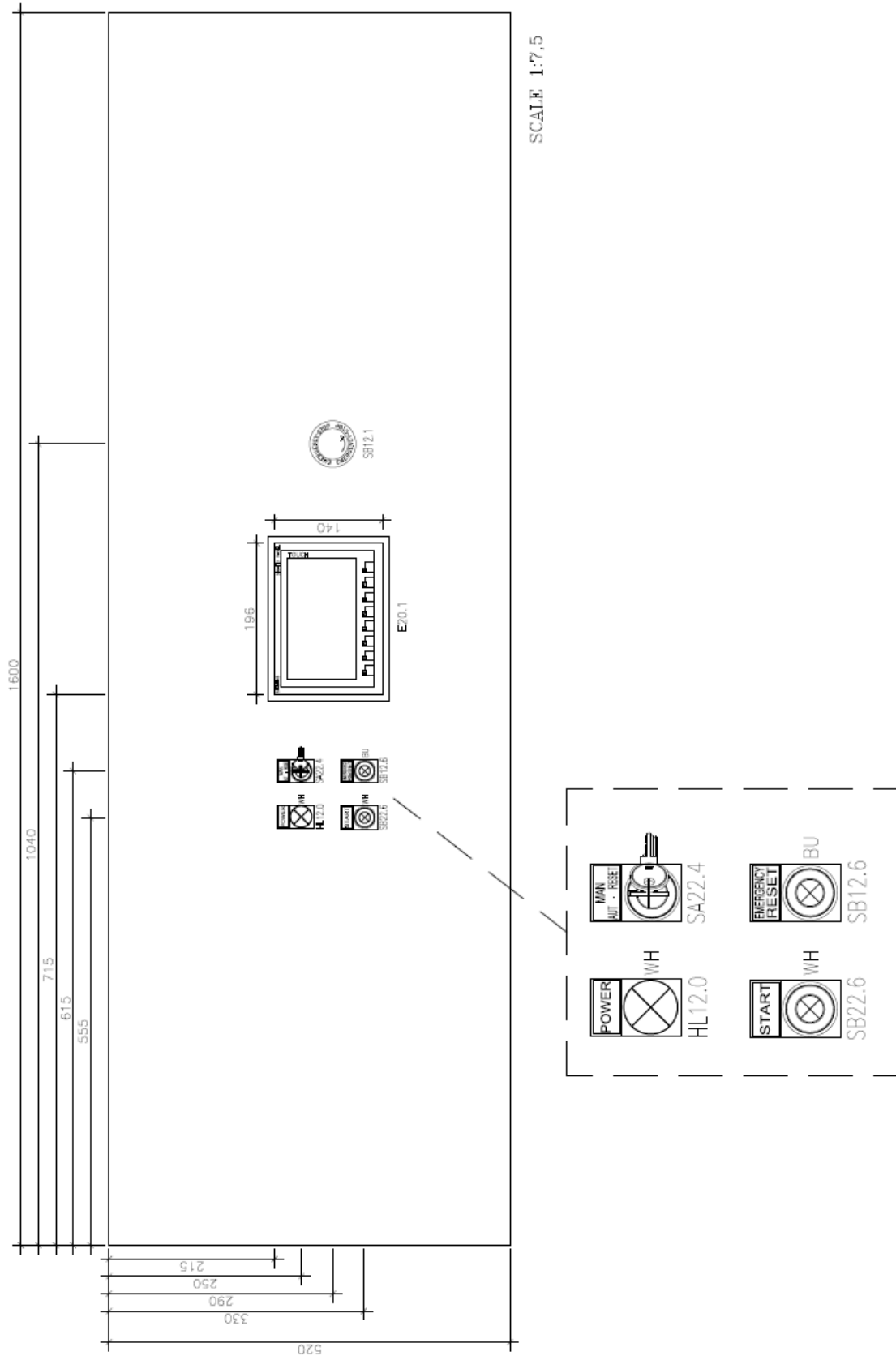


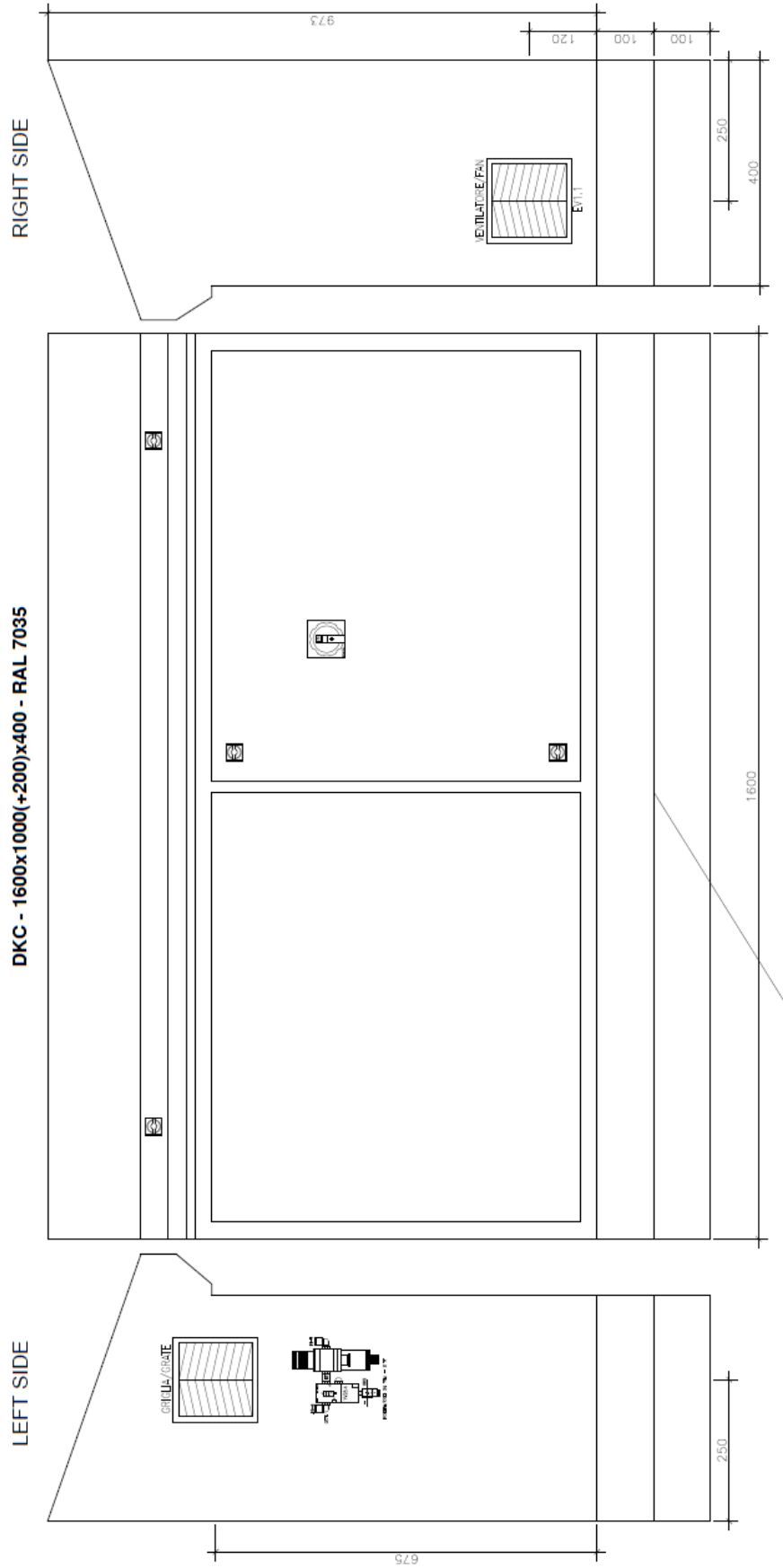
W celu ochrony zdrowia ludzi i bezpieczeństwa mienia, operacje demontażowe muszą być wykonywane przez wykwalifikowany personel z odpowiednim wyposażeniem.

ANNEX A – OVERALL DIMENSIONS OF THE MACHINE



ANNEX B – CONTROL PANEL







ANNEX C – DECLARATION OF CONFORMITY



DECLARATION OF INCORPORATION

Translation of original text

The undersigned **CASADEI GIOVANNI** as legal representative of the company:

EvoPac srl

Via Calcinaro, 2071

47521 Cesena (FC) - Italy

Declares under his sole responsibility that the turntable machine, designed for winding pallet loads with extensible film, Model: Volta XP and Serial Number: C2000875M-A is in compliance with the basic health and safety requirements of Directive 2006/42/EC, appendix I:

1.1.4, 1.1.6, 1.2.2, 1.2.3, 1.2.4.1, 1.2.4.3, 1.2.5, 1.2.6, 1.3.1, 1.3.4, 1.3.8.1, 1.4.1, 1.4.2.1, 1.4.2.2, 1.5.1, 1.5.2, 1.5.4, 1.5.8, 1.5.11, 1.5.14, 1.5.15, 1.6.1, 1.6.2, 1.6.3, 1.6.4, 1.6.5, 1.7.1, 1.7.1.1, 1.7.1.2, 1.7.4, 1.7.4.1, 1.7.4.3.

Applied harmonized standards: EN ISO 12100:2010
 EN 60204-1
 EN 61000-6-2
 EN 61000-6-4

The product is intended for installation in a machine. It is prohibited to put this product in service until it has been established that the machine, on which the product will be incorporated, complies with the provisions of the applicable Directive on Machines 2006/42/EC.

Cesena, 27/10/2020

Casadei Giovanni
(Chief Executive Officer)







EvoPac

The Way to Wrap



EvoPac srl

Via Calcinaro, 2071

47521 Cesena (FC) - Italy

Tel. 0547.630152

e-mail: info@evopac.com

www.evopac.com