

EVOFLX-LW

Instrukcja obsługi

V1.0 - RB (2019)



Instrukcja obsługi

Dozownik automatyczny

EVOFLX-LW

Wersja 1.0 RB (02/2019)

INSTRUKCJE ORYGINALNE

© COPYRIGHT 2019, COROB Oy

Wszystkie prawa zastrzeżone we wszystkich krajach

W celu uzyskania dodatkowych egzemplarzy niniejszego produktu lub informacji technicznych na jego temat, należy przekazać prośbę na adres:

COROB Oy
Päivöläntie 5 • FIN-28400 Ulvila • FINLANDIA
Telefon: +358 20 171 0400 • Email: corob.oy@corob.com
Strona internetowa: www.corob.com

PRAWA WŁASNOŚCI INTELEKTUALNEJ I ZASTRZEŻENIA

Żadna z części niniejszej instrukcji nie może być tłumaczona na inny język i/lub dostosowywana i/lub powielana w innej formie i/lub mechanicznie, elektronicznie, w postaci kserokopii, zapisów lub innej, bez uprzedniego pisemnego upoważnienia firmy COROB Oy.

COROB™ to marka handlowa i/lub zarejestrowana, której może używać wyłącznie firma COROB Oy i inne firmy z nią powiązane (zwana dalej „COROB”).

Niewymienienie innych marek, handlowych lub zarejestrowanych, w niniejszej deklaracji nie oznacza rezygnacji przez firmę COROB do praw własności intelektualnej związanych z powyższymi markami.

Zawartość niniejszej instrukcji dotyczy know-how, rysunków, zastosowań technologicznych, stosowanych przez firmę COROB na bazie wyłączności, często objętych prawami patentowymi lub zgłoszeniami patentowymi, a zatem chronionych przez przepisy międzynarodowe dotyczące własności intelektualnej.

Wszelkie odniesienia do nazw, danych i adresów firm innych niż COROB i firmy z nią powiązane są przypadkowe i, o ile nie podano inaczej, zamieszczono je wyłącznie przykładowo, w celu lepszego objaśnienia korzystania z wyrobów marki COROB™.

Tekst i rysunki zostały opracowane z największą starannością, jednakże firma COROB zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian i/lub aktualizacji informacji zawartych w niniejszym dokumencie w celu skorygowania błędów drukarskich i/lub nieścisłości, bez powiadamiania ani jakiegokolwiek zobowiązania ze swojej strony.

Niniejsza instrukcja zawiera wszystkie informacje niezbędne dla normalnego i przewidywanego wykorzystania wyrobów marki COROB™ przez użytkownika końcowego.

Niniejsza instrukcja nie zawiera wytycznych i/lub informacji dotyczących naprawy wyrobu. Ze względów bezpieczeństwa takie prace powinny być wykonywane wyłącznie przez przeszkolonych pracowników technicznych posiadających stosowne uprawnienia. Nieprzestrzeganie tego wymagania może spowodować zagrożenie obrażeń fizycznych użytkownika lub uszkodzenia wyrobu.

W związku z tym, do wykonywania powyższych prac firma COROB wyznaczyła upoważnionych techników.

Za upoważnionych techników uważa się pracowników technicznych, którzy uczestniczyli w kursach szkoleniowych organizowanych przez firmę COROB i/lub firmy z nią powiązane.

Nieupoważnione interwencje mogą spowodować naruszenie gwarancji produktu COROB™ zgodnie z umową sprzedaży lub Ogólnymi Warunkami Sprzedaży COROB. COROB będzie ponosić odpowiedzialność jedynie w granicach obowiązywania gwarancji określonej na mocy Ogólnych Warunków Sprzedaży.

Celem niniejszej klauzuli nie jest ograniczenie ani wykluczenie odpowiedzialności firmy COROB, co stanowiłoby pogwałcenie nieodwołalnych przepisów prawnych. Powyższe ograniczenie lub wykluczenie odpowiedzialności mogłoby zatem nie mieć zastosowania.

W celu znalezienia najbliższego serwisu technicznego użytkownik końcowy może się skontaktować z firmą COROB lub odwiedzić stronę internetową www.corob.com.

SPIS TREŚCI

1 INSTRUKCJA SKRÓCONA	3
2 INFORMACJE OGÓLNE	4
2.1 Cel i korzystanie z instrukcji.....	4
2.2 Definicje	4
3 CECHY	5
3.1 Opis maszyny	5
3.2 Opis części.....	6
3.3 Wymiary stosowanych opakowań	8
3.4 Prawidłowe i nieprawidłowe użytkowanie, które można łatwo przewidzieć	9
3.5 Informacje identyfikacyjne	9
4 BEZPIECZEŃSTWO	10
4.1 Ostrzeżenia bezpieczeństwa i nieautoryzowane użycie	10
4.2 Ostrzeżenia odnośnie stosowania barwników	11
4.3 Zagrożenia pozostałe	12
4.4 Usytuowanie etykiet.....	13
4.5 Urządzenia ochronne	14
4.6 Zatrzymanie awaryjne.....	14
4.7 Wymogi miejsca instalacji.....	15
5 TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE	16
5.1 Ostrzeżenia ogólne	16
5.2 Rozpakowanie i ustawienie	16
5.3 Materiały stanowiące wyposażenie.....	17
5.4 Przygotowywanie krzeselka do użycia	18
5.5 Magazynowanie.....	18
5.6 Likwidacja i recykling	18
6 URUCHAMIANIE.....	19
6.1 Ostrzeżenia ogólne	19
6.2 Komputer sterujący	19
6.3 Elementy sterowania i połączenia.....	19
6.4 Przyciski i lampki	20
6.5 Przycisk OFF-line i BIAŁA lampka.....	21
6.6 Podłączenie elektryczne i włączenie	21
6.7 Wyłączenie	21
7 OBSŁUGA DOZOWNIKA	22
7.1 Ostrzeżenia ogólne	22
7.2 Na początku dnia roboczego.....	22
7.3 Obsługa maszyny	22
7.3.1 Załadunek puszki - krzeselko ręczne	22
7.3.2 Załadunek puszki - krzeselko półautomatyczne	23
7.3.3 Załadunek puszki - Krzeselko automatyczne	24
7.3.4 Załadunek puszki - przenośnik rolkowy	24
7.3.5 Zastosowanie urządzenia do wyśrodkowania puszki oraz Bung Hole Locater	24
7.3.6 Przebijanie puszki z użyciem półautomatycznego przebijaka	25
7.3.7 Dozowanie	25
7.4 Procesy automatyczne	25
7.5 Ponowne napełnianie kanistrów	26
7.6 Rozwiązywanie problemów	29
8 KONSERWACJA STANDARDOWA	30
8.1 Ostrzeżenia ogólne	30
8.2 Tabela konserwacji	30
8.3 Stosowane produkty.....	30
8.4 Czyszczenie z zewnątrz	31
8.5 Czyszczenie układu dysz (korek nawilżacza)	31
8.6 Czyszczenie układu dysz (INV)	32
8.7 Czyszczenie i nawilżanie gąbki (korek nawilżający)	32
8.8 Kontrola i wymiana przebijaka perforatora	35
8.9 Ponowne napełnianie butelki nawilżacza	36

9 SPECYFIKACJE TECHNICZNE.....	37
9.1 Informacje techniczne	37
9.2 Wymiary i waga.....	38
9.3 Deklaracja zgodności	38
9.4 Gwarancja	39
ZAŁĄCZNIK: DEKLARACJA WE	40

1 INSTRUKCJA SKRÓCONA

Na początku dnia roboczego

- Sprawdzić czy zespół dysz jest czysty.
- (W przypadku nawilżacza dla barwników zawierających rozpuszczalnik lub maszyny bez nawilżacza) Sprawdzić czy gąbka jest czysta i nasączona; jeśli niezbędne jest jej nasączenie, stosować wyłącznie odpowiednią ciecz (wybór cieczy zależy od charakteru barwników i musi być wykonane bezpośrednio przez producenta użytych produktów).
- (W przypadku nawilżacza dla barwników wodnych) Sprawdzić, czy woda w butelce nie jest poniżej minimalnego poziomu.
- Przeprowadzić czyszczenie układu (nie jest niezbędne wtedy, gdy dozownik jest wyposażony w Zintegrowany układ zaworów dyszowych, INV).

O czym należy pamiętać

- Nigdy nie przełączać maszyny w pozycję OFF.
- W kanistrach, mieszanie każdego barwnika odbywa się w sposób automatyczny (czas mieszania można jednak dostosować).
- Uważać, by w kanistrach nie znajdowało się zbyt wiele barwników. W przypadku przelania, działać zgodnie z informacjami zawartymi w instrukcji użytkownika.
- Barwnik, który podlega wlewaniu do kanistrów musi być ręcznie mieszany. Nie używać automatycznych wstrząsaczy.
- Zamknąć kanistry pokrywami po napełnieniu.
- Pamiętać o aktualizowaniu poziomów napełnienia kanistrów na bieżąco za pomocą oprogramowania zarządzającego.
- (W przypadku nawilżacza dla barwników zawierających rozpuszczalnik lub maszyny bez nawilżacza) Gąbka musi być nasączana przynajmniej dwa razy w tygodniu (częstotliwość interwencji ma jedynie charakter informacyjny, ponieważ zależy od charakteru barwników i warunków środowiskowych).
- (W przypadku nawilżacza dla barwników wodnych) Dopełnić butelkę z wodą w momencie osiągnięcia poziomu minimalnego. Nie przekraczać poziomu maksymalnego.

Na końcu dnia roboczego

- Napełnić ponownie kanistry.
- Zaktualizować poziomy napełnienia kanistrów w oprogramowaniu zarządzającym.
- Wyłączyć komputer. Nie wyłączać maszyny.

Zaleca się uważne przeczytanie instrukcji obsługi.

2 INFORMACJE OGÓLNE

2.1 Cel i korzystanie z instrukcji

Przeczytać uważnie niniejszą instrukcję przed przystąpieniem do użytkowania maszyny.

Niniejsza instrukcja dołączona do opakowania produktu zawiera informacje na temat użytkowania i rutynowej konserwacji niezbędnej w celu zapewnienia ciągłej pracy maszyny. Instrukcja ta zawiera również wszystkie informacje potrzebne do prawidłowego użytkowania maszyny oraz zapobiegające wypadkom.

Instrukcję należy uważać za integralną część maszyny i należy ją przechowywać aż do ostatecznej likwidacji.

Instrukcja ta zawiera wszystkie informacje dostępne w momencie przygotowywania zakresu maszyny oraz wszelkie akcesoria; w przypadku akcesoriów, instrukcja zawiera wszelkie zmiany lub odmiany, które dotyczą różnych operacyjnych procedur.

W przypadku zagubienia instrukcji lub jej częściowego zniszczenia, uniemożliwiającego przeczytanie jej zawartości, należy obowiązkowo zwrócić się z prośbą o nowy egzemplarz instrukcji do producenta.

Niektóre z ilustracji zawartych w niniejszej instrukcji zostały użyte na podstawie prototypów; mogą one różnić się pewnymi szczegółami, jeśli chodzi o maszyny będące w standardowej produkcji.

Tradycyjnie stosowane grafiki

Druk wytłuszczony jest stosowany w celu podkreślenia szczególnie ważnych uwag lub wskazówek.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Wskazuje ryzyko urazu ciała



OSTRZEŻENIE

Wskazuje ryzyko uszkodzenia maszyny, które mogą wpływać na jej obsługę.



Wskazuje ważne instrukcje dotyczące zasad ostrożności i/lub środków, które należy przyjąć.



Zwraca uwagę na sytuacje i/lub operacje dotyczące programu nadzorowania, zainstalowanego w komputerze.



Wskazuje, że w celu przeprowadzenia opisanej interwencji, niezbędne jest zastosowanie określonych narzędzi.

2.2 Definicje

OPERATOR

Pracownik posiadający wiedzę na temat metod mieszania farb lub podobnych produktów, przeszkolony i upoważniony do obsługi i użytkowania maszyny za pomocą elementów sterowania oraz załadunku i wyładunku materiałów używanych w procesie produkcyjnym przy zainstalowanych i aktywnych zabezpieczeniach. Może pracować tylko w warunkach bezpiecznych i wykonywać zwykłe prace konserwacyjne.

TECHNIK DS. KONSERWACJI / TECHNIK DS. INSTALACJI

Specjalista przygotowany i przeszkolony w kwestiach technicznych (mechanicznych i elektrycznych) i przypisany przez producenta do pracy na maszynie w celu przeprowadzenia jej instalacji, regulacji, naprawy lub konserwacji.

3 CECHY

3.1 Opis maszyny

Dystrybutor automatyczny jest urządzeniem przeznaczonym do automatycznego rozdzielania ciekłych barwników do pojemników (metalowe lub plastikowe kanistry, puszki lub kubły) o wielkości wskazanej w niniejszej instrukcji, wstępnie wypełnione bazą, w celu stworzenia produktów gotowych takich, jak farby, barwniki, polewy i atramenty o pożądanym odcieniu, wybierane za pomocą oprogramowania do zarządzania maszyną.



Dystrybutor składa się z:

1. Obszaru dystrybucji oraz układu obsługi puszek.
2. Panelu sterowania.
3. Pokryw górnych.
4. Obszaru napełniania kanistra.

Dystrybutor jest sterowany przez standardowy komputer osobisty, który możemy dostarczyć na zamówienie, ponieważ nie jest on przedmiotem standardowej dostawy razem z maszyną. Producent może również zapewnić szeroki zakres aplikacji, które umożliwiają zarządzanie wszystkimi funkcjami maszyny.



Niektóre ilustracje zawarte w niniejszej instrukcji przedstawiają prototypy, a zatem maszyny produkowane standardowo mogą się różnić w niektórych szczegółach.

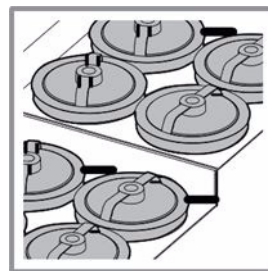
3.2 Opis części

Zbiorniki

Kanistry maszyny mogą cechować się różną pojemnością i są odpowiednie dla produktów, które podlegają dystrybucji.

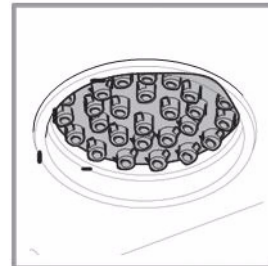
Pokrywy w górnej części maszyny zapewniają dostęp, który umożliwia napełnianie kanistrów.

Każdy kanister zaopatrzony jest we własną pokrywę.



Zespół dysz

Końcówki przewodów rurowych dozowania wychodzące ze zbiorników schodzą się i są przymocowane w środkowej części zespołu dysz, skąd wypływa produkt w celu napełnienia opakowania.

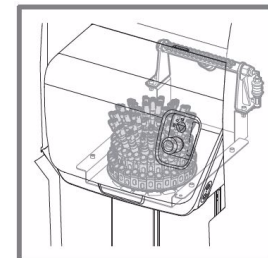


Zintegrowany układ zaworów dyszowych (INV)

Układ INV składa się z dyszy dystrybuującej oraz zaworu dla każdego obwodu w pojedynczej kasecie.

Kasety są montowane na specjalnie zaprojektowanej głowicy dystrybuującej. Otwarcie zaworu (dystrybuowanie) oraz zamknięcie (ponowna cyrkulacja) odbywają się przy zastosowaniu sprężonego powietrza, poprzez kompresor umieszczony we wnętrzu maszyny.

Dzięki szczelności tego układu, INV zapobiega przed wyschnięciem barwnika.



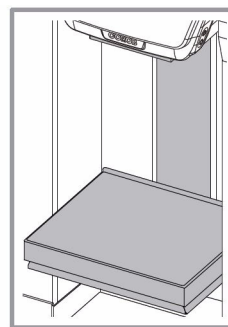
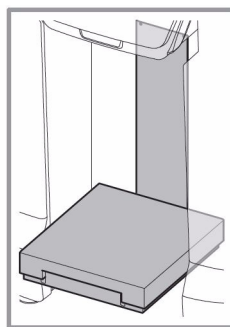
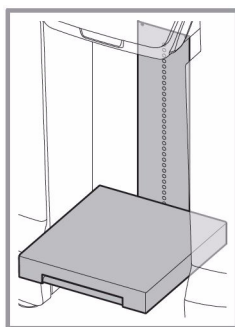
Krzeselko

Krzeselko na puszkę umożliwia prawidłowe umieszczenie puszek pod dyszą dystrybuującą.

Krzeselko ręczne - Krzeselko jest mocowane do maszyny i może być unoszone lub opuszczane przez operatora. Krzeselko jest zaopatrzone w uchwyt blokujący, który musi być wyciągnięty w celu jego uwolnienia i umożliwienia przesunięcia na pożądaną wysokość.

Krzeselko półautomatyczne - Krzeselko otrzymuje komendy od operatora za pomocą przycisków aktywacyjnych (sterowanie oburęczne); krzeselko zatrzymuje się wtedy, gdy puszka zostaje wykryta przez fotokomórkę.

Krzeselko automatyczne - Krzeselko jest obsługiwane przez komputer, który kontroluje jego ruch i sprawdza, czy puszka na nim umieszczona jest rzeczywiście tą, która została wybrana do dozowania. Fotokomórka sprawdza obecność puszek oraz prawidłowość jej ustawienia.



Przenośnik rolkowy

Składany przenośnik rolkowy jest mocowany z przodu na module kanistra i ułatwia załadunek ciężkich puszek na krzeselko. Wyposażony jest on również w stopień, który sprawia, że czynności związane z ponownym napełnianiem kanistra przez operatora są łatwiejsze do wykonania.

Urządzenie do centrowania puszek

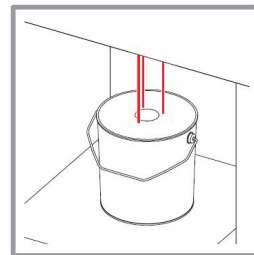
Jest użyteczne przy umieszczaniu puszek pod środkową częścią dyszy, tak, że pokrywa puszek jest przebijana na środku i dozowanie odbywa się dokładnie do wytworzonego otworu.

Znajduje się ono na maszynie wyposażonej w układ przebijania i jest dostosowany odpowiednio do puszek, które będą przez niego przebijane.

