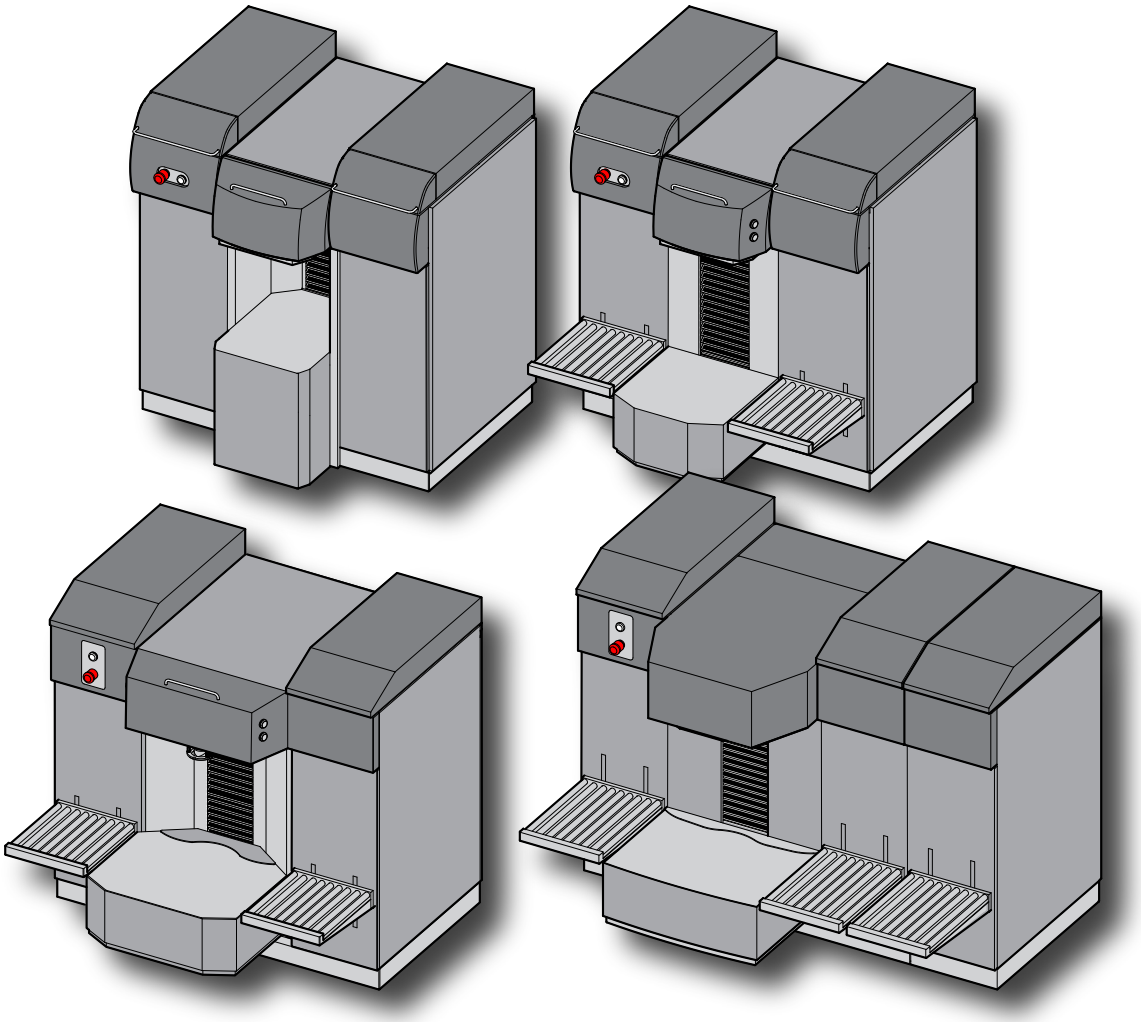
corob

COROB D600 - D700 - D800TX

Machine à teinter automatique
Manuel d’utilisation



CE UKCA

207120 - FRANÇAIS - FRENCH

V3.0 - R6 (01/2023)

Manuel d'utilisation
Machine à teinter automatique
COROB D600 - D700 - D800TX
Version 3.0 - R6 (01/2023)
TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES

© COPYRIGHT 2023, COROB S.p.A.
Tous droits réservés dans tous les pays
Pour toute demande ultérieure d'exemplaires ou pour toute information technique, s'adresser à :

COROB S.p.A.
Via Agricoltura 103 • 41038 San Felice s/P • Modena • Italy
Phone: +39-0535-663111 • Fax: +39-0535-663285
Web site: www.corob.com
Email: info.it@corob.com

DROITS DE PROPRIETE INTELLECTUELLE ET CLAUSE DE NON RESPONSABILITE
Aucune partie du présent manuel ne peut être traduite dans une autre langue ou adaptée et reproduite sous une forme ou une autre – mécanique, électronique, par photocopie, enregistrement ou autre – sans autorisation écrite préalable de la part de COROB S.p.A..
COROB est une marque commerciale et/ou déposée exclusivement exploitée par COROB S.p.A. et ses filiales (ci-après, « COROB »).
La non mention des autres marques, commerciales ou déposées, dans la présente déclaration n'implique en rien une renonciation, de la part de COROB, à l'exercice des droits de propriété intellectuelle attachés auxdites marques.
Le contenu du présent manuel est issu de savoir-faire, dessins et applications technologiques utilisées de façon exclusive par COROB et fréquemment couverts par des brevets ou demandes de brevet et, dans ce cas, protégés par les lois nationales et internationales en matière de propriété intellectuelle.
Toute référence aux noms, détails et adresses d'autres sociétés diverses de COROB et ses filiales est purement casuelle et, sauf indication spécifique, donnée à titre purement indicatif afin de mieux expliquer l'utilisation des produits COROB.
L'élaboration du texte et des images a été menée avec le plus grand soin : COROB se réserve néanmoins le droit de modifier ou mettre à jour les informations ici contenues afin de corriger, le cas échéant, des erreurs typographiques ou autres imprécisions, sans préavis ou sans engagement aucun de la part de COROB.
Le présent manuel contient toutes les informations nécessaires à l'utilisation normale et prévue des produits COROB par l'utilisateur final.
Le présent manuel ne contient aucune directive ou information relativement à la réparation du produit. Pour des raisons de sécurité, de telles interventions ne peuvent être exécutées que par des techniciens dûment formés et agréés. La non observation de cette condition peut comporter des risques de dommages physiques aux personnes ou au produit même.
Par conséquent, COROB a désigné des techniciens agréés aux fins de l'exécution des interventions susmentionnées.
Par techniciens agréés, on entend le personnel technique ayant suivi des cours de formation organisés par COROB et/ou ses filiales.
Toute intervention non autorisée peut rendre caduque la garantie du produit COROB, comme spécifié dans le contrat de vente ou dans les conditions générales de vente : COROB ne reconnaît de responsabilités que dans de telles limites.
La présente clause n'a pas pour but de restreindre ou exclure la responsabilité de COROB, en violation des dispositions légales de caractère impératif. La limitation ou exclusion de responsabilité ci-dessus pourrait donc ne pas être applicable.
Pour savoir quel est le service d'assistance après-vente le plus proche de chez lui, l'utilisateur final peut contacter COROB ou visiter le site Web www.corob.com.

GUIDE RAPIDE

Au début de la journée de travail

- Contrôler que le centre des buses soit propre.
- (Avec humidificateur à solvant ou sans humidificateur) Contrôler que l'éponge du bouchon humidificateur soit propre et bien saturée ; s'il faut saturer, utiliser le liquide approprié (le choix du liquide dépend de la nature des colorants et doit être fait directement par le fabricant des produits employés).
- (Avec humidificateur à l'eau) Contrôler que le niveau d'eau dans la bouteille ne soit pas au dessous du minimum.
- Exécuter l'Initialisation et la Purge du système.

Choses à se rappeler

- Ne jamais laisser la machine éteinte.
- Dans les réservoirs, l'agitation de chaque colorant a lieu de façon automatique (les temps peuvent être personnalisés).
- Faire attention à ne pas trop remplir les réservoirs avec le colorant. En cas de remplissage excessif, suivre les indications fournies dans le manuel d'utilisation.
- Agiter manuellement le colorant à verser dans les réservoirs. Ne pas utiliser d'agitateurs automatiques.
- Refermer les réservoirs avec leurs couvercles immédiatement après le remplissage.
- Se rappeler de mettre à jour de façon correcte les niveaux de remplissage des réservoirs, à travers le logiciel de gestion.
- (Avec humidificateur à solvant ou sans humidificateur) L'éponge doit être saturée au moins deux fois par semaine (la fréquence d'intervention est indicative, car elle dépend de la nature des colorants et des conditions ambiantes).
- (Avec humidificateur à l'eau) Ajouter de l'eau dans la bouteille immédiatement dès que le niveau minimum est atteint. Ne jamais dépasser le niveau maximum.