Urządzenie do centrowania puszek jest również dostępne jako opcjonalne akcesoria do maszyny standardowej, użyteczne do ustawiania wstępnie przebitych puszek pod układem dozowania.

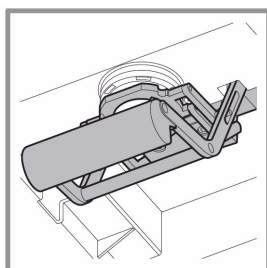
Bung Hole Locator (B.H.L.)

Jest to system, który emituje wiązki laserowe, które umożliwiają umiejscowienie wstępnie przebitych puszek tak, aby otwór znajdował się w linii ze środkiem dysz dozujących.

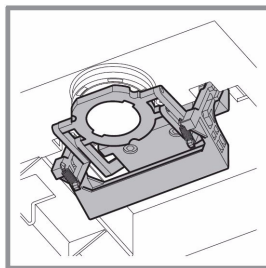


Korek nawilżający zespołu dysz

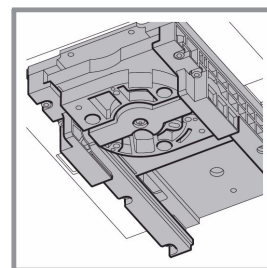
W celu niedopuszczenia do wysychania w zespole dozowania, maszyna jest wyposażona w korek nawilżający.



Korek obrotowy otwiera się dzięki naciśnięciu na pręt otwierający w trakcie ustawiania puszek. Korek zamyka się wtedy, gdy puszka zostanie zdjęta. Kiedy korek jest otwarty, system potwierdza obecność puszek w celu rozpoczęcia dozowania.



Automatyczny korek obrotowy jest korkiem automatycznym sterowanym za pomocą oprogramowania, który otwiera się automatycznie przed dozowaniem i zamyka zaraz po jego zakończeniu.



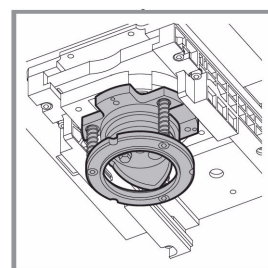
Automatyczny korek ślizgowy jest automatycznym korkiem, który zapewnia, że dysze są hermetycznie uszczelnione. Jest on kontrolowany przez oprogramowanie, które otwiera go automatycznie przed dozowaniem i zamyka niezwłocznie później.

Przebijak

Przebijak jest urządzeniem, które powoduje powstanie otworu w pokrywie puszek.

W przypadku *półautomatycznego przebijaka*, przebijanie odbywa się przy udziale operatora, który wciska jednocześnie przyciski aktywacji krzeselka półautomatycznego (obsługa oburęczna).

Ruch krzeselka w górę powoduje popchnięcie puszek spoczywających na nim względem przebijaka a ruch w dół powoduje jej prawidłowe ustawienie w celu dozowania.

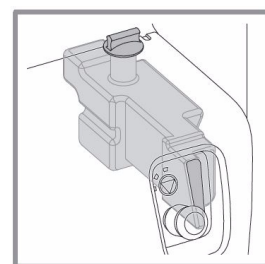


Nawilżacz zapobiegający przed wysuszeniem się dyszy

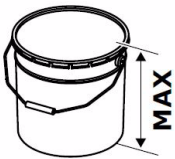
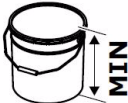
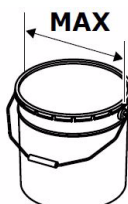
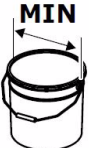
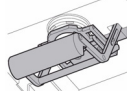
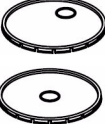
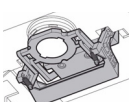
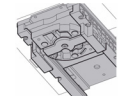
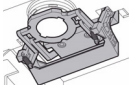
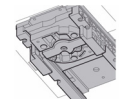
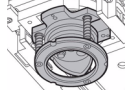
Nawilżacz do barwników wodnych gwarantuje, że dysze są ciągle nawilżone. Powietrze, nawilżone przez wodę zawartą w butelce, jest przenoszone do obszaru dysz. W oparciu o wykryty poziom wilgoci, system aktywuje się lub wyłącza wtedy, gdy jest to niezbędne.

Nawilżacz do barwników zawierających rozpuszczalnik nawilża dysze wtedy, gdy korek jest zamknięty. Rozpuszczalnik, znajdujący się w małym zbiorniku wewnątrz korka, zapewnia ciągłe nasycenie obszaru dysz.

Te dwa układy mogą być obecne indywidualnie lub razem, w zależności od systemu cieniowania używanego w danej maszynie.



3.3 Wymiary stosowanych opakowań

Krzeselko	Korek Układ dysz				
Ręczny		500 mm [19,7"]	70 mm [2,8"]	380 mm[14,96"] 240 mm[9,45"] 	70 mm [2,8"]
			70 mm [2,8"]	380 mm[14,96"]	
				380 mm[14,96"]	
		500 mm [19,7"]		380 mm[14,96"] 240 mm [9,45"] 	70 mm [2,8"]
Półautomatyczny		500 mm [19,7"]	70 mm [2,8"]	380 mm[14,96"]	70 mm [2,8"]
					
		460 mm[17,7"] z przebijakiem	130mm [5,1"] z przebijakiem		110 mm [4,3"]
		500 mm [19,7"]		380 mm[14,96"] 240 mm [9,45"] 	70 mm [2,8"]



54 mm [2,1"]

3.4 Prawidłowe i nieprawidłowe użytkowanie, które można łatwo przewidzieć

Maszyna jest przeznaczona do użytku branżowego do dozowania barwników w małych, średnich i dużych punktach sprzedaży lub branżowych malarniach.

Maszyna musi być używana wyłącznie z puszkami, zgodnymi z limitami wskazanymi w rozdział 3.3 (Użyteczne puszki), zawierającymi barwniki określone w tabeli rozdział 9.1 (Informacje techniczne) i zgodnie z procedurami opisanymi w niniejszej instrukcji.

Wszelkie zastosowania maszyny inne niż te, które zostały wymienione, których nie można narzucić lub usunąć z tej instrukcji, należy uznać za nieprawidłowe i niezamierzone, unieważniając, więc one odpowiedzialność producenta wynikającą z braku zgodności z tymi wymaganiami.

3.5 Informacje identyfikacyjne

Maszyna jest wyposażona w tabliczkę identyfikacyjną (rozdział 4.4), na której podano:

- Nazwę i adres producenta
- Oznaczenie
- Model maszyny
- Miesiąc i rok produkcji
- Numer seryjny (S/N)
- Specyfikacje elektryczne



Nie zdejmować ani nie manipulować przy płycie identyfikacyjnej w żaden sposób .

4 BEZPIECZEŃSTWO

4.1 Ostrzeżenia bezpieczeństwa i nieautoryzowane użycie



OBOWIĄZKOWO

- **Zapoznać się dokładnie z instrukcją użytkownika przed wykonaniem jakichkolwiek czynności na maszynie.**
- Maszyna może być używana wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem.
- Zwracać szczególną uwagę na oznaczenia znajdujące się na maszynie.
- Zakładać sprzęt ochrony osobistej wtedy, gdy jest to wskazane.
- Tylko wykwalifikowany i odpowiednio przeszkolony personel (TECHNIK DS. KONSERWACJI) jest upoważniony do uzyskania dostępu do części maszyny chronionych panelami w celu przeprowadzenia nadzwyczajnej konserwacji oraz naprawy.
- Wszelkie rutynowe czynności konserwacyjne przeprowadzane przez operatora muszą być wykonywane przy wyłączonej maszynie i kablu zasilającym odłączonym od gniazda sieciowego.
- Maszyna musi być używana przez **jednego operatora**. Osoby nieupoważnione, które mogą dosięgnąć lub dotknąć części maszyny w trakcie jej pracy nie mogą być wpuszczane na obszar znajdujący się w jej pobliżu.
- Maszyna musi być używana przez operatora, który osiągnął pełnoletniość i jest w odpowiednim stanie psychofizycznym określonym przez lekarza medycyny pracy.
- Substancje, które mogą być stosowane na maszynie - takie, jak barwniki, farby, rozpuszczalniki, środki smarujące i środki czyszczące - mogą być niebezpieczne dla zdrowia; używaj, przechowuj i usuwaj te substancje zgodnie z obowiązującymi przepisami i instrukcjami dołączonymi do produktu.



NIE WOLNO

- Maszyna nie może być używana z puszkami przekraczającymi limity określone w rozdział 3.3 (Wymiary stosowanych puszek) oraz z barwnikami innymi niż te, które zostały określone w tabeli danych technicznych.
- **MASZYNA NIE MOŻE BYĆ UŻYWANA NA OBSZARACH, NA KTÓRYCH WYSTĘPUJE RYZYKO WYBUCHU.**
- Unikać otwartego ognia i materiałów, które mogą wywołać iskry i spowodować pożar.
- Maszyna nie może być używana do przemysłu spożywczego.
- OPERATOROWI nie wolno przeprowadzać czynności zastrzeżonych dla TECHNIKA DS. KONSERWACJI lub TECHNIKA DS. INSTALACJI. Producent NIE MOŻE PONOSIĆ ODPOWIEDZIALNOŚCI za szkody wynikające z nieprzestrzegania tego zakazu.
- Ścisłe zakazane jest używanie maszyny bez osłon lub z wyłączonymi, zepsutymi albo zdjętymi urządzeniami bezpieczeństwa. Panele muszą być zamknięte przez cały czas.
- Nie patrzeć na źródło światła w laserowym Bung Hole Locator (produkt laserowy klasy II).
- Jeśli maszyna zapali się, **nigdy nie używać wody**. Używać wyłącznie gaśnic z suchym proszkiem lub dwutlenkiem węgla i ściśle przestrzegać instrukcji oraz ostrzeżeń wskazanych przez producenta i wymienionych na gaśnicy.



ZAGROŻENIE ELEKTRYCZNE

- **MASZYNĘ NALEŻY ZAWSZE PODŁĄCZAĆ DO GNIAZDA, KTÓRE ZAPEWNIĄ WŁAŚCIWE UZIEMIENIE.** Linia musi być chroniona przed przeciążeniem, zwarciem i bezpośrednią stycznością zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi zapobiegania wypadkom. Nieprawidłowe uziemienie może prowadzić do ryzyka porażenia prądem.
- Maszyna nie może być zasilana źródłem mocy o specyfikacji innej niż wartości wskazane na płycie identyfikacyjnej.
- W przypadku nieprzewidzianej przerwy w zasilaniu, przywrócenie zasilania spowoduje ponowne automatyczne włączenie maszyny, celem automatycznego wykonania procesów zapobiegających wysychaniu produktów.
- W celu zapobiegania przed porażeniem elektrycznym lub urazem, maszyna powinna być używana wyłącznie w pomieszczeniach. Nie wolno używać maszyny na zewnątrz, gdzie może być poddawana działaniom deszczu lub wysokiej wilgotności.
- Przed przeprowadzeniem czynności konserwacyjnych należy zawsze wyciągnąć wtyczkę kabla zasilającego z gniazda sieciowego.
- Maszyna jest odizolowana od linii zasilania wtedy, gdy kabel jest odłączony; musi być, więc ona zainstalowana w pobliżu łatwo dostępnego gniazda sieciowego.

- Nie używać przedłużaczy w celu zasilania maszyny.
- Nie używać listw z wieloma gniazdami do podłączania innego sprzętu do tego samego gniazda sieciowego, które zasilą maszynę. Upewnić się, że zasilanie sprzętu podłączonego do maszyny poprzez port szeregowy, jak komputer, jest ekwipotencjalne (posiada pojedynczy punkt dostępu do uziemienia), ponieważ różnice w potencjale powodują zakłócenia i/lub uszkodzenia portów szeregowych.
- Sprawdzać okresowo stan przewodu zasilającego; w przypadku uszkodzenia wymienić go na nowy, dostarczony przez producenta.

4.2 Ostrzeżenia odnośnie stosowania barwników



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Maszyna, generalnie, jest odpowiednia do użytku z barwnikami. Przestrzegać dokładnie instrukcji użytkowania podanych na opakowaniu barwnika i dokładnie zapoznać się z **KARTĄ CHARAKTERYSTYKI**, którą sprzedający lub producent musi dostarczyć.

Przestrzegać wszystkich wskazanych instrukcji bezpieczeństwa. Kiedy to obowiązkowe, używać wskazanego sprzętu ochronnego.

Poniżej przedstawiono najczęstsze ostrzeżenia i środki bezpieczeństwa wskazywane przez producentów barwników.

1. Szkodliwe w przypadku połknięcia.
2. Unikać kontaktu z oczami i skórą. W przypadku kontaktu z oczami i skórą, przepłukać dużą ilością wody.
3. Przechowywać poza zasięgiem dzieci.
4. Zakładać sprzęt ochrony osobistej wtedy, gdy jest to obowiązkowe.
5. W razie przypadkowego rozlania lub wycieku produktu, dokładnie przewietrzyć obszar i postępować zgodnie ze wskazaniami zawartymi w niniejszej instrukcji oraz informacjami dostarczonymi z samym produktem.
6. Nie wylewać barwników do sieci kanalizacyjnej. Przestrzegać lokalnych przepisów w zakresie usuwania odpadów.

4.3 Zagrożenia pozostałe

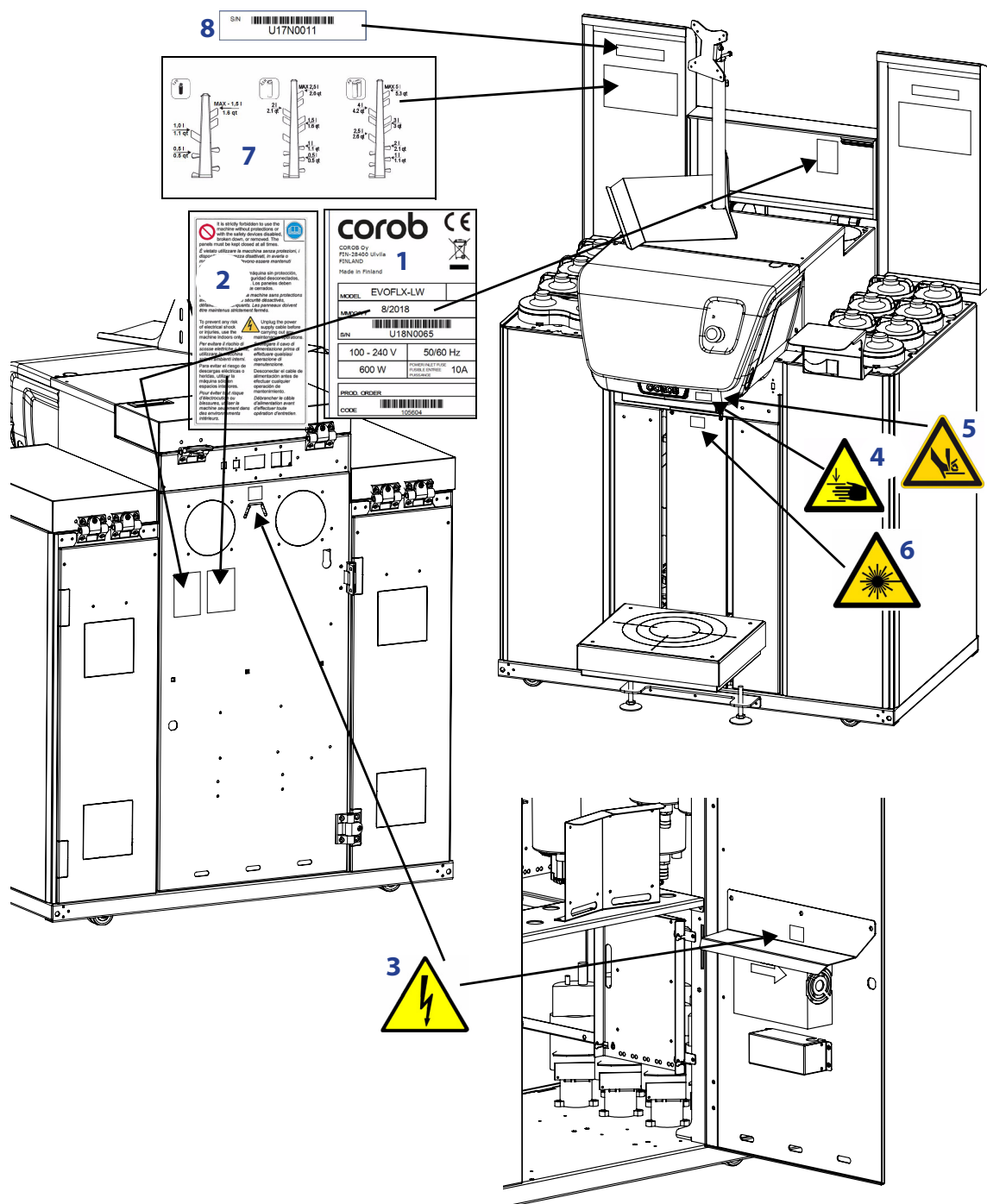
Zagrożenie		Środki zapobiegawcze	Sprzęt ochrony osobistej	Rozdział w tej instrukcji
	Ryzyko porażenia prądem elektrycznym - Ryzyko porażenia prądem elektrycznym, jeśli maszyna podłączona jest do gniazda elektrycznego bez uziemienia.	Maszynę zasilają z gniazda prądu elektrycznego z uziemieniem.	/	r. 6
	Ryzyko porażenia prądem elektrycznym - Ryzyko porażenia prądem elektrycznym w przypadku dostępu do części maszyny chronionych panelami bez wcześniejszego odłączenia napięcia elektrycznego.	Operator nie jest upoważniony do dostępu do części maszyny zabezpieczonych panelami. Dla konserwatora: Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych należy wyłączyć maszynę i odłączyć przewód zasilania od gniazda elektrycznego.	/	
	Uszkodzenia grzbietowo-lędźwiowe - Przemieszczanie ciężkich obciążeń podczas przemieszczania maszyny i załadunek opakowań na krzesło mogą powodować uszkodzenia.	Nie przekraczać wartości granicznych ciężaru ustalonych w obowiązujących przepisach. Jeśli to konieczne należy używać odpowiednich środków do podnoszenia.	 	r. 5-7
	Ryzyko upadku przedmiotów / Zmiażdżenie - Podczas ustawiania opakowania na krześle, puszka może przewrócić się i spaść na operatora.	Puszkę należy ustawiać upewniając się, że cała jej podstawa opiera się na blacie krzesła.	 	r. 7
	Ryzyko zmiażdżenia / zaplątania - Automatyczny ruch korka nawilżacza i krzesła może spowodować urazy.	Maszyna musi być obsługiwana tylko przez jednego operatora. Nie wkładać rąk do strefy dozowania w czasie obsługi maszyny.	 	r. 7
	Ryzyko zmiażdżenia / zaplątania - W trakcie dolewania barwnika, mieszadło znajdujące się w kanistrze może zacząć obracać się automatycznie.	Wcisnąć przycisk off-line przed interwencją.		r. 7.5
	Ryzyko rozcięcia - W trakcie przebijania lub konserwacji urządzenia przebijającego, kontakt z ostrzem przebijaka może spowodować uraz.	Maszyna musi być obsługiwana tylko przez jednego operatora. Nie wkładać rąk do strefy dozowania w czasie obsługi maszyny. Do wyjmowania przebijaka należy używać specjalnego narzędzia.		r. 7-8
	Ryzyko poślizgnięcia / Upadek - Niewłaściwe używanie krzesła może spowodować obrażenia.	Nie należy wchodzić i/lub siedzieć na krześle. Nie wolno używać krzesła jako schodów.	 	r. 7
	Ryzyko wybuchu - Opary generowane przez stosowane barwniki mogą doprowadzić do wybuchu.	Nie należy używać maszyny w lokalach zagrożonych wybuchem. Nie wolno używać wolnego ognia ani materiałów, które mogą generować iskry i zaproszyć pożar.	/	
	Ryzyko wystawienia na działanie wiązki laserowej - Bung Hole Locator (B.H.L.) wykorzystuje źródła światła w postaci lasera czerwonego, które mogą stanowić potencjalne zagrożenie dla oczu.	Unikać patrzenia bezpośrednio na źródło światła.	/	r. 7
	Ryzyko zatrucia i wystąpienia reakcji alergicznej Opary generowane przez barwniki mogą spowodować zatrucie i/lub wystąpienie reakcji alergicznej w trakcie dopełniania kanistrów, czyszczenia maszyny i usuwania odpadów.	Zapoznać się z ostrzeżeniami zawartymi w Karcie charakterystyki używanych barwników. Należy uważnie przeczytać ostrzeżenia znajdujące się na kartach bezpieczeństwa stosowanych barwników, które to karty muszą być obowiązkowo dostarczone przez producenta barwników (karty MSDS Material Safety Data Sheet). Lokal powinien być stosownie wietrzony.	Środki ochrony indywidualnej zalecane w kartach MSDS.	r. 4.2-5-7-8