A la fin de la journée de travail

- Remplir les réservoirs.
- Mettre à jour les niveaux de remplissage des réservoirs à travers le logiciel de gestion.
- Eteindre l'ordinateur. Ne pas éteindre la machine.

Il est recommandé de lire attentivement le manuel d'utilisation.

SOMMAIRE

1 INFORMATIONS GENERALES 7
1.1 Objectif et utilisation du manuel 7
1.1.1 Conventions graphiques 7
1.2 Définitions 7
2 CARACTERISTIQUES 9
2.1 Description de la machine 9
2.2 Description des parties 10
2.3 Configuration de série et configurations optionnelles 12
2.4 Boîtes traitables 12
2.5 Utilisation prévue 13
2.6 Données d'identification 13
3 SECURITE 15
3.1 Avertissements de sécurité et utilisations non permises 15
3.2 Avertissements concernant l'utilisation des colorants 16
3.3 Risques résiduels 17
3.4 Positionnement des étiquettes 19
3.5 Dispositifs de sécurité 20
3.6 Réquisits du lieu d'installation 21
4 TRANSPORT ET MANUTENTION 23
4.1 Avertissements généraux 23
4.2 Déballage et positionnement 23
4.2.1 Réglage des pieds 26
4.2.2 Matériel en dotation 27
4.3 Installation 27
4.4 Emmagasinage 27
4.5 Elimination et recyclage 28
5 MISE EN SERVICE 29
5.1 Avertissements généraux 29
5.2 Commandes et connexions 30
5.3 Branchement électrique et allumage 31
5.4 Initialisation 31
5.5 Arrêt d'urgence 32
5.6 Désactivation 32
6 UTILISATION DE LA MACHINE A TEINTER 33
6.1 Avertissements généraux 33
6.2 Au début de la journée de travail 33
6.3 Conduite 33
6.3.1 Chargement de la boîte - Plateau mobile semi-automatique 34
6.3.2 Chargement de la boîte - Plateau mobile automatique 35
6.3.3 Chargement de la boîte - Convoyeur à rouleaux à panneau 35
6.3.4 Utilisation du centreur de boîtes 36
6.3.5 Utilisation du Bung Hole Locator 36
6.3.6 Perforation de la boîte 37
6.3.7 Dosage 38
6.4 Processus automatiques 38
6.5 Remplissage des réservoirs 39
6.6 Anomalies 41
7 ENTRETIEN ORDINAIRE 43
7.1 Avertissements généraux 43
7.2 Tableau d'entretien 43
7.3 Produits à utiliser 43
7.4 Nettoyage externe 44

7.5 Nettoyage du centre des buses 44
7.6 Nettoyage et humidification de l'éponge du bouchon humidificateur 45
7.7 Contrôle et remplacement du poinçon du perforateur 47
7.8 Remplissage de la bouteille de l'humidificateur 48
8 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES 49
8.1 Caractéristiques techniques 49
8.2 Dimensions 50
8.3 Déclaration de conformité 52
8.4 Garantie 52

1 INFORMATIONS GENERALES

1.1 Objectif et utilisation du manuel

Lire attentivement ce manuel avant d'utiliser la machine.

Le présent manuel, qui se trouve dans l'emballage du produit, contient les instructions relatives à l'utilisation et l'entretien ordinaire nécessaire afin maintenir les performances de la machine dans le temps. Il contient toutes les informations nécessaires pour utiliser correctement la machine et éviter des accidents.

Le manuel fait partie intégrante de la machine et doit être conservé jusqu'à sa dépose finale.

Il contient toutes les informations disponibles relatives à la machine et à ses accessoires au moment de la rédaction du document en question. En ce qui concerne les accessoires, les variations ou modifications impliquant des modes de fonctionnement différents sont également indiquées.

Dans le cas où le manuel serait perdu ou partiellement détruit de sorte qu'il deviendrait impossible de lire l'intégralité du document, l'utilisateur devra impérativement demander un nouveau manuel au fabricant.

Les images contenues dans ce manuel pouvant illustrer la machine sans les protections et/ou les préposés à la machine sans les équipements de protection individuelle servent uniquement à rendre plus claire l'explication des sujets traités.

Certaines des illustrations dans le présent manuel ont été obtenues à partir de prototypes : les machines de production standard peuvent présenter de légères différences au niveau des détails.

1.1.1 Conventions graphiques

Le style en caractère gras est utilisé pour mettre en évidence des remarques ou indications particulièrement importantes.

DANGER

Signale le risque de dommages aux personnes.

AVERTISSEMENT

Signale le risque de dommages à la machine susceptibles de compromettre son fonctionnement.

Indique des instructions importantes relatives à des normes et/ou précautions à adopter.

Indique les situations et/ou opérations concernant le logiciel de gestion installé sur l'ordinateur.

Indique que, pour mener à bien l'intervention décrite, l'utilisation des équipements indiqués est requise.

1.2 Définitions

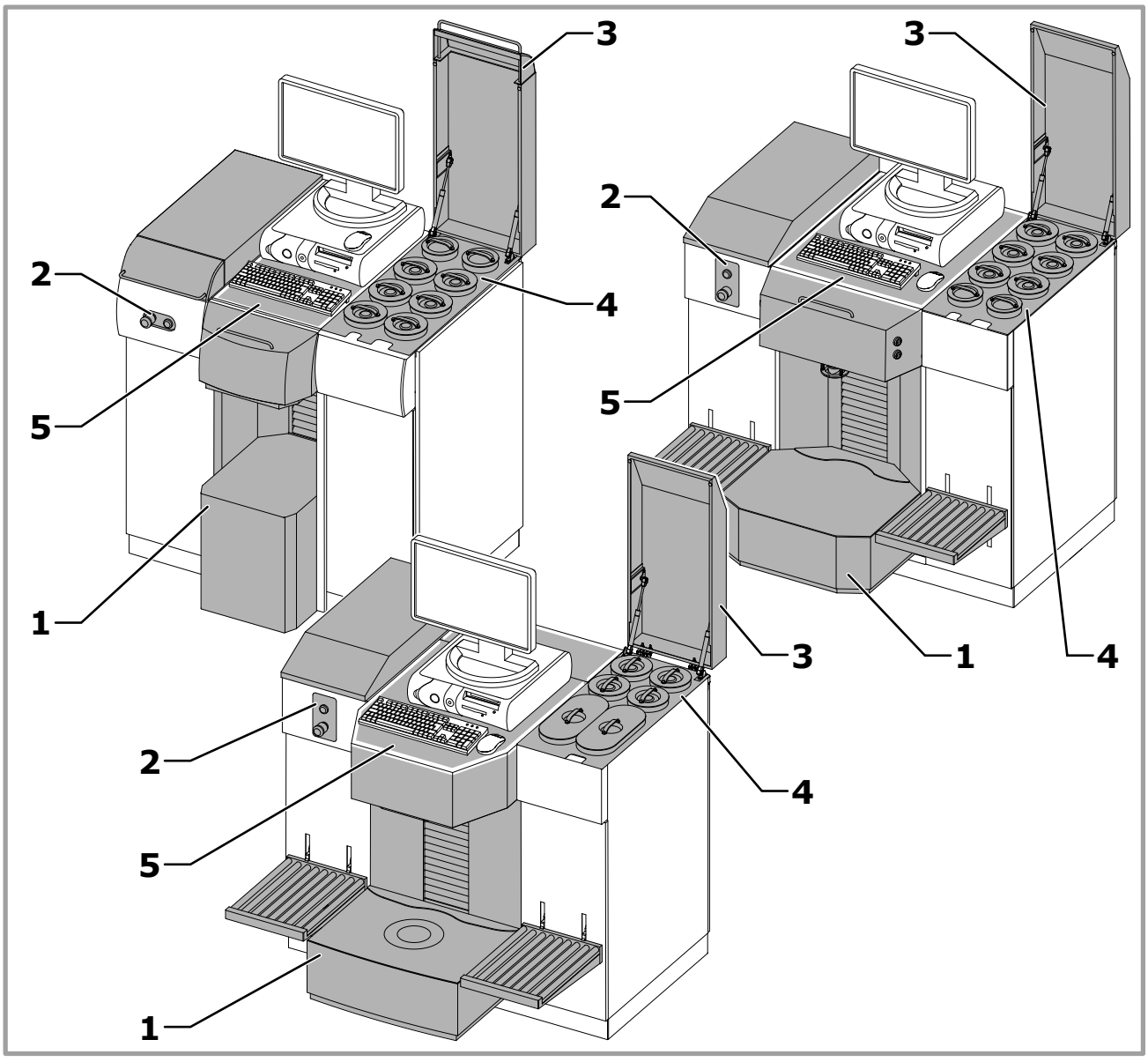
OPERATEUR
Personne qui possède des connaissances appropriées relativement aux méthodes pour l'obtention des peintures, vernis ou produits similaires, formée et autorisée à conduire et utiliser la machine en exploitant les commandes et exécuter les opérations de chargement et déchargement des matériaux de production avec les dispositifs de protection installés et activés. L'opérateur ne doit travailler que dans l'observance des conditions de sécurité et il est autorisé à effectuer des opérations d'entretien ordinaire.