4.4 Usytuowanie etykiet

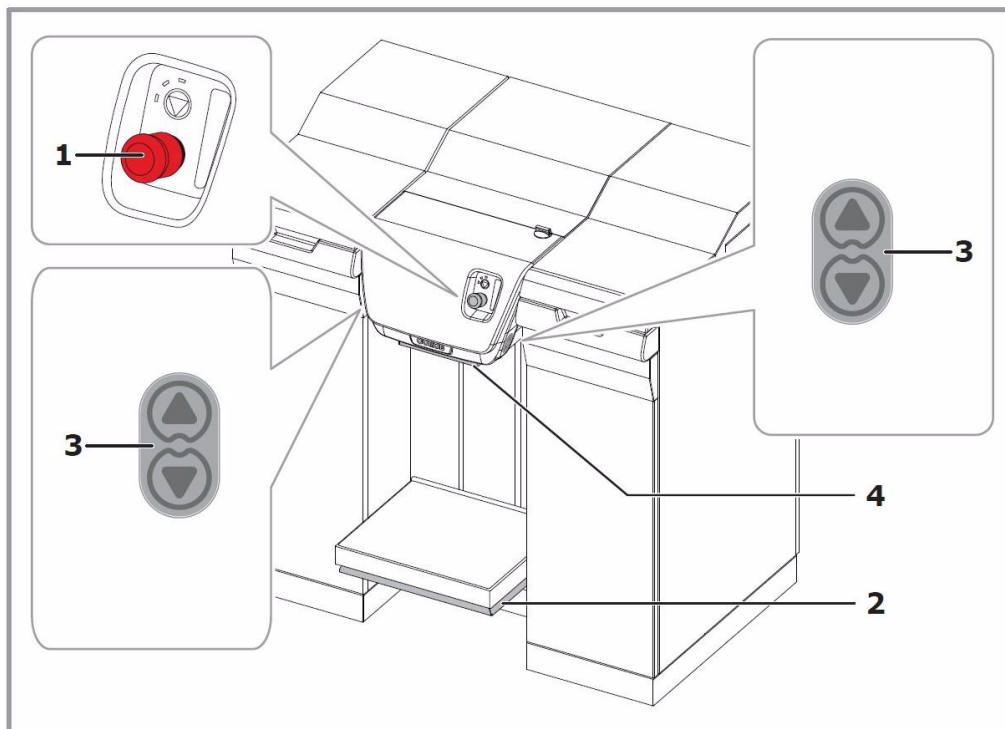
1. Osłona typu (rozdział 3.5)
2. Etykieta „Ostrzeżenia ogólne”
3. Etykieta „Zagrożenie elektryczne”
4. Etykieta „Niebezpieczeństwo zmiążdżenia”
5. Etykieta „Niebezpieczeństwo zranienia”
6. Etykieta „Niebezpieczeństwo - Laser”
7. Etykieta „Poziom napęnlienia kanistra”
8. Etykieta „Numer seryjny”



Nie usuwać ani nie doprowadzać do nieczytelności etykiet bezpieczeństwa lub instrukcji. Każdą nieczytelną czy brakującą etykietę należy zastąpić nową, zwracając się o nią do producenta.



4.5 Urządzenia ochronne



Maszyna może być wyposażona w następujące urządzenia bezpieczeństwa:

	z krzesłem:		
	ręczny	półautomatyczny	automatyczny
1. Wyłącznik awaryjny	-	✓	✓
2. Dolna płytką zabezpieczająca krzesło	-	✓	✓
3. Przyciski uruchamiające i przesuwające krzesło	-	✓	-
4. Górna płytką zabezpieczająca krzesło	-	-	✓



NIEBEZPIECZEŃSTWO

W przypadku uszkodzenia urządzeń ochronnych zabrania się stosowania komponentów niedostarczonych przez producenta. W razie konieczności należy się zwracać wyłącznie do autoryzowanego serwisu technicznego producenta.

4.6 Zatrzymanie awaryjne

W przypadku zepsucia się lub niebezpiecznych warunków, wcisnąć przycisk awaryjnego zatrzymania (rozdział 4.6). Wciśnięcie tego przycisku spowoduje zatrzymanie wszystkich niebezpiecznych ruchów maszyny poprzez odcięcie zasilania do wszystkich obwodów. Czerwona lampka na panelu sterowania zapali się (rozdział 6.4).



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Przycisk awaryjny nie odcina całkowicie zasilania maszyny. Układ zasilania znajdujący się wewnątrz maszyny jest dalej zasilany. W celu całkowitego odcięcia zasilania od maszyny, należy ją wyłączyć i wyjąć wtyczkę kabla zasilającego z gniazda sieciowego.



Wyłącznik awaryjny nie powoduje wyłączenia komputera, który wymaga specjalnej procedury wyłączenia (gniazdka pomocnicze są nadal zasilane).

Po wyeliminowaniu przyczyny usterki lub rozwiązaniu sytuacji niebezpiecznej, zresetować przycisk poprzez jego wyciągnięcie.



OSTRZEŻENIE

Przycisk awaryjny powinien być użyty wyłącznie w nagłych sytuacjach a nie standardowo w celu zatrzymania maszyny po to, aby zapobiegać jej zniszczeniu.

4.7 Wymogi miejsca instalacji

Wymagania środowiskowe dla miejsca, w którym maszyna będzie używana:

- Czystość i brak zapylenia.
- Wyrównane i stabilne podłoże.
- Zaopatrzenie w uziemione gniazdo sieciowe.
- Zapewnienie wystarczającego oświetlenia w celu zapewnienia dobrej widoczności z każdego miejsca maszyny (wartość oświetlenia nie niższa niż 500 luksów).
- Wentylacja zapobiegająca nagromadzeniu się szkodliwych oparów.
- Temperatura pomiędzy 10 °C (50 °F) a 40 °C (104 °F) i wilgotność względna pomiędzy 5% a 85%, bez skraplania.



OSTRZEŻENIE

Warunki otoczenia w miejscu pracy są ściśle związane z typologią stosowanych barwników (o informacje zwrócić się do producenta produktów). Podane wymagania obowiązują wyłącznie dla maszyny.

Nie ustawiać maszyny w pobliżu źródła ciepła ani nie wystawiać jej na bezpośrednie działanie promieni słonecznych. Unikać ewentualnych źródeł wilgoci. Użytkować maszynę tylko w pomieszczeniach.

Warunki środowiskowe poza wartościami wskazanymi (rozdział 9.1) mogą spowodować poważne uszkodzenie maszyny, szczególnie sprzętu elektronicznego.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

W przypadku stosowania barwników zawierających rozpuszczalniki lotne, pomieszczenie, w którym maszyna będzie zainstalowana musi być przestrzenne, z dobrą wentylacją (wymiana powietrza) i nie umieszczać ani nie składować w pobliżu maszyny części różnego rodzaju.

Nie wolno używać wolnego ognia ani materiałów, które mogą generować iskry i zaprószyć pożar.

5 TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE

5.1 Ostrzeżenia ogólne

Pracownicy przydzieleni do wykonywania tych operacji muszą stosować następujące środki ochrony indywidualnej.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Aby nie dopuścić do obrażeń osób i szkód rzeczowych, należy zachować maksymalną ostrożność i staranność w czasie przemieszczania maszyny i skrupulatnie przestrzegać instrukcji podanych w niniejszym rozdziale.



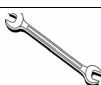
OSTRZEŻENIE

Paczka musi być obsługiwana wyłącznie przez wykwalifikowany personel korzystający z odpowiedniego sprzętu. Nie kłaść nic na paczkę.



Jeśli maszyna jest instalowana w pobliżu ściany, zachować przynajmniej 10 cm (4") odstęp w celu zapobiegania przed zmiążdżeniem kabli.

5.2 Rozpakowanie i ustawienie

		6 mm	Usuwanie obejm mocujących do palety
		10 mm	



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Poniższa procedura musi być wykonywana przez przynajmniej 2 osoby.

Zachować opakowanie do dalszego użytku lub zlikwidować je zgodnie z obowiązującymi przepisami. W każdej sytuacji, zalecamy zachowanie gwarancji maszyny przez cały okres jej obowiązywania.

Upewnić się, że opakowanie nie zostało uszkodzone w trakcie transportu; jeśli tak się stało, prosimy o skontaktowanie się z autoryzowanym serwisem technicznym lub swoim sprzedawcą.

1. Rozciąć paski.
2. Usunąć tekturowe pudełko.
3. Usunąć osłonę, w którą zawinięta jest maszyna. Wyjąć wszelkie akcesoria i/lub materiał dostarczony z maszyną.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

W przypadku, gdy maszyna została uszkodzona w trakcie transportu, nie próbować jej uruchamiać i skontaktować się z autoryzowanym serwisem technicznym lub sprzedawcą.

4. Usunąć wsporniki, które mocują maszynę do palety.
5. Chwycić maszynę po bokach (muszą to zrobić co najmniej dwie osoby), przesunąć ją powoli wzdłuż platform na podłoże.
6. Obniżyć nóżki w celu podparcia i wyrównania maszyny w sposób prawidłowy i upewnić się, że koła nie spoczywają na podłożu.

W celu ponownego zapakowania maszyny, postępować zgodnie z instrukcjami dotyczącymi rozpakowywania w odwrotnej kolejności. Zalecamy ponowne użycie oryginalnego opakowania zawsze wtedy, gdy maszyna musi być przemieszczana lub transportowana.

5.3 Materiały stanowiące wyposażenie

Po rozpakowaniu maszyny, upewnić się, że obecne są następujące elementy:

1. Kabel zasilający.
2. Kable zasilające komputera.
3. Kabel USB.
4. Standardowa CD dotycząca narzędzi oprogramowania sprzętu.
5. Instrukcja użytkownika oraz dokumentacja dotycząca produktu.
6. Części zamienne.

Tylko w przypadku przebijaka:

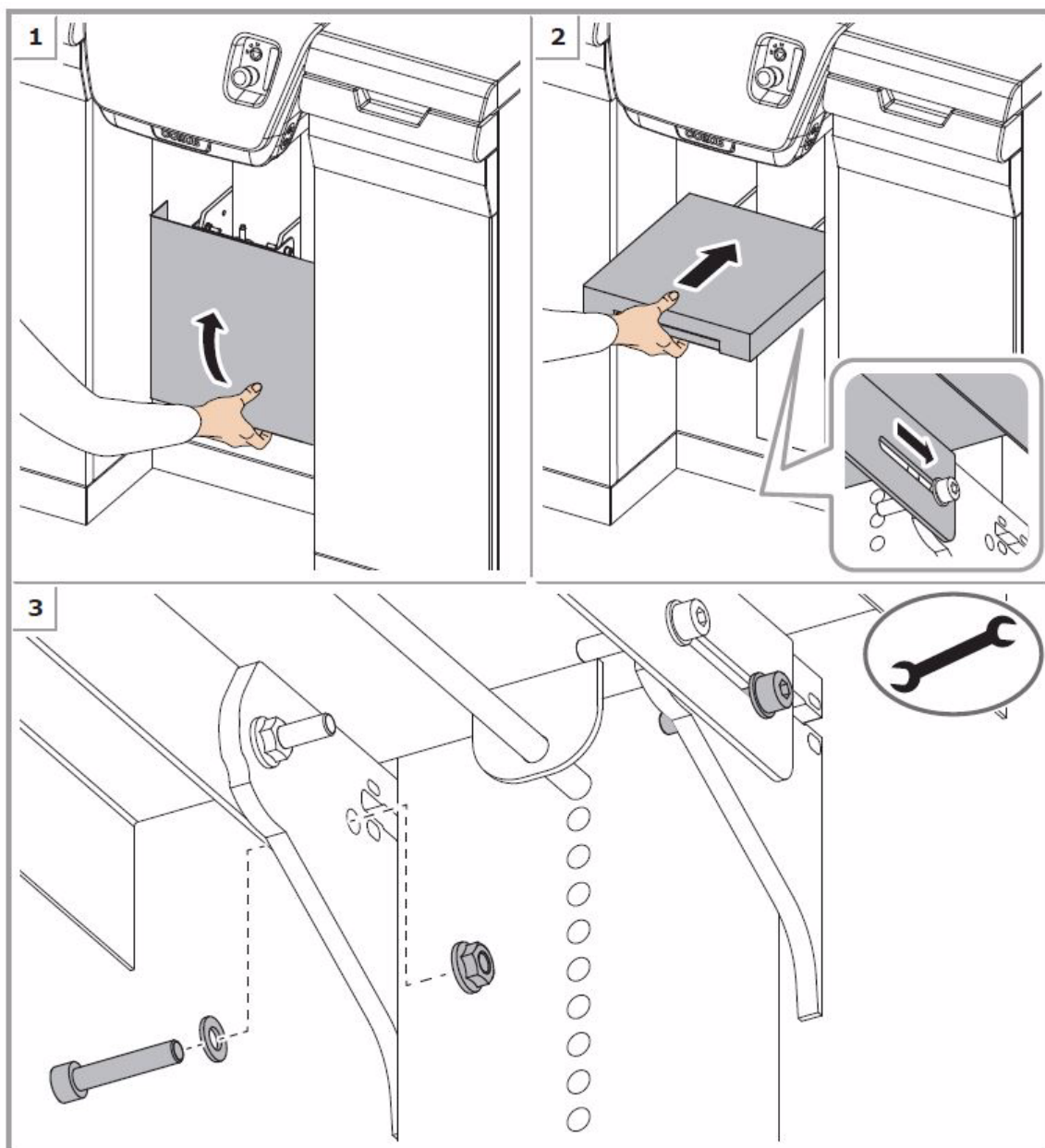
7. Klucz dynamometryczny.
8. Narzędzie do zdejmowania przebijaka.
9. Ręczne upychadło.

W zależności od opcji określonych w zamówieniu zakupu, możliwe jest również znalezienie:

- Oprogramowania zarządzającego.
- Wszelkich akcesoriów, które mają być zainstalowane na maszynie.

Upewnić się, że wszystkie te elementy znajdują się w opakowaniu; jeśli nie, skontaktować się z producentem.

5.4 Przygotowywanie krzesła do użycia



5.5 Magazynowanie

W przypadku przechowywania, maszyna musi znajdować się w bezpiecznym i chronionym środowisku o odpowiedniej temperaturze i wilgotności a także musi być chroniona przed zakurzeniem.

5.6 Likwidacja i recykling

Sprzęt ten nie może być likwidowany z niesortowanymi odpadami komunalnymi. Dokonać osobnej zbiórki.

Zgodnie z Dyrektywą WEEE, zbiórka, obróbka, odzyskiwanie i przyjazne dla środowiska usuwanie odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) powinno odbywać się zgodnie z krajowymi przepisami każdego kraju członkowskiego UE wdrażającego tę Dyrektywę.

Podzielić części składające się na maszynę w zależności od materiału, z którego zostały wykonane (plastik, żelazo, itd.).

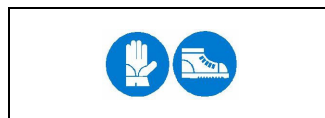
W przypadku barwników, które zostały w kanistrach, komponentów maszyny, które są najbardziej zanieczyszczone barwnikami a także produktów, używanych z maszyną wymagających specjalnych procedur likwidacyjnych, przestrzegać lokalnych przepisów dotyczących usuwania odpadów.



6 URUCHAMIANIE

6.1 Ostrzeżenia ogólne

Pracownicy przydzieleni do wykonywania tych operacji muszą stosować następujące środki ochrony indywidualnej.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

SPRZĘT MUSI BYĆ UZIEMIONY. Sprawdzić uziemienie układu zasilania przed podłączeniem maszyny.