CHARGE D'ENTRETIEN ET CHARGE DE L'INSTALLATION
Spécialiste préparé et formé en matière technique (mécanique et électrique), chargé par le fabricant pour intervenir sur la machine aux fins de son installation, de réglage, de réparations des pannes ou d'interventions d'entretien.

2 CARACTERISTIQUES

2.1 Description de la machine

Les machines à teinter automatiques **COROB D600 - D700 - D800TX** sont des dispositifs pour le dosage (ou la distribution) automatique de produits fluides colorants dans des conteneurs (boîtes, seaux ou bidons en métal ou en plastique) ayant les dimensions spécifiées dans le présent manuel, pré-remplis avec du produit de base, afin d'obtenir des produits finis du type vernis, peintures, laques, encres ayant la teinte demandée, sélectionnée grâce à un logiciel de gestion installé sur la machine.



La machine à teinter est composée de :

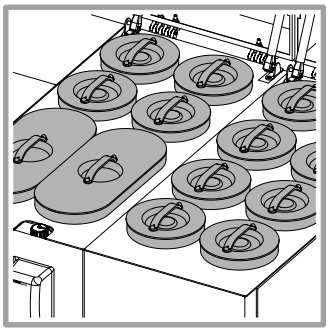
1. Zone de dosage et dispositif de positionnement des boîtes.
2. Panneau de commandes.
3. Couvercles supérieurs.
4. Zone de remplissage des réservoirs.
5. Surface d'appui pour l'ordinateur.

La gestion de la machine à teinter est confiée à un ordinateur personnel ordinaire qui peut être fourni sur demande, celui-ci n'accompagnant pas nécessairement la machine. Le fabricant met à disposition une vaste gamme de logiciels d'application pour la gestion de toutes les fonctions de la machine.

2.2 Description des parties

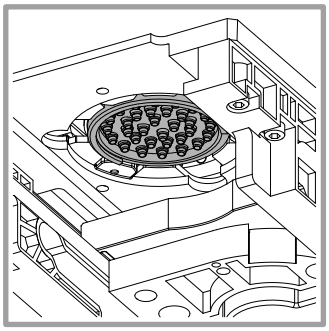
Réservoirs

Les réservoirs de la machine peuvent être de différentes capacités et sont adaptés à contenir le produit à doser. Dans la partie supérieure de la machine, les couvercles permettent d'accéder à la zone de remplissage des réservoirs. Chaque réservoir est doté de son couvercle de fermeture.



Centre des buses de distribution

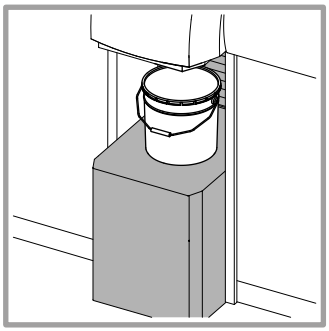
Les terminaisons des tuyaux de dosage provenant des réservoirs convergent et sont fixées au centre des buses, duquel sort le produit pour le remplissage de la boîte.



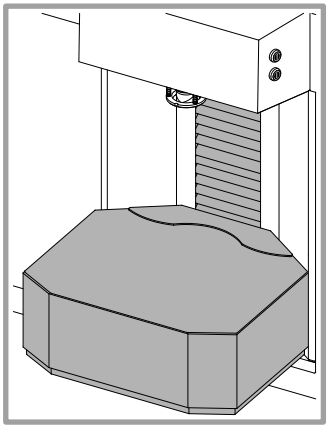
Plateau mobile

Le plateau permet de placer correctement la boîte en correspondance du centre des buses de distribution.

Le *Plateau mobile automatique* est géré par l'ordinateur, qui en commande le mouvement et qui contrôle que la boîte se trouvant dessus corresponde effectivement à celle choisie pour le dosage. Une photocellule contrôle la présence de la boîte ainsi que le positionnement correct du plateau mobile.

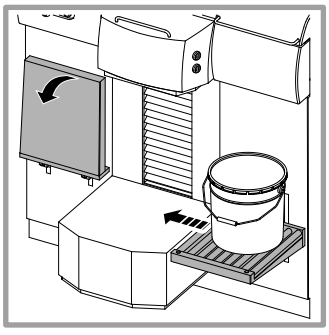


Le *Plateau mobile semi-automatique* est commandé par l'opérateur au moyen des boutons d'activation (commande à deux mains) ; il s'arrête lorsque la boîte est interceptée par la photocellule.