Nie używać przedłużaczy w celu zasilania maszyny.

Komputer i inne urządzenia podłączone do maszyny za pomocą linii szeregowej lub do samego komputera muszą być zasilane za pomocą ekwipotencjalnej sieci zasilającej lub, jeśli obecne, gniazd dodatkowych (opcjonalnie).

Nie podłączać urządzeń innych niż komputer, drukarka etykiet lub waga kalibracyjna do gniazd dodatkowych.

Nie używać listw z wieloma gniazdami do podłączania innego sprzętu do tego samego gniazda, które zasilają maszynę.



OSTRZEŻENIE

Nie próbować zasilać maszyny ze źródła o innych specyfikacjach niż te, które zostały wymienione na płycie identyfikacyjnej.

Maszyna jest odizolowana od linii zasilania wtedy, gdy wtyczka kabla jest odłączona; musi być, więc ona zainstalowana w pobliżu łatwo dostępnego gniazda sieciowego.

Zasilanie sprzętu podłączonego do maszyny za pomocą portu szeregowego, jak komputer, musi być ekwipotencjalne (posiadać jeden punkt dostępu do uziemienia), ponieważ różnice potencjałów powodują zakłócenia i/lub uszkodzenia portów szeregowych.

6.2 Komputer sterujący

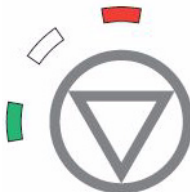
Dystrybutor jest sterowany przez standardowy komputer osobisty, który możemy dostarczyć na zamówienie, ponieważ nie jest on przedmiotem standardowej dostawy razem z maszyną. Producent może również zapewnić szeroki zakres aplikacji, które umożliwiają zarządzanie wszystkimi funkcjami maszyny.

Kompletna instalacja maszyny, włącznie z podłączaniem komputera, instalacją oprogramowania zarządzającego oraz konfiguracją systemu musi być przeprowadzona przez wyspecjalizowanego technika ds. konserwacji.

6.3 Elementy sterowania i połączenia

1. **Główny wyłącznik maszyny**
2. **Komora bezpiecznika**- Wartości bezpieczników są przedstawione w tabeli specyfikacji technicznych (rozdział 9.1).
3. **Wtyczka główna**
4. **Gniazda dodatkowe** (opcjonalnie) - Zasilanie do komputera i innego sprzętu (waga kalibracyjna lub drukarka etykiet)
5. **Port szeregowy USB**- Do podłączania do komputera sterującego.
6. **Panel sterowania**- Z przyciskiem off-line oraz lampkami sygnałowymi.
7. **Przyciski umożliwiające poruszanie krzesłem**(sterowanie oburęczne).

6.4 Przyciski i lampki

			
Przycisk/Lampka		Opis	
 Przycisk off-line	Przerzywa działanie maszyny bez jej wyłączenia. Umożliwia również otwieranie i zamykanie korka automatycznego w celu umożliwienia czyszczenia zespołu dysz (rozdział 6.5)		
BIAŁA lampka	Wskazuje stan maszyny (rozdział 6.5):		
	Lampka	Stan	Znaczenie
	WYŁĄCZONA	Wyłączona	Maszyna jest wyłączona.
	Zapalona	On-line	Maszyna jest WŁĄCZONA i czeka na komunikat od komputera.
	powolne mruganie	off-line 1	Działanie maszyny jest przerwane a polecenia wysyłane z komputera są odrzucane.
	szybkie mruganie	off-line 2	Korek jest otwarty, działanie maszyny jest przerwane a polecenia wysyłane z komputera są odrzucane.
ZIELONA lampka	Wskazuje określony stan maszyny, na który operator powinien zwrócić szczególną uwagę lub wymaga interwencji operatora.		
	Lampka	Znaczenie	
	Wyłączona	Maszyna jest gotowa do użytku.	
	Zapalona	Puszka jest ustawiona i można przystąpić do dozowania. <i>Zielona lampka jest zawsze WŁĄCZONA z korkiem obrotowym (brak fotokomórki wykrywania puszki).</i>	
	mrugająca	Korek nawilżacza jest otwarty.	
	<i>Z przebijakiem</i>		
	Zapalona	Maszyna jest gotowa do perforacji.	
CZERWONA lampka	Wskazuje stan błędu lub stan zatrzymania awaryjnego.		
	Lampka	Znaczenie	
	Wyłączona	Maszyna jest gotowa do użytku.	
	Zapalona	Przycisk awaryjny został wciśnięty.	
	mrugająca	Wykryto błędy.	
 Przyciski przesuwające krzeselko	Przyciski są obecne po obu stronach głowicy dozującej. Wciśnięcie obu przycisków  lub  równocześnie pozwala przesunąć krzeselko w górę lub w dół. Krzeselko zatrzyma się zaraz po zwolnieniu zaledwie jednego przycisku. W innym wypadku, krzeselko zatrzyma się automatycznie wtedy, gdy puszka spoczywająca na nim zostanie wykryta przez fotokomórkę lub w trakcie opadania, gdy dotrze na pozycję dolną. W przypadku urządzenia z przebijakiem - Kiedy ZIELONA lampka się świeci, równoczesne naciśnięcie czterech przycisków powoduje podnoszenie krzeselka w celu wykonania perforacji opakowania.		

6.5 Przycisk OFF-line i BIAŁA lampka

Kiedy wciśnięty jest przycisk off-line, wszystkie funkcje maszyny są przerwane; BIAŁA lampka mruga w celu wskazania, że maszyna jest włączona ale jej funkcje są zablokowane (stan off-line 1 lub off-line 2). W tych warunkach, wszelkie komendy wydawane przez komputer uzyskują odmowę.

Wcisnąć przycisk off-line..	Stan początkowy	Stan końcowy	BIAŁA lampka
...na chwilę	on-line	off-line 1 - funkcje maszyny zablokowane	Powolne mruganie
	off-line 1	on-line 1 - funkcje maszyny przywrócone	Zapalona
	off-line 2	off-line 2	Szybko miga
... na kilka sekund	on-line	offline 2 - korek automatyczny otwiera się, funkcje maszyny zablokowane	Szybko miga
	off-line 1		
	off-line 2	on-line 2 - korek automatyczny zamyka się, funkcje maszyny przywrócone	Zapalona

Maszyna musi być przestawiona w tryb off-line 1 w celu przeprowadzenia napełniania kanistra (rozdział 7.5) oraz off-line 2 w celu wykonania czynności konserwacyjnych, które wymagają otwarcia korka automatycznego (rozdział 8).



OSTRZEŻENIE

Wciśnięcie przycisku off-line w momencie, gdy substancja jest dozowana spowoduje zatrzymanie dozowania. Kiedy normalna praca maszyny zostanie przywrócona, NIE BĘDZIE MOŻLIWE kontynuowanie dozowania wcześniej przerwano.

Po przerwaniu czynności maszyny, możliwe będzie ponowne napełnienie kanistra.

6.6 Podłączenie elektryczne i włączenie



Jeśli BIAŁA lampka nie włącza się, upewnić się przycisk awaryjny nie jest wciśnięty (rozdział 4.6). Jeśli komputer i monitor nie włączają się, upewnić się, że kable zasilające zostały prawidłowo podłączone do gniazd sieciowych oraz, że odpowiednie przyciski zostały włączone.



Kiedy oprogramowanie zostaje uruchomione, oferuje ono obsługę wielu procedur, których celem jest przygotowanie maszyny do użytku. Procedury te są ściśle związane z typem używanego oprogramowania zarządzającego.

1. Wsunąć wtyczkę sieciową do uziemionego gniazda naściennego oraz do gniazda z tyłu maszyny.
2. Włączyć zasilanie (I) => Biała lampka jest WŁĄCZONA.

6.7 Wyłączenie



OSTRZEŻENIE

ZAŁECAMY, BY MASZYNA POZOSTAWAŁA ZAWSZE WŁĄCZONA, nawet w przypadku zamknięcia firmy, ponieważ automatyczne funkcje czasowe pomagają zachować barwnik w formie jednorodnej.

W przypadku, gdy wyłączenie maszyny będzie niezbędne, unikać sytuacji wyłączenia przez dłuższy okres czasu. Kiedy maszyna nie jest używana, wyłączyć tylko komputer, jeśli jest to niezbędne.



Sama maszyna w okresie nieaktywności lub w trakcie cyklu mieszania zużywa bardzo mało mocy.

1. Wyłączyć wyłącznik (0).
2. Wyjąć wtyczkę sieciową z uziemionego gniazda naściennego.

7 OBSŁUGA DOZOWNIKA

7.1 Ostrzeżenia ogólne

Pracownicy przydzieleni do wykonywania tych operacji muszą stosować następujące środki ochrony indywidualnej.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Maszyna musi być obsługiwana tylko przez jednego operatora. Osoby nieupoważnione, które mogą dosięgnąć lub dotknąć części maszyny w trakcie jej pracy nie mogą być wpuszczane na obszar znajdujący się w jej pobliżu.

Ściśle zakazane jest używanie maszyny bez osłon lub z wyłączonymi, zepsutymi albo zdjętymi urządzeniami bezpieczeństwa. Panele muszą być zamknięte przez cały czas.

Pod żadnym pozorem nie wkładać rąk w obszar dozowania w trakcie pracy z maszyną, za wyjątkiem czynności załadunku i rozładunku puszek.

W trakcie pracy z puszkami, nie przekraczać limitów wagowych określonych na mocy bieżących przepisów.

7.2 Na początku dnia roboczego

Na początku każdej zmiany roboczej zawsze wykonywać następujące operacje:

- Sprawdzić stan czystości zespołu dysz.
- (W przypadku nawilzacza dla barwników zawierających rozpuszczalnik lub maszyny bez nawilzacza) Sprawdzić czy gąbka jest czysta i nasączona; jeśli niezbędne jest jej nasączenie, stosować wyłącznie odpowiednią ciecz (wybór cieczy zależy od charakteru barwników i musi być wykonane bezpośrednio przez producenta użytych produktów).
- (W przypadku nawilzacza dla barwników wodnych) Sprawdzić, czy woda w butelce nie jest poniżej minimalnego poziomu.
- Przeprowadzić czyszczenie układu (nie jest niezbędne wtedy, gdy dozownik jest wyposażony w Zintegrowany układ zaworów dyszowych (INV)).

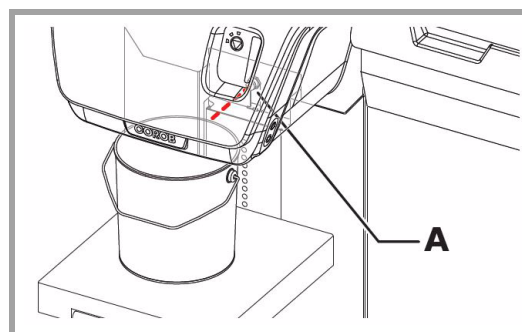
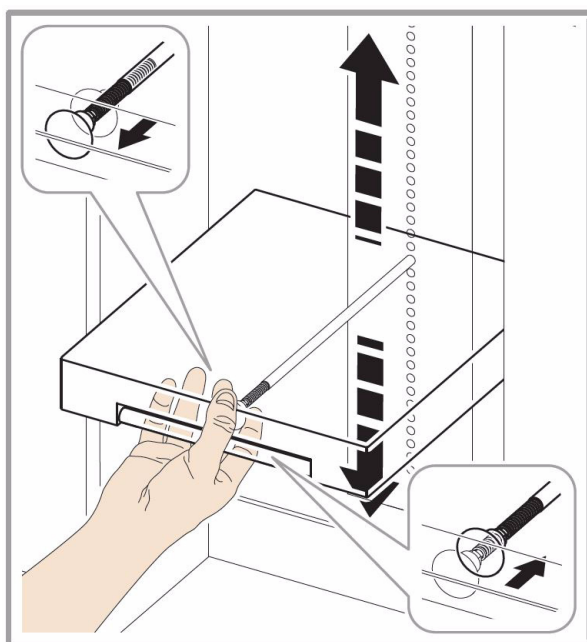
7.3 Obsługa maszyny

Operator jest instruowany w zakresie obsługi maszyny przez oprogramowanie zarządzające, które wyświetla instrukcje, które należy wykonać oraz czynności realizowane przez maszynę.

Fazy obsługi	Opcje	Patrz
Dokonać odpowiednich wyborów w programie (wybór produktu, receptury i opakowania).		
Załadować opakowanie na maszynę i wyregulować wysokość krzeselka.	z krzeselkiem ręcznym	r. 7.3.1
	z krzeselkiem półautomatycznym	r. 7.3.2
	z krzeselkiem automatycznym	r. 7.3.3
	z przenośnikiem rolkowym	r. 7.3.4
Wyregulować pozycję opakowania względem zespołu dozowania.	z urządzeniem do centrowania puszek	r. 7.3.5
	z Laserem B.H.L.	
Wykonać operację perforacji pokrywy opakowania (opcjonalnie).	z przebijakiem	r. 7.3.6
Wydać polecenie dozowania według receptury z programu.		r. 7.3.7
Po zakończeniu dozowania usunąć opakowanie i przejść do kolejnego dozowania.		

7.3.1 Załadunek puszek - krzeselko ręczne

1. Zwolnić krzeselko poprzez pociągnięcie rączki.
2. Unieść lub obniżyć krzeselko regulując jego wysokość w oparciu o wielkość użytej puszeki.
3. Zwolnić rączkę w celu zablokowania krzeselka na pożądanym miejscu.
4. *Korek obrotowy:* Umieścić puszkę na krzeselku, wcisnąć pręt otwierający i korek otworzy się.
Korek ślizgowy: Umieścić puszkę na krzeselku, upewniając się, że fotokomórka **A** jest zaciemniona.

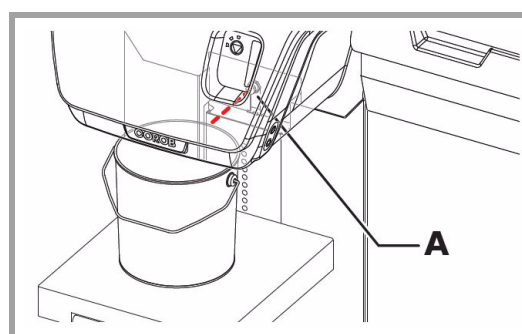
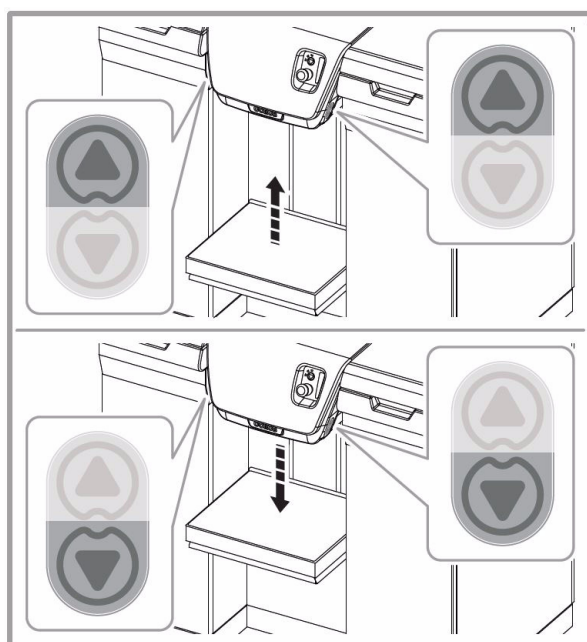


7.3.2 Załadunek puszek - krzeselko półautomatyczne



W celu zapobiegania przed ryzykiem zmiżdżenia, krzeselko półautomatyczne jest wyposażone w dolną płytkę bezpieczeństwa (rozdział 4.5). Płytkę bezpieczeństwa działa poprzez zatrzymanie krzeselka w przypadku, gdy zostanie niechcący dotknięta przez operatora.

1. Umieścić puszkę na krzeselku. Użyć przenośników rolkowych, jeśli są zamocowane, w celu przesunięcia i łatwiejszego umieszczenia ciężkich puszek na krzeselku (rozdział 7.3.4).
2. Wcisnąć i przytrzymać dwa przyciski  równocześnie, aby unieść krzeselko, które zatrzyma się wtedy, gdy puszka zostanie prawidłowo umieszczona.
3. Opuścić krzeselko, jeśli okaże się to niezbędne, wciskając oba przyciski  równocześnie.



7.3.3 Załadunek puszek - Krzeselko automatyczne



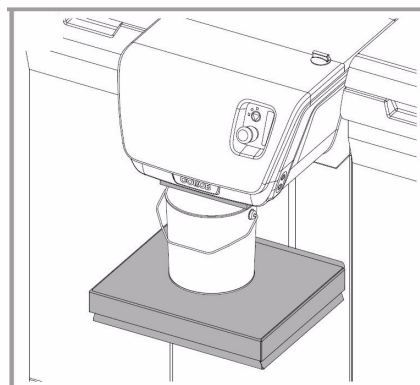
W celu zapobiegania przed ryzykiem zmiążdżenia, maszyna jest zaopatrzona w dwie płytki bezpieczeństwa (rozdział 3.5). Płytki bezpieczeństwa działają poprzez zatrzymanie krzeselka w przypadku, gdy zostaną niechcący dotknięte przez operatora.

Umieścić puszkę na krzeselku. Użyć przenośników rolkowych, jeśli są zamocowane, w celu przesunięcia i ułatwienia umieszczenia ciężkich puszek na krzeselku (rozdział 7.3.4).

Program zarządzający kontroluje ruch krzeselka automatycznego, sprawdzając czy puszka jest obecna i, czy ta, która została umieszczona jest rzeczywiście tą wybraną przez program do dozowania substancji.

Kontrole te są również przeprowadzane przez fotokomórkę znajdującą się pod zespołem dysz. Krzeselko zatrzymuje się automatycznie wtedy, gdy puszka jest wykryta przez fotokomórkę.

Po umiejscowieniu puszek, program wskaże błąd wtedy, gdy puszki brakuje na krzeselku lub, gdy jest mniejsza bądź większa niż ta, która została wybrana do dozowania.



7.3.4 Załadunek puszek - przenośnik rolkowy

Umieścić puszkę na przenośniku rolkowym i przesunąć je do głowicy dozującej.

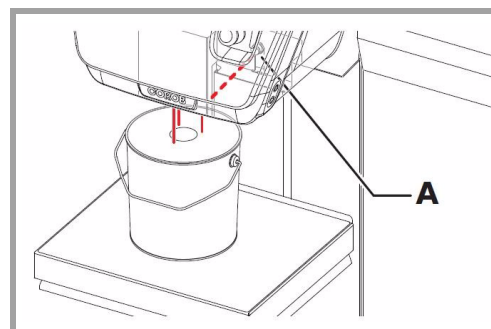
7.3.5 Zastosowanie urządzenia do wyśrodkowania puszek oraz Bung Hole Locator

Z urządzeniem do centrowania puszek

Ustawić opakowanie w pierścieniu centrującym o odpowiedniej średnicy.

Z Bung Hole Locator

1. Po prawidłowym umieszczeniu puszek w celu zacielenia fotokomórki **A**, załączą się wiązki laserowe.
2. Ustawić puszkę tak, aby otwór w pokrywie był wycelowany pomiędzy promieniami lasera.



7.3.6 Przebijanie puszki z użyciem półautomatycznego przebijaka



Pamiętać, aby przebijanie odbywało się **PRZED** zleceniem dozowania przez oprogramowanie.

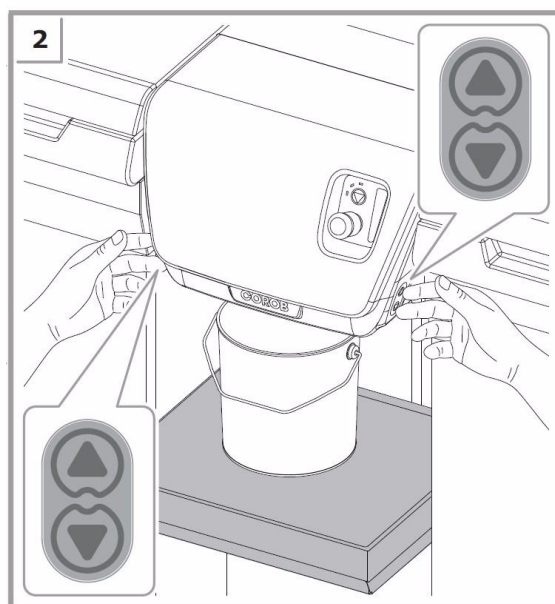
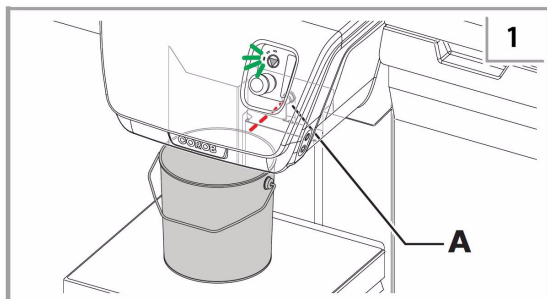
1. Kiedy puszka jest ustawiona tak, aby zasłaniała fotokomórkę **A** (rozdział 7.3.1 i 7.3.2) ZIELONA lampka sygnalizacyjna zaświeca się, sygnalizując możliwość wykonania perforacji.



OSTRZEŻENIE

Upewnić się, czy opakowanie jest wyposażone w pokrywę.

2. Nacisnąć i przytrzymać równocześnie naciśnięte cztery przyciski po prawej i lewej stronie; krzeselko wykona dodatkowy ruch podnoszenia dociskając opakowanie do przebijaka perforatora, a następnie wróci do pozycji początkowej. W trakcie opuszczania puszki, można zwolnić przyciski.



7.3.7 Dozowanie

Po wprowadzeniu komendy dozowania, korek automatyczny otwiera się w celu odsłonięcia dysz i maszyna zaczyna dozować produkty składające się na formułę w określonych ilościach; korek zamknie się automatycznie po zakończeniu dozowania.

Układ dozowania zależy od wersji maszyny.

7.4 Procesy automatyczne

Mieszanie jest procesem czasowym, aktywowanym automatycznie w celu prawidłowego przechowywania produktu w kanistrach i utrzymywania go w idealnym stanie, jednorodnych warunkach do dozowania dzięki ruchowi łopatek mieszających w kanistrach.

Ponowna cyrkulacja powoduje cyrkulację barwnika w obwodach dozujących unikając osadzania się pigmentów w różnych częściach obwodu. Barwnik opuszcza dolną część kanistra i powraca do niego poprzez łącznik recyrkulacyjny niebędąc dozowanym przez zespół dysz.

Czas trwania oraz przerwy pomiędzy mieszaniem lub ponownym cyklem cyrkulacji są dostosowane przez oprogramowanie konfiguracyjne, w oparciu o charakter produktów użytych na maszynie.



Zalecamy zamykanie kanistrów odpowiednimi pokrywkami; nie wkładać rąk do kanistrów nawet wtedy, gdy nie ma w nich barwnika.

W trakcie, gdy proces automatyczny jest realizowany, maszyna dalej może być użytkowana; proces zostanie zawieszony i uruchomiony ponownie po kilku sekundach braku aktywności maszyny.

7.5 Ponowne napełnianie kanistrów

1. Wcisnąć przycisk off-line na chwilę (rozdział 6.5).
2. Zdjąć pokrywę kanistra, który ma być napełniony.



Wymieszać ręcznie w pojemniku barwnik, który należy wlać do zbiorników. Nie stosować mieszadeł automatycznych.

3. Wlać żądany barwnik do zbiornika w taki sposób, aby nie rozpryskiwać cieczy i nie utworzyć emulsji z powietrzem w barwniku.



OSTRZEŻENIE

NIGDY nie wlewać barwnika bezpośrednio na wał mieszadła.

Poziom barwnika NIE MOŻE przekraczać poziomu maksymalnego, znajdującego się ok. 1,5 cm (0,6") pod łącznikiem recyrkulacyjnym.

Wyciek barwnika powoduje zablokowanie zespołu pompowania układu.

4. Zamknąć kanister odpowiednią pokrywą.
5. Ustawić maszynę ponownie w trybie on-line używając przycisku off-line (rozdział 6.6).
6. Powtórzyć powyższe kroki w celu napełnienia pozostałych kanistrów.



OSTRZEŻENIE

W przypadku nieprawidłowych działań, które spowodowały nadmierne napełnienie kanistra barwnikiem:

- Jeśli barwnik wylał się do wnętrza maszyny, nie próbować go czyścić; wyłączyć natychmiast maszynę i skontaktować się z autoryzowanym centrum serwisowym.
- Jeśli, z drugiej strony, produkt wylał się już z kanistra, niezbędne jest niezwłoczne wyłączenie maszyny i oczyszczenie za pomocą papieru lub wilgotnej szmatki. Zawsze wtedy, gdy jest to możliwe, pozostawić barwnik do wyschnięcia i usunąć za pomocą szpatułki.
- Jeśli produkt nie wylał się jeszcze z kanistra, należy unikać zamykania kanistra za pomocą pokrywy i usunąć nadmierną jego ilość do osiągnięcia właściwego poziomu. Dokładnie oczyścić górną krawędź kanistra za pomocą papieru lub wilgotnej szmatki przed zamknięciem go pokrywą.

DO CZYSZCZENIA MASZyny NIE NALEŻY NIGDY UŻYWAĆ PRODUKTÓW ZAWIERAJĄCYCH ROZPUSZCZALNIK



NIEBEZPIECZEŃSTWO

W przypadku używania **barwników zawierających lotne rozpuszczalniki**, napełnianie kanistrów musi odbywać się jeden po drugim.

Unikać otwartego ognia i materiałów, które mogą wywołać iskry i spowodować pożar.



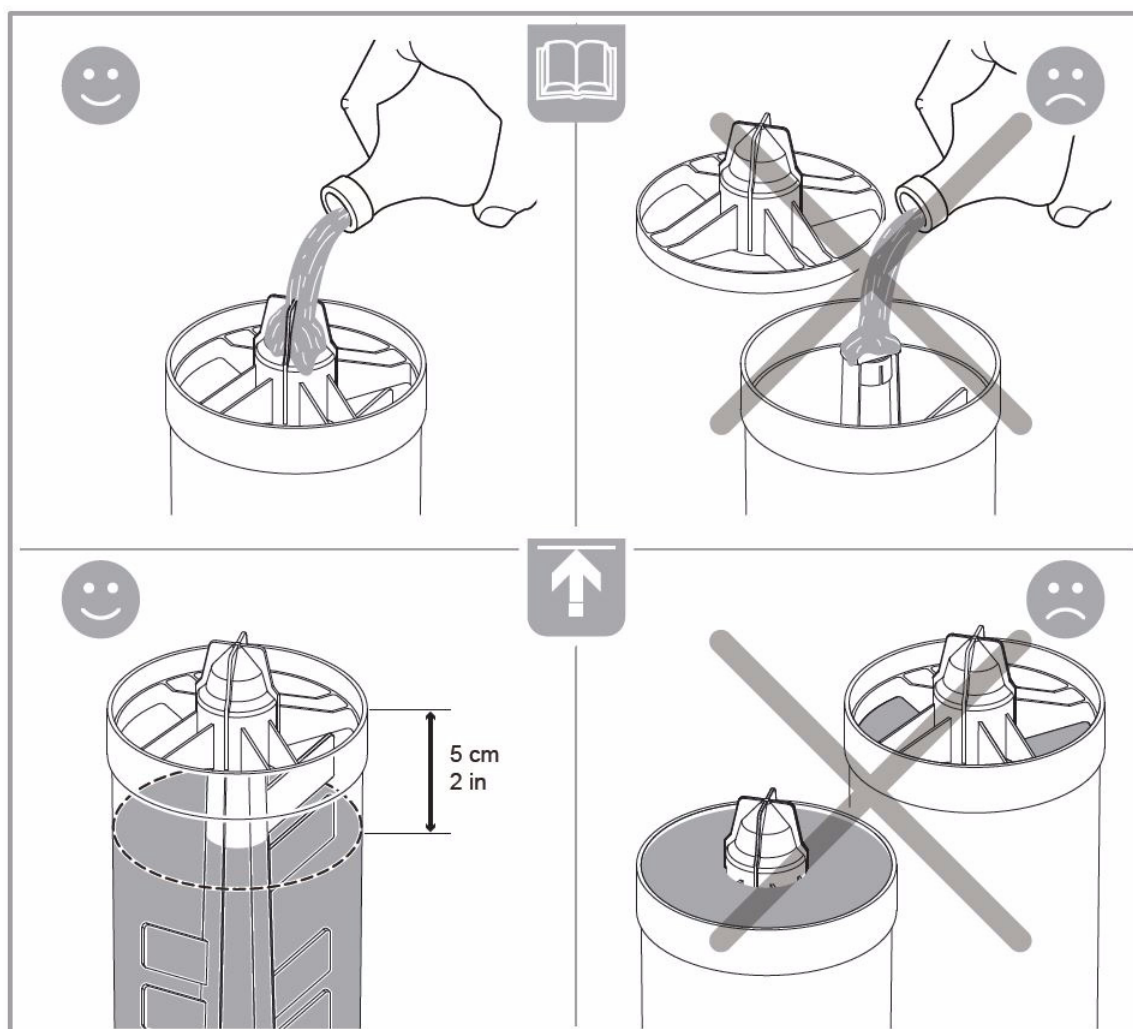
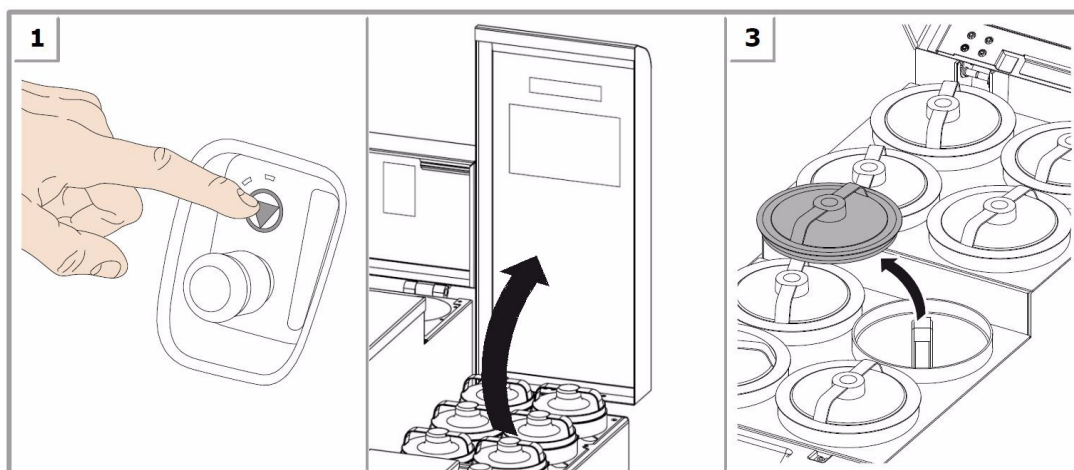
OSTRZEŻENIE

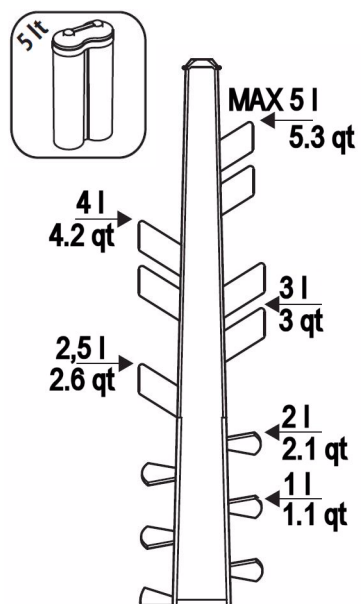
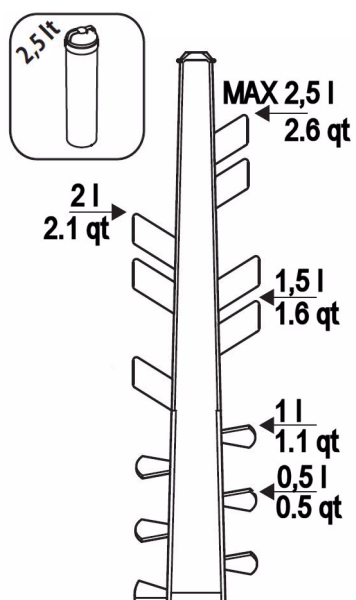
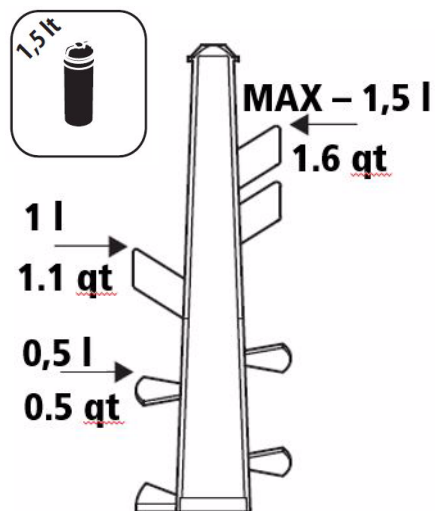
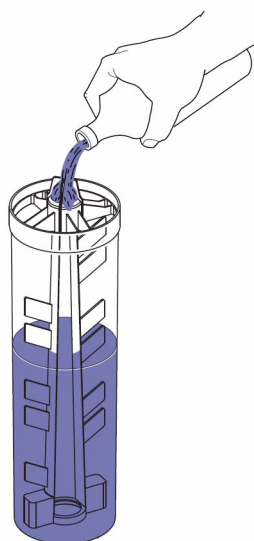
Nieuaktualnienie poziomów barwników w zbiornikach może wpłynąć negatywnie na poprawność produkowanej farby lub, jeszcze gorzej, spowodować opróżnienie zbiorników i układów maszyny.



Zalecamy, by kanistry były czas pełne i na bieżąco uzupełniane.

Po dolaniu barwnika, zalecane jest przeprowadzenie mieszania przy pomocy funkcji oferowanych przez oprogramowanie nadzorujące w celu wyeliminowania powietrza, które może znajdować się w substancji.





7.6 Rozwiązywanie problemów

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Maszyna nie włącza się.	Maszyna niepodłączona elektrycznie.	Sprawdzić połączenia z tyłu maszyny (rozdział 6.6).
	Wyłącznik główny w pozycji OFF (0).	Ustawić wyłącznik główny w pozycji ON (I) (rozdział 6.6).
	Jeden lub kilka bezpieczników może być przepalonych.	Wymienić spalony bezpiecznik w komorze bezpiecznika (rozdział 6.3)
	Nadmierna wartość prądowa układu zasilania.	Odczekać kilka minut i spróbować ponownie włączyć maszynę. Jeżeli problem występuje nadal, skontaktować się z autoryzowanym Serwisem Technicznym.
	Wadliwe połączenia elektryczne.	Skontaktować się z autoryzowanym Serwisem Technicznym.
Program nadzorowania sygnalizuje błąd protokołu komunikacji.	Maszyna wyłączona.	Włączyć maszynę (rozdział 6.6) i ponownie uruchomić program zarządzający.
	Maszyna odłączona od komputera.	Sprawdzić połączenia z tyłu maszyny (rozdział 6.6).
	Port szeregowy lub USB komputera nieprawidłowo skonfigurowany lub uszkodzony.	Sprawdzić poprawność konfiguracji portu komunikacji z maszyną za pomocą programu konfiguracji i kalibracji.
	Uszkodzony kabel szeregowy.	Wymienić kabel komunikacji stosując oryginalne części zamiennie producenta.
	Wadliwe połączenie.	Skontaktować się z autoryzowanym Serwisem Technicznym.
BIAŁA lampka wolno mruga a maszyna odrzuca polecenia.	Maszyna jest w stanie off-line 1.	Ustawić maszynę na stan on-line za pomocą przycisku off-line.
BIAŁA lampka szybko mruga a maszyna odrzuca polecenia.	Korek automatyczny jest otwarty a maszyna jest w stanie off-line 2.	Zamknąć korek automatyczny i ustawić maszynę na stan on-line za pomocą przycisku off-line.
Maszyna nie pracuje i CZERWONA lampka jest włączona.	Naciśnięty wyłącznik awaryjny.	Odblokować przycisk zatrzymania awaryjnego (rozdział 4.6).
Maszyna nie pracuje i CZERWONA lampka mruga.	Wystąpił błąd.	Sprawdzić komunikat o błędzie wyświetlony w oprogramowaniu. Po usunięciu przyczyny błędu, wznowić działanie maszyny poprzez wysłanie komendy resetowania. Jeżeli problem występuje nadal, skontaktować się z autoryzowanym Serwisem Technicznym.