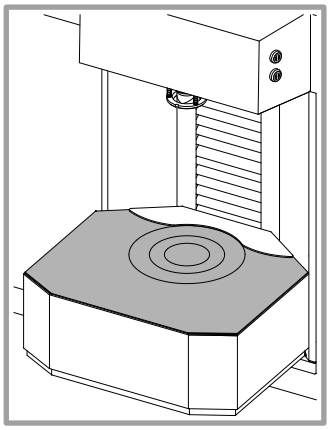


Convoyeurs à rouleaux basculants à panneau

Un système optionnel de convoyeurs à rouleaux basculants, fixés aux panneaux avant de la machine, facilite le chargement et l'accompagnement de boîtes lourdes jusqu'au plateau mobile.

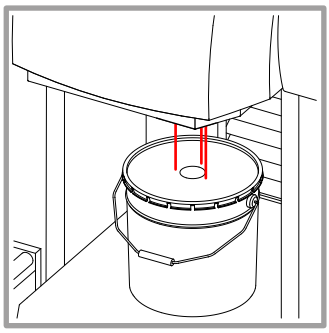


Centreur de boîtes



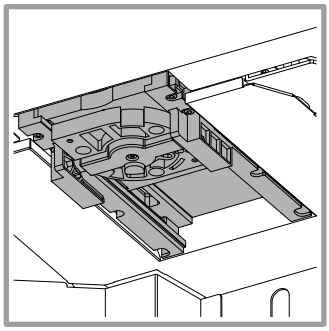
Sur la machine dotée d'un perforateur, la présence d'un centreur de boîtes est prévue : celui-ci est fait sur mesure en fonction des dimensions des boîtes utilisées. Il est utile pour placer les boîtes dans l'axe par rapport au centre des buses de façon à percer le couvercle en son centre et à assurer un dosage exact dans l'orifice ainsi créé. Le centreur de boîtes peut être demandé en option même sur des machines standard : il est utile pour placer correctement les boîtes avec couvercles pré-percées dans l'axe par rapport au centre de buses.

Bung Hole Locator (B.H.L.)



Il s'agit d'un système émettant un rayon laser qui permet de placer les boîtes pré-percées de sorte que l'orifice soit en axe avec le centre des buses de distribution.

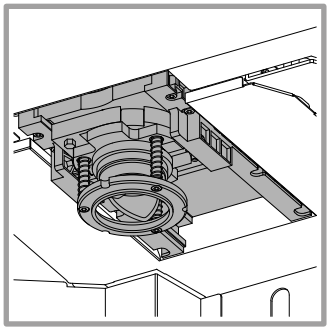
Bouchon humidificateur du centre des buses



Les colorants ont tendance à sécher en fonction de leur nature et des conditions ambiantes (température, humidité relative, etc.). Pour prévenir le séchage dans le centre de dosage, la machine est dotée d'un bouchon humidificateur qui demande un entretien constant.

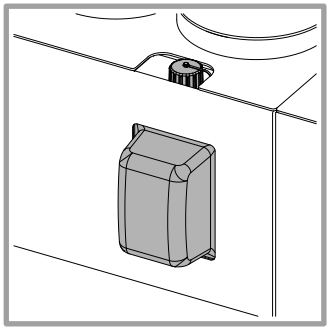
> L'*Autocap à remontée* est un bouchon automatique qui garantit la fermeture hermétique du centre de dosage ; sa gestion est assurée par le logiciel qui l'ouvre automatiquement avant un dosage et le referme tout de suite après.

Perforateur automatique à actionnement manuel



Le perforateur est un dispositif qui permet de percer le couvercle de la boîte. La perforation est exécutée par l'opérateur par activation simultanée des boutons d'actionnement du plateau mobile semi-automatique (commande à deux mains) qui remonte tout d'abord de sorte à pousser la boîte reposant sur ledit plateau contre le poinçon du perforateur, puis redescend de sorte à ramener la boîte dans la position appropriée pour le dosage.

Système d'humidification No-Dry-Nozzle



Le système d'humidification pour colorants à l'eau garantit l'humidification des buses non seulement avec l'Autocap fermé, mais aussi en cours de dosage. L'air humidifié par l'eau contenue dans la bouteille est transféré à la zone des buses de dosage. Selon le niveau d'humidité détecté, le système s'active ou se désactive automatiquement au besoin.

Le système d'humidification pour colorants à solvant permet d'humidifier les buses lorsque l'Autocap est fermé. Le solvant, présent dans un petit réservoir à l'intérieur de l'Autocap, maintient la zone des buses constamment saturée.

Les deux systèmes peuvent être présents individuellement ou ensemble, en fonction du système teintométrique utilisé sur la machine.

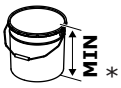
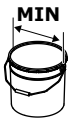
2.3 Configuration de série et configurations optionnelles

	D600 TE	D600 TI	D700	D800TX
Capacité des réservoirs	3 - 4 - 6 - 15 litres 9 - 20 litres *(seulement sur les modules réservoirs supplémentaires grandes)*			
Nombre de circuits	24 maximum		32 maximum	
Circuit avec pompe Standard	de série			
Diamètre de débit du centre des buses*	28 mm (16) 39 mm (17-20) 45 mm (21-24)		28 mm (16) 39 mm (17-20) 45 mm (21-32)	
Diamètre de perforation	47 mm (20) 55 mm (21-24)		47 mm (20) 55 mm (21-32)	
Modules réservoirs supplémentaires	2 maximum		4 maximum	
Autocap à remontée	de série			
Plateau mobile semi-automatique	de série	en option	de série	
Plateau mobile automatique	en option	de série	\	en option
Perforateur automatique à actionnement manuel	en option *(avec plateau mobile semi-automatique)*		en option	en option *(avec plateau mobile semi-automatique)*
Convoyeurs à rouleaux basculants à panneau	de série		en option	
Bung Hole Locator (B.H.L.) Laser	en option			
Système d'humidification No-Dry-Nozzle	en option			
Circuit avec pompe LAB	en option			
Circuit avec pompe HF**	en option			

** Diamètre de l'orifice pour boîtes pré-percées = diamètre de débit + 15 mm. Le diamètre peut aussi changer sur la base de la division des circuits à l'eau ou à solvant de la machine.*

*** Un circuit HF remplace deux circuits standards.*

2.4 Boîtes traitables

	D600 TE		D600 TI		D700		D800TX	
	Standard	**Avec perforateur**	**Standard**	**Avec perforateur**	**Standard**	**Avec perforateur**	**Standard**	**Avec perforateur**
	505 mm	450 mm	405 mm	345 mm	490 mm	430 mm	450 mm	390 mm
 *	70 mm	130 mm	61,5 mm	130 mm	70 mm	130 mm	70 mm	155 mm
	360 mm 235 mm		340 mm	320 mm	360 mm		360 mm	
	60 mm	100 mm	60 mm	100 mm	60 mm	100 mm	100 mm	

** En raison du haut niveau de remplissage dans les boîtes de 0,5 et de 1 litre, COROB en déconseille la perforation.*

2.5 Utilisation prévue

La machine est destinée à un usage professionnel pour le dosage de colorants dans des points de vente de petite, moyenne et grande taille ou des centres professionnels pour la préparation de peintures et de vernis colorés.

La machine doit être utilisée avec les boîtes dont les limites sont indiquées dans le chapitre 2.4 (Boîtes traitables), avec les colorants indiqués dans le tableau du chapitre 8.1 (Caractéristiques techniques) et dans les modalités spécifiées dans le présent manuel.

Toute autre utilisation de la machine autre que celle déclarée, non comprise ou déductible du présent manuel, doit être considérée comme un usage impropre et non prévu. Le fabricant décline par conséquent toute responsabilité dérivant du non-respect de ces prescriptions.

2.6 Données d'identification

La machine est munie d'une plaquette d'identification (chapitre 3.4) indiquant :

1. Nom du fabricant.
2. Marque CE et le marque WEEE.
3. Modèle de la machine.
4. Année de fabrication.
5. Numéro de série.
6. Spécifications électriques.

Ne pas enlever ni endommager, de quelque manière que ce soit, la plaquette d'identification.