8 KONSERWACJA STANDARDOWA

8.1 Ostrzeżenia ogólne

Pracownicy przydzieleni do wykonywania tych operacji muszą stosować następujące środki ochrony indywidualnej.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Przed przeprowadzeniem jakichkolwiek czynności konserwacyjnych, wyłączyć maszynę i odłączyć kabel zasilający od gniazda sieciowego.

W trakcie konserwacji, istnieje duże ryzyko stycznego z produktem barwiącym, przestrzegać wskazań zawartych w rozdział 4.2.

8.2 Tabela konserwacji



OSTRZEŻENIE

Podane częstotliwości prac są orientacyjne, ponieważ zależą od rodzaju barwników, warunków otoczenia oraz od częstotliwości użytkowania maszyny.

Operacje	Akcesoria	Częstotliwość		
		początek zmiany	2 razy w tygodniu	w razie potrzeby
Oczyszczyć maszynę (nie ma potrzeby zastosowania INV)		✓		
Czyszczenie zespołu dysz		✓		
Kontrola czystości gąbki		✓		
Kontrola nasycenia gąbki	Nawilżacz (rozpuszczalnik) lub brak nawilżacza	✓		
Nawilżanie gąbki	Nawilżacz (rozpuszczalnik) lub brak nawilżacza		✓	
Czyszczenie gąbki			✓	
Sprawdzić stan przebijaka	Przebijak		✓	
Czyszczenie dozownika z zewnątrz				✓
Napełnić butelkę nawilżacza	Nawilżacz (woda)			✓
Sprawdzić czy odbywa się mieszanie	Łopatkę mieszającą		raz w miesiącu	

8.3 Stosowane produkty

Zalecamy zastosowanie produktów kompatybilnych z typem barwników obecnych w maszynie w trakcie czyszczenia zespołu dysz i nawilżania gąbki korka nawilżacza.

Typ barwnika	Produkt sugerowany
Na bazie rozpuszczalnika	Rozpuszczalnik o powolnym odparowywaniu, zgodny ze stosowanymi barwnikami
Na bazie wody	Woda
System mieszany	Wybór jest związany ze szczególną typologią nośników stosowanych w składzie barwników; w celu uzyskania dokładnych informacji należy się zwrócić do sprzedawcy lub producenta produktów.

W przypadku, gdy w korku, gąbkach lub butelce wody nawilzacza dojdzie do wytworzenia się wykwitów, zaleca się zastosowanie następujących płynów:

- Roztwór glikolu propylenowego, 50% objętości, w wodzie;
- Roztwór AgCl w wodzie;
- 1% rozcieńczony wodny roztwór chloranu(I) sodu.

8.4 Czyszczenie z zewnątrz



OSTRZEŻENIE

DO CZYSZCZENIA MASZyny NIE NALEŻY NIGDY UŻYWAĆ PRODUKTÓW CZYSZCZĄCYCH WODNYCH ANI TYCH, KTÓRE ZAWIERAJĄ ROZPUSZCZALNIK.

W przypadku, gdy dojdzie do wylania się barwnika do wnętrza maszyny, nie próbować go sprzątać, wyłączyć natychmiast maszynę i skontaktować się z autoryzowanym centrum serwisowym.

W przypadku rozlania się farby, niezwłocznie oczyścić maszynę.

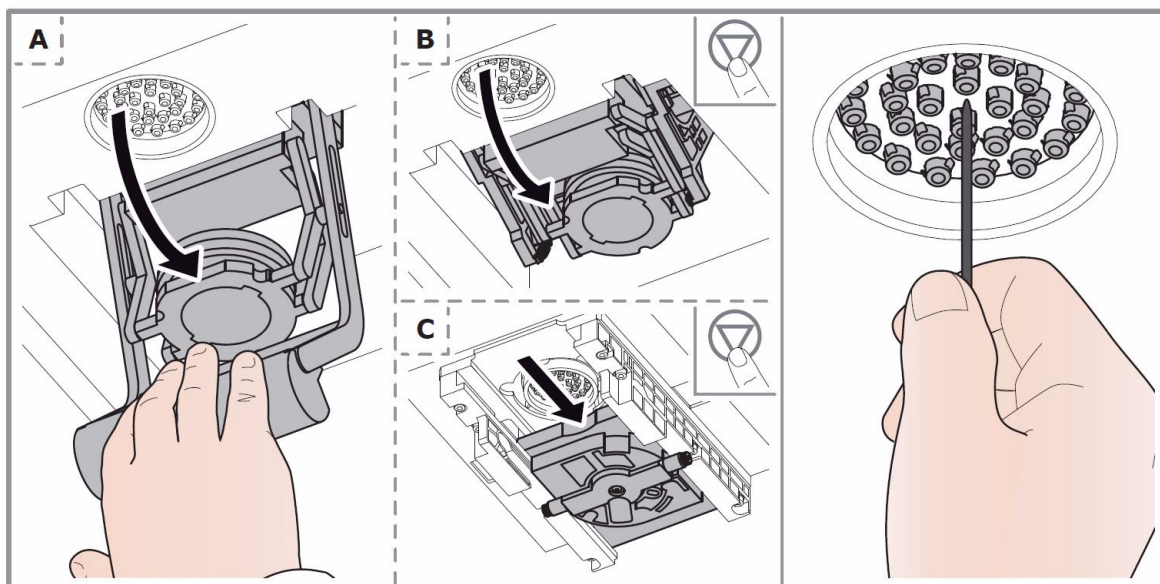
1. Odłączyć zasilanie (rozdział 6.7).
2. Oczyścić pokrywę, panele i urządzenia sterujące maszyny w celu usunięcia zabrudzeń, pyłu oraz wszelkich plam z barwników za pomocą miękkiej i suchej szmatki nawilżonej łagodnym środkiem czyszczącym.
3. Podłączyć zasilanie i włączyć maszynę (rozdział 6.6).

Patrz instrukcje producenta w celu uzyskania informacji na temat czyszczenia komputera.

8.5 Czyszczenie układu dysz (korek nawilzacza)



1. Otworzyć korek nawilzacza.
2. Odłączyć zasilanie (rozdział 6.7).
3. Oczyścić dokładnie zespół dysz za pomocą narzędzia z odpowiednią końcówką; usunąć ewentualne suche pozostałości barwnika uważając, aby nie uszkodzić końcówek układów.
4. Podłączyć zasilanie i włączyć maszynę (rozdział 6.6).
5. Zamknąć korek nawilzacza.
6. Wykonać oczyszczanie za pomocą odpowiedniego polecenia programu nadzorowania.



8.6 Czyszczenie układu dysz (INV)

Autopad czyści układ dysz INV po każdym dozowaniu.

Kiedy okaże się to niezbędne, dodatkowo należy oczyścić dysze w następujący sposób:

1. Jeśli nie jest jeszcze otwarty, otworzyć Autopad za pomocą przycisku off-line.
2. Odłączyć zasilanie (rozdział 6.7).
3. Oczyścić dokładnie dysze za pomocą wilgotnej szmatki lub specjalnej szczotki czyszczącej, którą można zamówić jako opcjonalne akcesoria.
4. Podłączyć zasilanie i włączyć maszynę (rozdział 6.6).

8.7 Czyszczenie i nawilżanie gąbki (korek nawilżający)



W przypadku wymiany gąbki korka nawilżacza, używać wyłącznie tych dostarczanych z maszyną.

		8 mm	W celu odkręcenia śruby/śrub
---	---	------	------------------------------



NIEBEZPIECZEŃSTWO

JEŻELI MASZYNA JEST WYPOSAŻONA W PERFORATOR, NALEŻY OBOWIĄZKOWO ZAKŁADAĆ RĘKAWICE CHRONIĄCE PRZED PRZECIĘCIEM.



1. Otworzyć korek.
2. Odłączyć zasilanie (rozdział 6.7).
3. Odkręcić pokrywę utrzymującą gąbkę.

BEZ NAWILŻACZA:

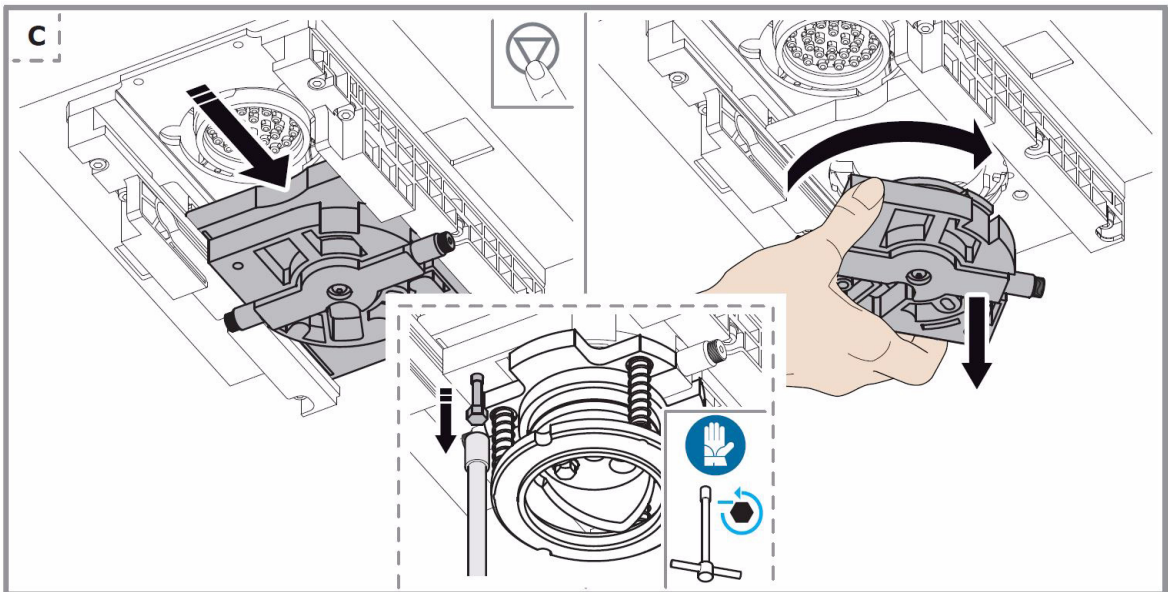
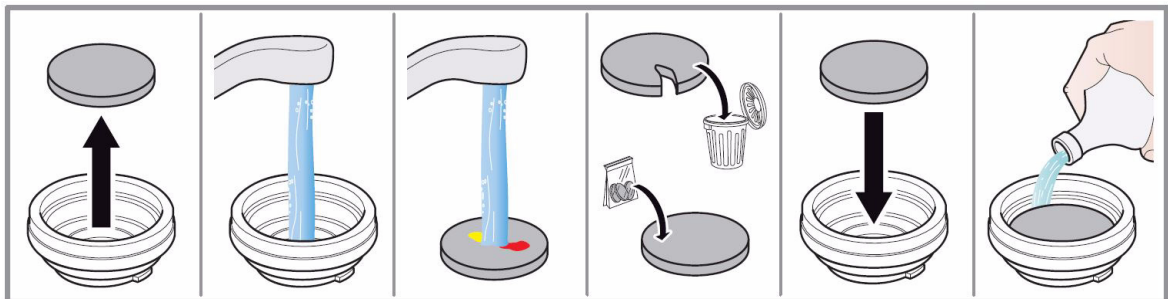
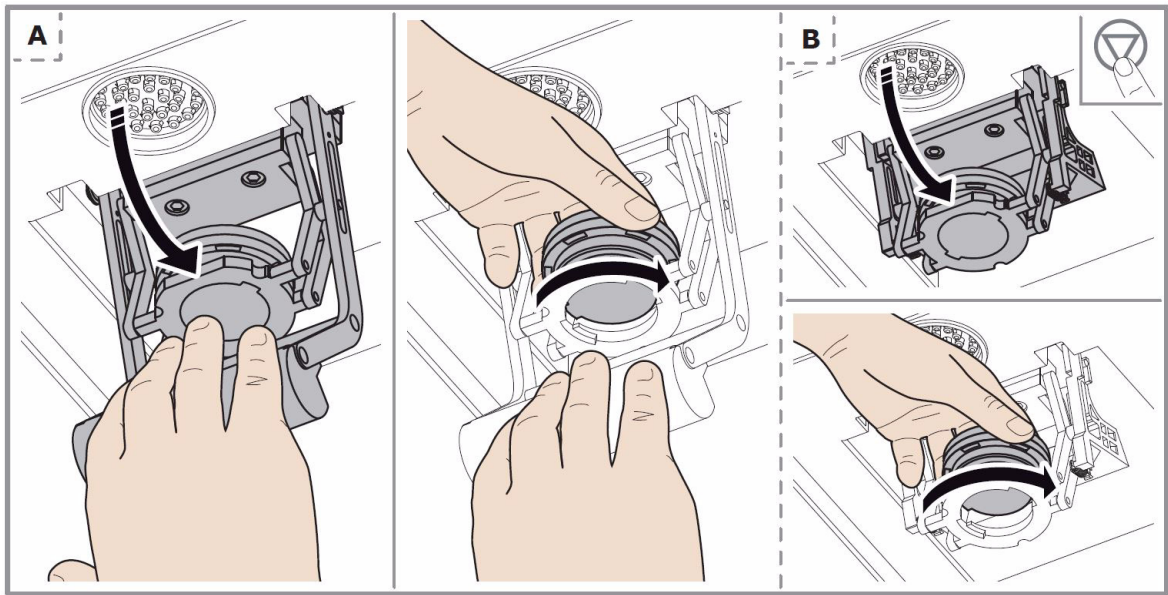
- a. Sprawdzić stan gąbki i nawilżyć ją, jeśli okaże się to niezbędne. Poziom cieczy nawilżającej nie może przekraczać wysokości gąbki. Jeśli jest ona mocno zabrudzona, wyjąć gąbkę z korka i dokładnie ją przemyć.

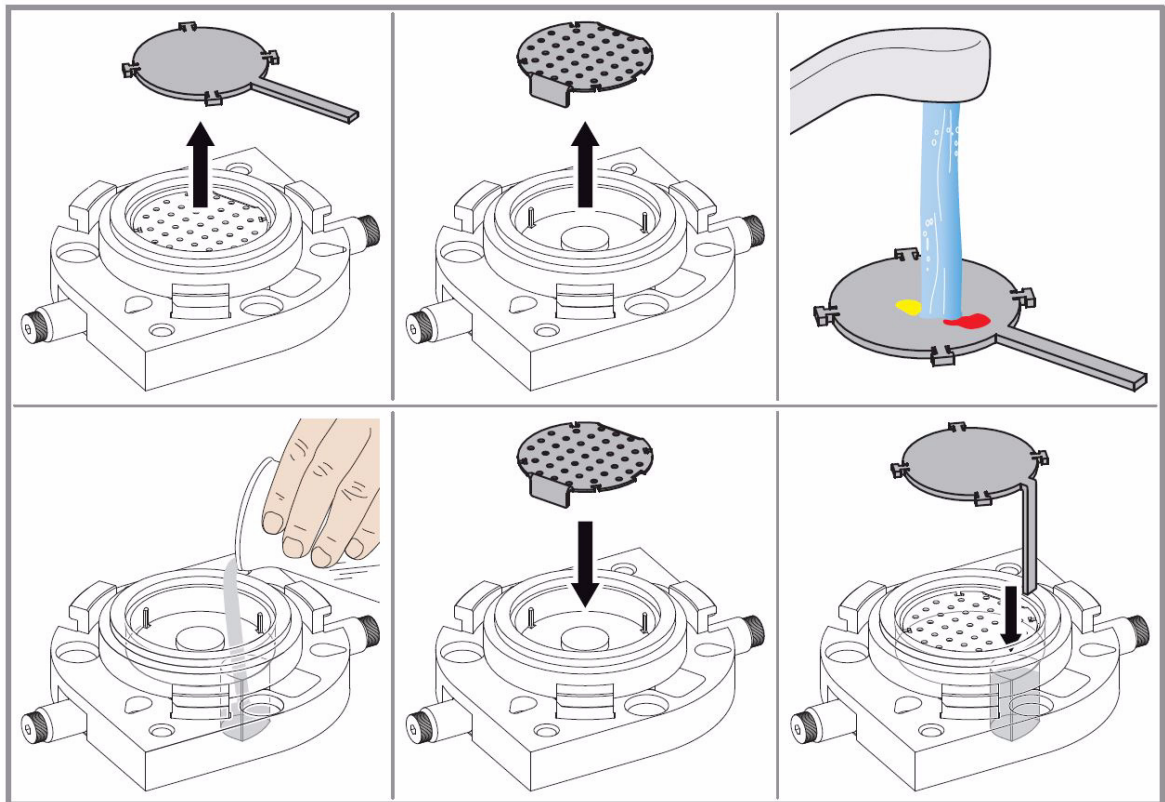
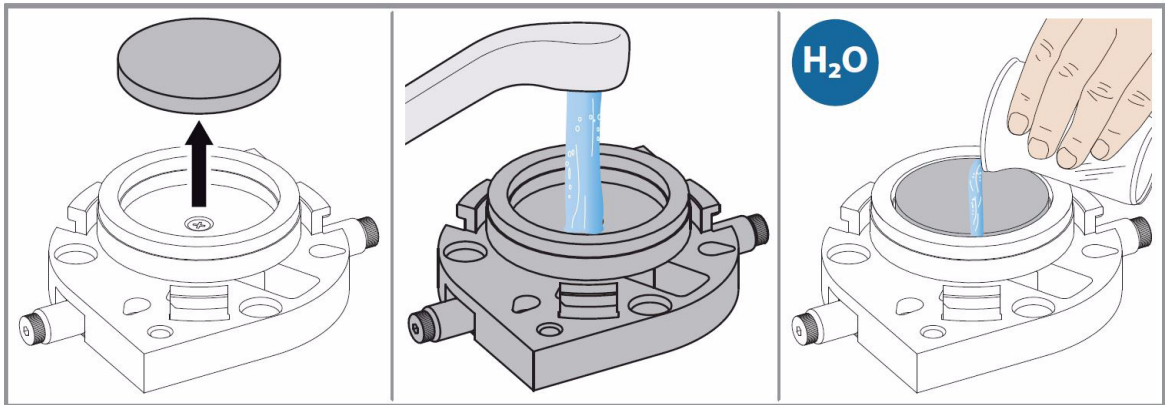
NAWILŻACZ Z ROZPUSZCZALNIKIEM:

- b. Sprawdzić stan gąbki. Jeśli jest ona mocno zabrudzona, wyjąć gąbkę z korka i dokładnie ją przemyć. Dolać rozpuszczalnik do zbiornika wewnątrz wspornika gąbki; w przypadku zmiany pozycji gąbki na filtrze, zapewnić, by jej końcówka była zanurzona w rozpuszczalniku.

Z NAWILŻACZEM WODNYM:

- c. Sprawdzić stan gąbki. Jeśli jest ona mocno zabrudzona, wyjąć gąbkę z korka i dokładnie ją przemyć.
4. We wszystkich wypadkach, w przypadku znacznego uszkodzenia gąbki, wymienić ją.
 5. Zainstalować ponownie pokrywę utrzymującą gąbkę.
 6. Podłączyć zasilanie i włączyć maszynę (rozdział 6.6).
 7. Zamknąć korek.





8.8 Kontrola i wymiana przebijaka perforatora



NIEBEZPIECZEŃSTWO

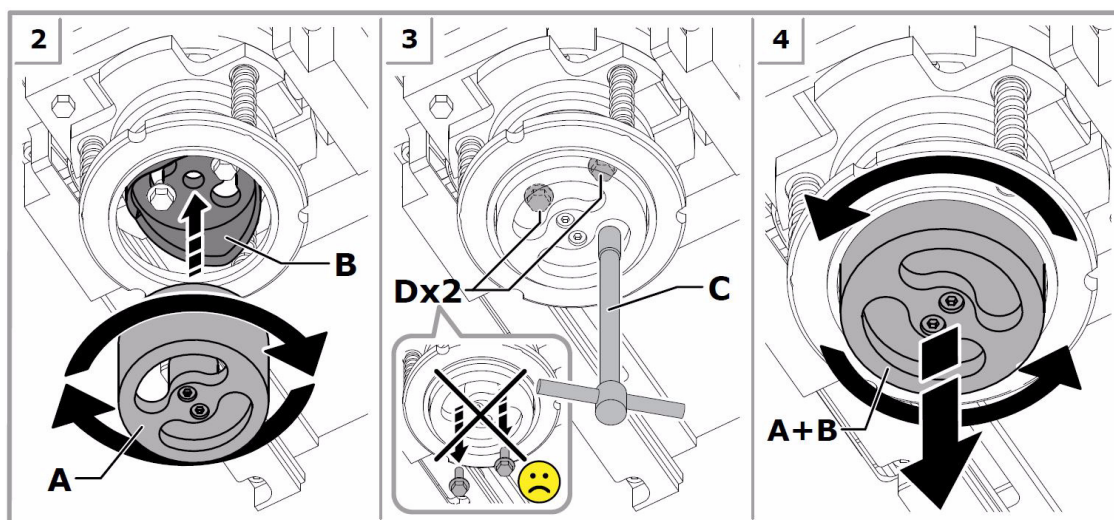
OBOWIAZKOWO ZAKŁADAĆ RĘKAWICE CHRONIĄCE PRZED PRZECIĘCIEM.

		8 mm	Wymagowanie przebijaka



1. Odłączyć zasilanie (rozdział 6.7).
2. Dokręcić narzędzie **A** do przebijaka **B**.
3. Wsunąć klucz **C** w otwory narzędziowe i delikatnie poluzować śruby **D** (nie odkręcać ich całkowicie).
4. Obrócić i pociągnąć w dół narzędzie **A**, tak, aby wyjąć przebijak **B**, następnie oddzielić przebijak od narzędzia.
5. Jeśli okaże się to niezbędne, oczyścić powierzchnie przebijaka w celu usunięcia zaskorupiałej substancji przy pomocy produktu kompatybilnego z typem zasad stosowanych w Państwa układzie. Zalecamy smarowanie ścian przebijaka popularnym, niezanieczyszczającym środkiem smarującym (ENO TAP lub podobnym).
6. Zamontować ponownie przebijak zgodnie z powyżej opisanymi krokami w odwrotnej kolejności.
7. Podłączyć zasilanie i włączyć maszynę (rozdział 6.6).

Jeżeli perforacja jest nieprawidłowa z powodu nadmiernego zużycia krawędzi tnącej przebijaka, wymienić przebijak.



8.9 Ponowne napełnianie butelki nawilzacza



OSTRZEŻENIE

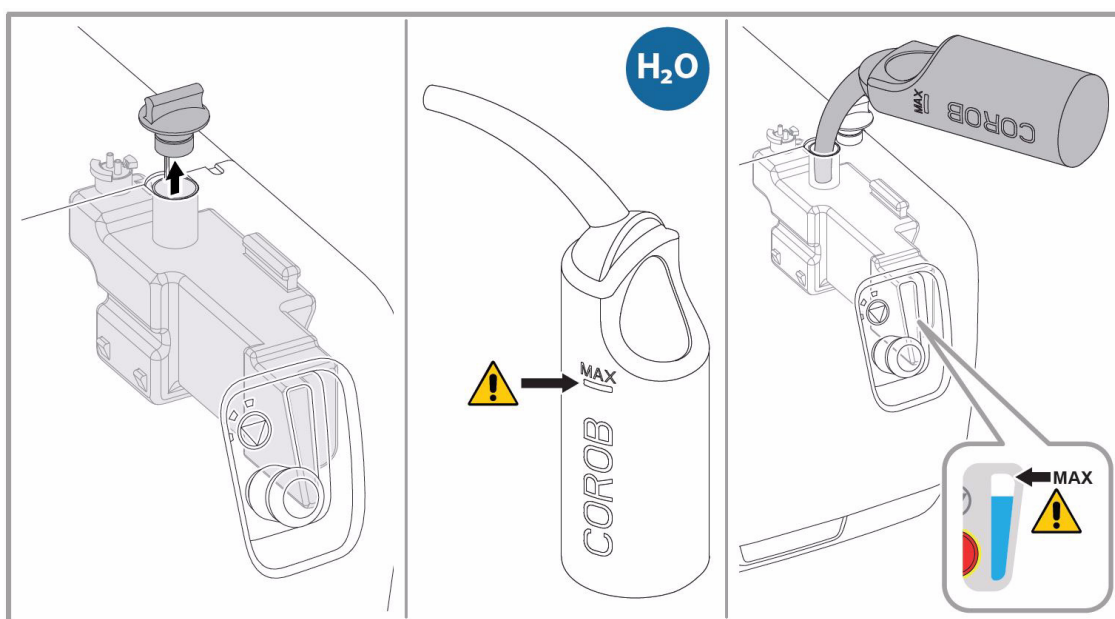
Kiedy woda w butelce osiągnie minimalny poziom, należy niezwłocznie ją dolać.

1. Odłączyć zasilanie (rozdział 6.7).
2. Zdjąć korek butelki i dolać wody (850 ml / 1,8 półkwarty maksymalnie), zwracając uwagę na to **BY NIE PRZEKROCZYĆ MAKSYMALNEGO POZIOMU**.



W celu zredukowania ryzyka osadów wapiennych z powodu stosowania twardej wody, zaleca się stosowanie wody destylowanej.

3. Założyć ponownie korek i mocno go zakręcić.
4. Podłączyć zasilanie i włączyć maszynę (rozdział 6.6).



9 SPECYFIKACJE TECHNICZNE

9.1 Informacje techniczne

Napięcie	Jednofazowe 100 - 240V ± 10%
Częstotliwość	50/60 Hz
Bezpieczniki ^(a)	F 10 A
Maksymalny pobór mocy ^(a)	od 70 do 600 W w oparciu o konfigurację
Hałas ^(b)	Równoważny poziom ciśnienia akustycznego: <70 dB (A)
Warunki otoczenia w miejscu pracy ^(c)	Temperatura: od 10°C (50°F) do 40°C (104°F)
	Wilgotność względna: od 5% do 85% (bez skroplin)
Drgania	Maszyna nie przenosi do gruntu drgań, które mogłyby wpłynąć negatywnie na stabilność i dokładność pracy ewentualnych urządzeń znajdujących się w pobliżu.
Pojemność zbiorników	1,5 - 2,5 - 5 litrów (1,58 q - 2,64 q - 1,32 G)
Liczba kanistrów	Do 32
Technologia dozowania	Hybrydowa: Miech, BGP [miech], DFP [tłok] lub kombinacja
Średnica maksymalnego przepływu w zespole dysz ^(d)	28 mm [do 16c] - 39 mm [17-20c] - 45 mm [21-32] 1,1 cala [do 16c] - 1,5 cala [17-20c] - 1,8 cala [21-32]
System dozowania	Sekwencyjnie (domyślnie) / Równocześnie / Równocześnie na żądanie
Zespół dozowania	Zewnętrzny
Typy zbiorników	POM (żywica acetalowa)
Typ zaworów	Elektrozawory Elektryczne / pneumatyczne INV

^(a) Z wyłączeniem podłączonych urządzeń dodatkowych. Dane dotyczące mocy są orientacyjne i są ściśle związane z konfiguracją maszyny. Etykieta z numerem seryjnym maszyny wskazuje dokładne dane dotyczące mocy, wymienione w określonej konfiguracji maszyny.

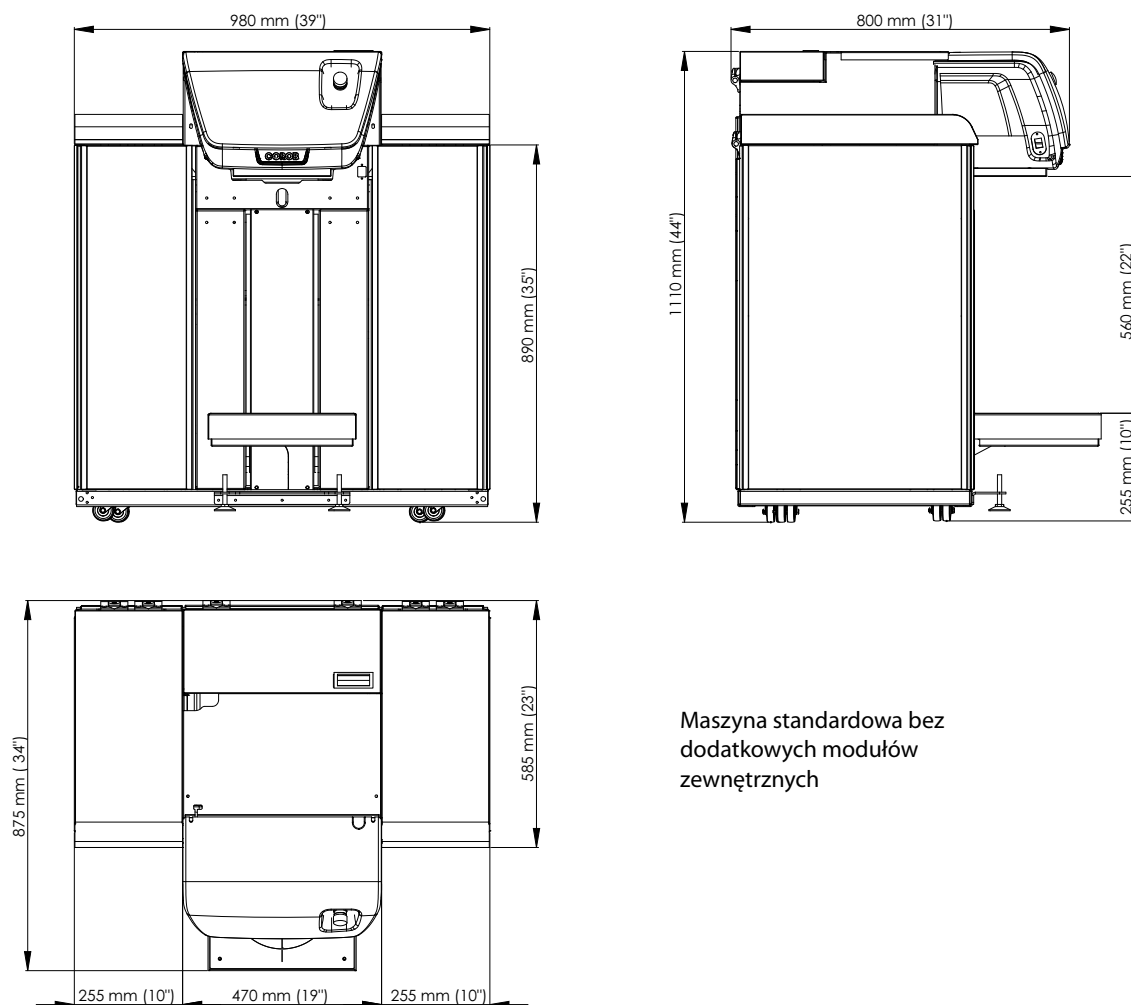
^(b) Wartości oznaczone w laboratorium i udokumentowane przez odpowiedni raport z badań dostępny u producenta. Warunki operacyjne: normalny cykl pracy maszyny, w symulowanych warunkach obciążenia.

^(c) Warunki otoczenia w miejscu pracy są ściśle związane z typologią stosowanych barwników (o informacje zwrócić się do producenta produktów). Podane dane obowiązują wyłącznie dla maszyny.

^(d) Średnica otworu dla opakowań ze wstępnie wykonanym otworem = średnica przepływu + 15 mm (0,59"). Średnica może się ponadto zmieniać w zależności od podziału układów wody/układów rozpuszczalnika w maszynie.

9.2 Wymiary i waga

Rysunki mają jedynie charakter wskazujący; zależą one od konfiguracji maszyny i dotyczą maszyny z pustymi kanistrami i bez akcesoriów.



Maszyna standardowa bez dodatkowych modułów zewnętrznych

		
	169 kg 373 funty	min 246 kg 542 funty
	243 kg 536 funtów	min 280 kg 617 funtów

Maszyna wyposażona w Zintegrowany Układ Zaworów Dyszowych (INV) wykazuje dodatkowy ciężar na poziomie 5 kg (11 funtów).

9.3 Deklaracja zgodności

Patrz Załącznik: Deklaracja WE.

9.4 Gwarancja

W celu zapewnienia obowiązywania gwarancji, prosimy o uzupełnienie formularza znajdującego się w opakowaniu maszyny i wysłanie go na adres wskazany na tym formularzu.



W razie konieczności interwencji serwisu technicznego, należy zwracać się wyłącznie do naszego upoważnionego i wykwalifikowanego personelu. Używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych w przypadku przeprowadzania wszelkich interwencji w ramach konserwacji i wymiany.

Wymiana lub zdejmowanie osłon i urządzeń bezpieczeństwa znajdujących się na maszynie spowoduje nie tylko natychmiastowe unieważnienie gwarancji ale jest także niebezpieczna i bezprawna.

Producent nie może ponosić odpowiedzialności za urazy na ciele lub szkody na własności spowodowane nieprawidłowym użytkowaniem sprzętu lub manipulowaniem przy osłonach i urządzeniach bezpieczeństwa zainstalowanych na maszynie.

Poniższe sytuacje powodują **unieważnienie gwarancji producenta**:

- Nieprawidłowe użytkowanie maszyny.
- Nieprzestrzeganie instrukcji i zasad konserwacji wskazanych w instrukcji.
- Dokonywanie lub zlecanie zmian i/lub napraw na maszynie przez personel nienależący do organizacji serwisowej autoryzowanej przez producenta i/lub stosowanie nieoryginalnych części zamiennych.



CE Vaatimuksenmukaisuustodistus EC Declaration of Conformity

Alkuperäinen suomenkielinen versio

Translation of the original Finnish version

Kuvaus - DESCRIPTION

AUTOMAATTINEN SÄVYTYSKONE
AUTOMATIC DISPENSER

Malli - MODEL

Sarjanumero - SERIAL No.

EVOFLX-LW

Valmistaja ja valtuutettu teknisen tiedoston laadinnasta vastaava henkilö:
Manufacturer and person authorised to compile the technical file:

COROB Oy

Päivöläntie 5, 28400 Ulvila - Finland

Valmistaja vakuuttaa omalla vastuullaan, että kone, johon tämä vakuutus viittaa, vastaa seuraavien direktiivien olennaisia vaatimuksia:

- Konedirektiivi 2006/42/EY
- Sähkömagneettista yhteensopivuutta koskeva direktiivi 2014/30/EU
- RoHS2-direktiivi 2011/65/EU
- WEEE-direktiivi 2012/19/EU

The manufacturer certifies, under its own responsibility, that the machine to which this statement refers to, complies with the essential requirements foreseen by the regulations:

- Machinery Directive 2006/42/EC
- Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU
- Directive RoHS2 2011/65/EU
- WEEE Directive 2012/19/EU

Kone on kaikkien alla lueteltujen standardien sekä niiden sovellettavien standardien mukainen.

- EN 61000-6-2:2005 Sähkömagneettinen yhteensopivuus (EMC) - Osa 6-2: Yleiset standardit - Häiriönäköteollisuusympäristöissä
- EN 61000-6-3:2007+A1:2011 Sähkömagneettinen yhteensopivuus (EMC) - Osa 6-3: Yleiset standardit - Häiriönäköteollisuuden ympäristöissä

The machine complies with the standards mentioned hereunder and with all applicable ones.

- EN 61000-6-2:2005 Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-2: Generic standards - Immunity for industrial environments
- EN 61000-6-3:2007+A1:2011 Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-3: Generic standards - Emission standard for residential, commercial and light-industrial environments

Lisäksi taataan, että koneen suunnittelussa ja valmistelussa ja näiden dokumentoinnissa noudatetaan tehtaan tarkkoja menettelytapoja, jotka täyttävät laadunhallintaa koskevan EN ISO 9001:2015 -standardin vaatimukset.

It is furthermore guaranteed that the design of the machine and the relevant manufacturing are carried out, and supported by documents, following accurate factory procedures in accordance with the standard EN ISO 9001:2015 about quality management systems.


Rauno Rantanen (Managing Director)
COROB Oy
Ulvila, 01/11/2018

1 / 2 | CE FI 10_2018 - EC Declaration

COROB Oy

Päivöläntie 5
28400 Ulvila
Finland

corob.oy@corob.com
service_fi@corob.com
p +358 20 1710 400

VAT: FI17988369

corob.com

BG - Производителите, който е лицето отговорно за изготвяне на техническата документация, декларира на собствена изключителна отговорност, че машината, за която се отнася тази декларация, е в съответствие със съществените изисквания, предвидени от следните Директиви: Директива 2006/42/ЕО - Машини - Директива 2014/30/ЕО относно Електромагнитна съвместимост - Директива RoHS2 2011/65/ЕО - WEEE 2012/19/ЕО - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Машината е в съответствие с всички приложими стандарти. Освен това се гарантира, че проектирането на машината и съответното производство са извършени и документирани при спазване на конкретни фирмени процедури в съответствие със стандарт EN ISO 9001:2015, отнасящ се до системите за управление на качеството.
CS - Výrobce a osoba pověřená sestavením technické dokumentace stvrzuje na svou vlastní zodpovědnost, že zařízení, ke kterému se toto toto prohlášení vztahuje, je v souladu se základními požadavky stanovenými následujícími směrnici: Směrnice o strojích zařízení 2006/42/ES - Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě 2014/30/EU - Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2011/65/EU (RoHS 2) - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Zařízení odpovídá všem příslušným normám. Dále se zaručuje, že stroj byl navržen a vyroben, a výroba je zdokumentována, v souladu s přesnými firmními postupy, které odpovídají normě EN ISO 9001:2015 o systémech řízení jakosti.
DA - Fabrikanten og personen bemyndiget til at udarbejde den tekniske dokumentation erklærer på eget ansvar at maskinen, som denne erklæring henviser til, er i overensstemmelse med de væsentlige krav i de følgende direktiver: Maskindirektiv 2006/42/EF - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - RoHS2-direktivet 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - DS/EN 61000-6-2:2005 - DS/EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Maskinen er i overensstemmelse med alle relevante standarder. Det garanteres desuden, at designet af maskinen og den relevante produktionsproces er udført og dokumenteret ifølge præcise fabriksprocedurer i overensstemmelse med standarden EN ISO 9001:2015 vedrørende kvalitetsstyringssystemer.
DE - Der Hersteller und autorisierte Verfasser der technischen Dokumentation erklärt unter eigener exklusiver Verantwortung, dass die Maschine, auf die sich diese Erklärung bezieht, den Grundanforderungen entspricht, die von den folgenden Richtlinien vorgesehen werden: Maschinenrichtlinie 2006/42/EG - Richtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit 2014/30/EU - Richtlinie RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Die Maschine entspricht allen anwendbaren Richtlinien. Darüber hinaus wird garantiert, dass die Planung der Maschine und ihre Herstellung unter Befolgung von genauen Unternehmensprozessen, die der Norm EN ISO 9001:2015 hinsichtlich des Qualitätsmanagement-Systeme entsprechen, durchgeführt und dokumentiert wird.
EL - Ο κατασκευαστής και ο εξουσιοδοτημένος συντάκτης του τεχνικού φακέλου, πιστοποιεί, ότι, με βάση τα υπαχθέντα, το μηχανήμα στο οποίο αναφέρεται το παρόν, συμμορφώνεται με τις ουσιαστικές απαιτήσεις που προβλέπονται από τους κανονισμούς: Οδηγία Μηχανών 2006/42/ΕΚ - Οδηγία Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας 2014/30/ΕΥ - Οδηγία RoHS2 2011/65/ΕΥ - WEEE 2012/19/ΕΥ - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Το μηχανήμα συμμορφώνεται με όλα τα ισχύοντα πρότυπα. Εγγυάται περαιτέρω ότι ο σχεδιασμός του μηχανήματος και η σχετική κατασκευή του εκτελείται και υποστηρίζεται από έγκυρα, ακολουθούμενα τις αρχικές, εργοστασιακές διαδικασίες σύμφωνα με το πρότυπο EN ISO 9001:2015 σχετικά με τα συστήματα διαχείρισης ποιότητας.
ES - El fabricante y la persona autorizada para componer el fascículo técnico declara, bajo su propia y exclusiva responsabilidad, que la máquina a la que hace referencia la declaración guarda conformidad con los requisitos esenciales previstos por las directivas siguientes: Directiva de máquinas 2006/42/CE - Directiva de compatibilidad electromagnética 2014/30/UE - Directiva RoHS2 2011/65/UE - WEEE 2012/19/UE - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. La máquina cumple con todas las normas aplicables. Se garantiza además que el diseño de la máquina y su producción se han efectuado y documentado de acuerdo con procedimientos empresariales específicos de fábrica precisos conformes a la normativa EN ISO 9001:2015 relativa a los sistemas de gestión de calidad.
ET - Tootja ja tehnilise tootmislooskajaks volitatud isik kinnitab oma täielikul vastutustel, et seade, millele käesolev avaldus viitab, vastab järgnevatel nõutatsioonide põhinõudmistele: Masinadirektiiv 2006/42/EÜ - Elektromagnetilise ühilduvuse direktiiv 2014/30/EÜ - Direktiiv RoHS2 2011/65/EÜ - WEEE 2012/19/EÜ - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Seade vastab kõigile kohaldatavatele nõuetele. Peale selle on garanteeritud, et seadme projektierimisel ja tootmisel on järgitud täpselt tehaseprotsedureid, mis vastavad standardile EN ISO 9001:2015 kvaliteedijuhtimissüsteemide kohta, ning et seade tootetakse vastavalt ettevõtte standardsele kvaliteetsüsteemile.
FI - Valmistaja ja henkilö, joka on valtuutettu laatimaan tekninen asiakirja-aineisto, vakuuttavat omalla vastuullaan, että kone, johon tämä lausunto viittaa, vastaa seuraavien direktiivien olennaisia vaatimuksia: Konedirektiivi 2006/42/EY - Sähkömagneettista yhteensopivuutta koskeva direktiivi (EMC) 2014/30/EU ja RoHS2-direktiivi 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Kone on kaikkien sovellettavien standardien mukainen. Lisäksi taataan, että koneen suunnittelu ja valmistelussa ja näiden dokumentoinnissa noudetaan tehtaan tarkkoja menettelytapoja, jotka täyttävät laadunvalvintaa koskevan EN ISO 9001:2015 -standardin vaatimukset.
FR - Le fabricant, et toute personne autorisée à établir le dossier technique, déclare sous sa propre responsabilité que la machine à laquelle se réfère cette déclaration est conforme aux exigences essentielles prévues par les directives suivantes: Directive Machines 2006/42/CE - Directive Compatibilité Electromagnétique 2014/30/EU - Directive 2011/65/EU (RoHS2) - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. La machine est conforme à toutes les normes applicables. Le fabricant garantit également que la conception de la machine, ainsi que sa production, ont été effectuées et documentées conformément aux procédures d'entreprise précises conformes à la norme EN ISO 9001:2015 relative aux systèmes de gestion qualité.
GA - Dearbhaíonn an dteoiric, agus an duine atá údaraithe chun an comhad teicniúil a chur le chéile, ar a fhreagracht féin go dtuillfidh an gléas a bhaineann an ráiteas seo leis i gcomhréir leis na riachtanais atá leagtha amach sna treoracha seo a leanas: Treoir um Innealra 2006/42/CE - Treoir um Chomhoibíocht Leictreamaighnéadach 2014/30/UE - Treoir um RoHS2 2011/65/EA - WEEE 2012/19/EA - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Tá an gléas i gcomhréir le gach aon riail dá bhfuil innleadrú. Deimhnítear freisin go bhfuil dearadh an ghléis agus a dhéantús déanta, agus doiciméadú na n-ábhar, a bhaineann le dearadh agus a dhéantús déanta, agus doiciméadú na n-ábhar, a bhaineann le dearadh agus a dhéantús déanta, i gcomhréir leis an riail EN ISO 9001:2015 a bhaineann le córais bainistíochta cáilíochta.
HR - Proizvođač, i osoba ovlaštena za sastavljanje tehničke dokumentacije, izjavljuje pod svojom punom odgovornošću da je stroj na koji se odnosi ova izjava sukladan bitnim zahtjevima slijedećih direktiva: Direktiva o strojevima 2006/42/EZ - Direktiva o elektromagnetnoj kompatibilnosti 2014/30/EU - Direktiva RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Stroj je sukladan svim važećim standardima. Također, jamči se da su projektiranje stroja i njegova proizvodnja izvedeni i dokumentirani slijedeći precizne tvorničke procedure sukladne normi EN ISO 9001:2015 o sustavima upravljanja kvalitetom.
HU - A gyártó, valamint a műszaki řízet összféléltáskárá felhatalmazott személy saját felelősségükön kijelenti, hogy a jelen nyilatkozat tárgyát képező gép megfelel az alábbi irányelvek alapvető rendelkezéseinek: 2006/42/EK Gépék Irányelve - 2014/30/EK Elektromágneses kompatibilitás irányelve - 2011/65/EK RoHS2 irányelve - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. A gép megfelel az összes vonatkozó szabványnak. A gyártó garantálja továbbá, hogy a gép tervezése, kivitelezése, valamint a folyamat dokumentálása az üzemi minőségirányítási rendszerrel, valamint a minőségkezelési rendszerekkel foglalkozó EN ISO 9001:2015 szabvánnyal összhangban.
IS - Framleiðandinn, og einstaklingurinn sem hefur heimild til að taka saman teikniðjölin, vottar gegn ábyrgð, að völin sem vísað er til í þessari yfirlýsingu, sé í samræmi við þær grunnkröfur sem gert er ráð fyrir í eftirfarandi reglugerðum: Væltálgjöpun 2006/42/EB - Tilskipum um rafsegulviðsamhæfi 2014/30/EU - Tilskipum um RoHS2 2011/65/EA - WEEE 2012/19/EA - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Völin uppfyllir alla viðeigandi staða. Ennfremur er ábyrgð að hönnun veflarinnar og tengdi framleiðsla fer fram, og er það skjalfest, í samræmi við EN ISO 9001:2015 staðalinn um gæðastjórnakerfi.
LT - Gamintojas ir asmuo galiojantis sudantį techninę dokumentaciją, savo atsakomybe užtikrina, kad statklės, kurioms skirta ši deklaracija, atitinka esminius šių direktyvų reikalavimus: Mašinų direktyva 2006/42/EB - Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 2014/30/ES - Direktyva dėl pavojaus medžiavų apribojimo 2011/65/ES - WEEE 2012/19/ES - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Įrenginys atitinka visus taikytinus standartus. Taip pat užtikrinama ir dokumentais patvirtinama, kad statklės buvo sukurtos ir pagamintos pagal tvirtintus reikalavimų pateiktų EN ISO 9001:2015 standartų, dėl kokybės valdymo sistemos.
LV - Ražotājs un persona, kas ir pilnvarotā sistēmā tehniskā dokumentācija, apliecinā uz savu atbildību, apliecinā uz savu atbildību, ka mašīna, uz kuru šī deklarācija attiecas, atbilst šādu direktīvu: pamatprasībām Mašīnu Direktīva 2006/42/CE - Elektromagnētiskās saderības Direktīva 2014/30/EU - Direktīva RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Mašīna atbilst visiem piemērojamiem standartiem. Tiek arī nodrošināts, ka mašīnas dizains, pēc precīziem biznesa procesiem atbilst standartu EN ISO 9001:2015 prasībām attiecībā uz kvalitātes sistēmu kvalitāti.
MT - Il-manifattur, u l-persuna awtorizzata biew tekniku jidokjgaw tafti ir-responsabbiltà tagħhom stess li l-magna li għallha qed jidri din id-deklarazzjoni hija konformi għar-rekwiżiti essenzjali prevati mid direttivi liġġin: Direktiva dwar il-Magni 2006/42/KE - Direktiva dwar il-Kompatibilità Elektromagnetika 2014/30/UE - Direktiva RoHS2 2011/65/UE - WEEE 2012/19/UE - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Il-magna hija konformi mal-standards kollha applikabbli. Dan jiġura wkoll li d-disinn tal magna u l-produzzjoni tagħha jidru, u jiġu dokumentati wara proċess taan-negozju preċiż li huma konformi ma' EN ISO 9001:2015 dwar is-sistemi ta' ġestjoni tal-kwalità.
NL - De fabrikant en gemachtigde voor het samenstellen van het technisch dossier verklaart dat het betreffende toestel voldoet aan de toepasselijke fundamentele voorschriften van de volgende richtlijnen: Machinerichtlijn 2006/42/EG - EMC-richtlijn 2014/30/EU - Richtlijn RoHS2 2011/65/UE - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. De machine voldoet aan alle toepasselijke bepalingen. Verder wordt gegarandeerd dat het ontwerp en de productie van het toestel werd gedocumenteerd en geïmplementeerd volgens de vereisten van de norm EN ISO 9001:2015 voor kwaliteitmanagementsystemen.
NO - Produzenten og den personen som er autorisert til å utstede den tekniske dokumentasjonen, erklærer under eget ansvar, at den maskinen denne erklæringen viser til, er i samsvar med de grunnleggende kravene som fremsettes i følgende direktiver: Maskindirektiv 2006/42/EF - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktiv RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - NEK EN 61000-6-2:2005 - NEK EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Maskinen er i samsvar med alle relevante standarder og regelverk. Det garanteres videre at utformingen av maskinen og den påfølgende framstillingen er blitt utført og dokumentert etter spesifikke prosedyrer for selskapet, i samsvar med regelverket NS-EN ISO 9001:2015 om ledelsessystem for kvalitet.
PL - Producent oraz osoba upoważniona do sporządzenia dokumentacji technicznej zaświadcza, że maszyna, której dotyczy niniejsza deklaracja, jest zgodna z zasadniczymi wymaganiami przewidzianymi w następujących dyrektywach: Dyrektywa Maszynowa 2006/42/WE - Dyrektywa Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/UE - Dyrektywa RoHS2 2011/65/UE - WEEE 2012/19/UE - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Maszyna jest zgodna z wszystkimi normami mającymi zastosowanie. Ponadto gwarantuje się, że fazy projektowania oraz produkcji maszyny zostały przeprowadzone oraz są udokumentowane według dokładnych procedur zakładowych, zgodnych z normą EN ISO 9001:2015, dotyczącą systemów zarządzania jakością.
PT - O Fabricante e a pessoa autorizada a preencher o documento técnico declaram, à sua inteira e exclusiva responsabilidade, que a máquina a que se refere esta declaração está em conformidade com os requisitos essenciais estabelecidos pelas seguintes diretivas: Diretiva Máquinas 2006/42/CE - Diretiva Compatibilidade Eletromagnética 2014/30/UE - Diretiva RoHS2 2011/65/UE - WEEE 2012/19/UE - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. A máquina está em conformidade com todas as normas aplicáveis. É também garantido que a concepção e produção da máquina são efetuadas e documentadas de acordo com procedimentos empresariais específicos em conformidade com a norma EN ISO 9001:2015 relativa aos sistemas de gestão da qualidade.
RO - Fabricantul și persoana autorizată pentru realizarea dosarului tehnic declară pe propria răspundere că mașina la care se referă prezenta declarație se conformează cerințelor esențiale prevăzute de următoarele directive: Directiva 2006/42/CE Mașini - Directiva 2014/30/UE Compatibilitatea electromagnetă - Directiva RoHS2 2011/65/UE - WEEE 2012/19/UE - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Mașina este în conformitate cu toate standardele aplicabile. Se garantează, de asemenea, că proiectarea mașinii și producția acesteia, documentate corespunzător, se efectuează cu respectarea unor proceduri de întreprindere specifice, conforme cu standardul EN ISO 9001:2015 aferent sistemelor de management al calității.
SK - Výrobca a osoba poverená vypracovaním technickej dokumentácie na vlastnú zodpovednosť prehlasujú, že stroj, na ktorý sa toto prehlásenie vzťahuje, je v súlade so základnými požiadavkami, ktoré vyžadujú nasledujúce smernice: Smernica o strojných zariadeniach 2006/42/ES - Smernica o elektromagnetickej kompatibilitate 2014/30/EU - Smernica Európskeho parlamentu a Rady 2011/65/EU (RoHS2) - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Stroj je v súlade so všetkými príslušnými normami. Ďalej sa zaručuje, že stroj bol navrhnutý a vyrobený, a výroba je zdokumentovaná, v súlade s presnými firmnými postupmi, ktoré zodpovedajú norme EN ISO 9001:2015 o systémoch riadenia kvality.
SL - Proizvajalec in oseba, pooblašena za sestavo tehničnega dokumenta, s polno odgovornostjo izdaja potrdilo, da je stroj, predmet te izjave, izdelan v skladu z osnovnimi zahtevami, kot jih določajo predpisi: Direktiva o strojih 2006/42/ES - Direktiva o elektromagnetni združljivosti 2014/30/EU - Direktiva RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Stroj je skladen z vsemi veljavnimi standardi. Jamčimo tudi za obliko sistema in predmetno izdelavo, pri katerih smo opravili postopke in pripravi ustrežno dokumentacijo v skladu z ustrežno tovarniško prakso in predpisom EN ISO 9001:2015, ki velja za sisteme zagotavljanja kalivosti.
SV - Tillverkaren och den person som har befogenhet att sammanställa den tekniska dokumentationen intygar, på eget ansvar, att maskinen denna försäkran hänvisar till överensstämmer med de väsentliga krav som ställs av följande direktiv: Maskindirektiv 2006/42/EG - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - RoHS2-direktiv 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Maskinen överensstämmer med alla tillämpliga standarder. Det garanteras vidare att utformningen av maskinen och därtill hörande tillverkningens anordningar dokumenterat, i enlighet med exakta fabriksförfaranden som följer standard EN ISO 9001:2015 om system för kvalitetsstyrning.
TR - Üretici ve teknik dosyayı oluşturmaka görevli kişi bu beyanını ilgili odaya makinanın, aşağıdaki direktifler tarafından engellenen temel gerekliliklere uygun olduğunu kendi sorumluluğunda altında beyan eder: 2006/42/CE Makine Direktifi - 2014/30/UE Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi - RoHS2 2011/65/UE Direktifi - WEEE 2012/19/UE - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Makine tüm ilgili teknik standartlara uygundur. Bundan başka, makinenin tasarımı ve ilgili üretilmesi, kalite yönetimi sistemlerine ilişkin EN ISO 9001:2015 standartlarına uygun kesin işletme prosedürlerinin izlenmesi yoluyla gerçekleştirilmesi ve belgelenilmesi sağlanır.