3 SECURITE

3.1 Avertissements de sécurité et utilisations non permises

OBLIGATOIRE

- **Lire attentivement le manuel avant d'effectuer toute opérations sur la machine.**
- La machine doit être employée exclusivement aux fins pour lesquelles elle est conçue.
- Prendre en compte les avertissements placés sur la machine.
- Utiliser selon prescription les équipements de protection individuelle.
- Seul un personnel qualifié et dûment formé (CHARGE D'ENTRETIEN) est autorisé à accéder aux parties de la machine protégées par des panneaux aux fins d'entretien extraordinaire et de réparation.
- Toute opération d'entretien ordinaire de la part de l'opérateur doit être effectuée avec la machine éteinte et le câble d'alimentation débranché de la prise de courant.
- La machine ne doit être utilisée que par **un seul opérateur**. Personne ne peut être présent, à part l'opérateur, et ne peut atteindre ni toucher les parties de la machine pendant l'utilisation.
- La machine doit être utilisée par un opérateur majeur avec des conditions psychophysiques que le médecin du travail a définies appropriées.
- Les substances qui peuvent être utilisées sur la machine telles que colorants, peintures, solvants, lubrifiants et détergents peuvent être dangereuses pour la santé ; manipuler, stocker et éliminer ces substances dans le respect des normes de loi en vigueur en la matière et des instructions fournies avec le produit.

INTERDIT

- La machine ne doit pas être utilisée avec des boîtes dépassant la limite indiquée au chapitre 2.4 (Boîtes traitables) et avec des colorants autres que ceux indiqués dans le tableau des caractéristiques techniques.
- **LA MACHINE NE DOIT PAS ETRE UTILISEE DANS DES LOCAUX PRESENTANT DES DANGERS D'EXPLOSION.**
- Ne pas utiliser de flammes nues ni de matériau pouvant générer des étincelles et déclencher un incendie.
- La machine ne doit pas être destinée à un usage alimentaire.
- L'OPERATEUR ne doit pas exécuter les opérations réservées au CHARGE D'ENTRETIEN ou au CHARGE DE L'INSTALLATION. Le fabricant REJETTE toute responsabilité en cas de dommages résultant de la non observation de cette interdiction.
- Il est défendu d'utiliser la machine sans protections ou avec les dispositifs de sécurité de la machine désactivés, défaillants ou manquants. Les panneaux doivent être maintenus strictement fermés.
- Ne jamais diriger le regard directement sur la source lumineuse du Bung Hole Locator Laser (produit laser de catégorie II).
- Au cas où la machine prend feu, **ne jamais utiliser d'eau**. Utiliser exclusivement des extincteurs à poudre sèche ou à l'anhydride carbonique conformément aux modalités d'utilisation et aux avertissements indiqués par le fabricant et signalés sur l'extincteur.

DANGER ELECTRIQUE

- **TOUJOURS ALIMENTER LA MACHINE AU MOYEN D'UNE PRISE EN MESURE DE GARANTIR LE BRANCHEMENT A LA TERRE.** La ligne doit être protégée contre les surcharges, courts-circuits et contacts directs, dans le respect des normes en vigueur en matière de prévention des accidents. Une exécution incorrecte de la mise à la terre peut entraîner un risque d'électrocution.
- La machine ne doit pas être alimentée électriquement par une source d'énergie présentant des spécifications autres que celles indiquées sur la plaquette d'identification.
- En cas de coupure de courant imprévue, le retour du courant provoque le redémarrage automatique de la machine afin de permettre l'exécution automatique des processus qui évitent le séchage des produits.
- Pour éviter tout risque d'électrocution ou blessures, utiliser la machine seulement dans des environnements

intérieurs. Il est défendu d'utiliser la machine à l'extérieur où elle serait exposée à la pluie ou à une humidité excessive.

- Débrancher toujours le câble d'alimentation électrique de la prise de courant avant d'effectuer toute opération d'entretien.
- Pour isoler la machine du réseau d'alimentation électrique, débrancher la fiche d'alimentation, par conséquent, il est nécessaire d'installer la machine à proximité d'une prise de courant facilement accessible.
- Ne pas utiliser de câbles de rallonge pour alimenter la machine.
- Ne pas utiliser de prises multiples pour brancher d'autres appareils à la prise qui alimente la machine. S'assurer que l'alimentation électrique des appareils connectés à la machine via liaison série comme l'ordinateur est équipotentielle (avec une seule référence de mise à la terre) puisque des différences de potentiel causent des perturbations et/ou des dommages aux ports série.
- Contrôler périodiquement l'état du câble d'alimentation, en cas d'endommagement, le remplacer par un nouveau câble fourni par le fabricant.

3.2 Avertissements concernant l'utilisation des colorants

DANGER

La machine est adaptée à l'utilisation de produits colorants généralement parlant : observer scrupuleusement les instructions pour l'emploi indiquées sur la boîte des colorants et lire attentivement les **FICHES DE SECURITE (MSDS - Material Safety Data Sheet)** que le vendeur ou le fabricant de ceux-ci doit fournir.

Observer toutes les mesures de sécurité indiquées et, lorsque cela est obligatoire, utiliser les équipements de protection prévus.

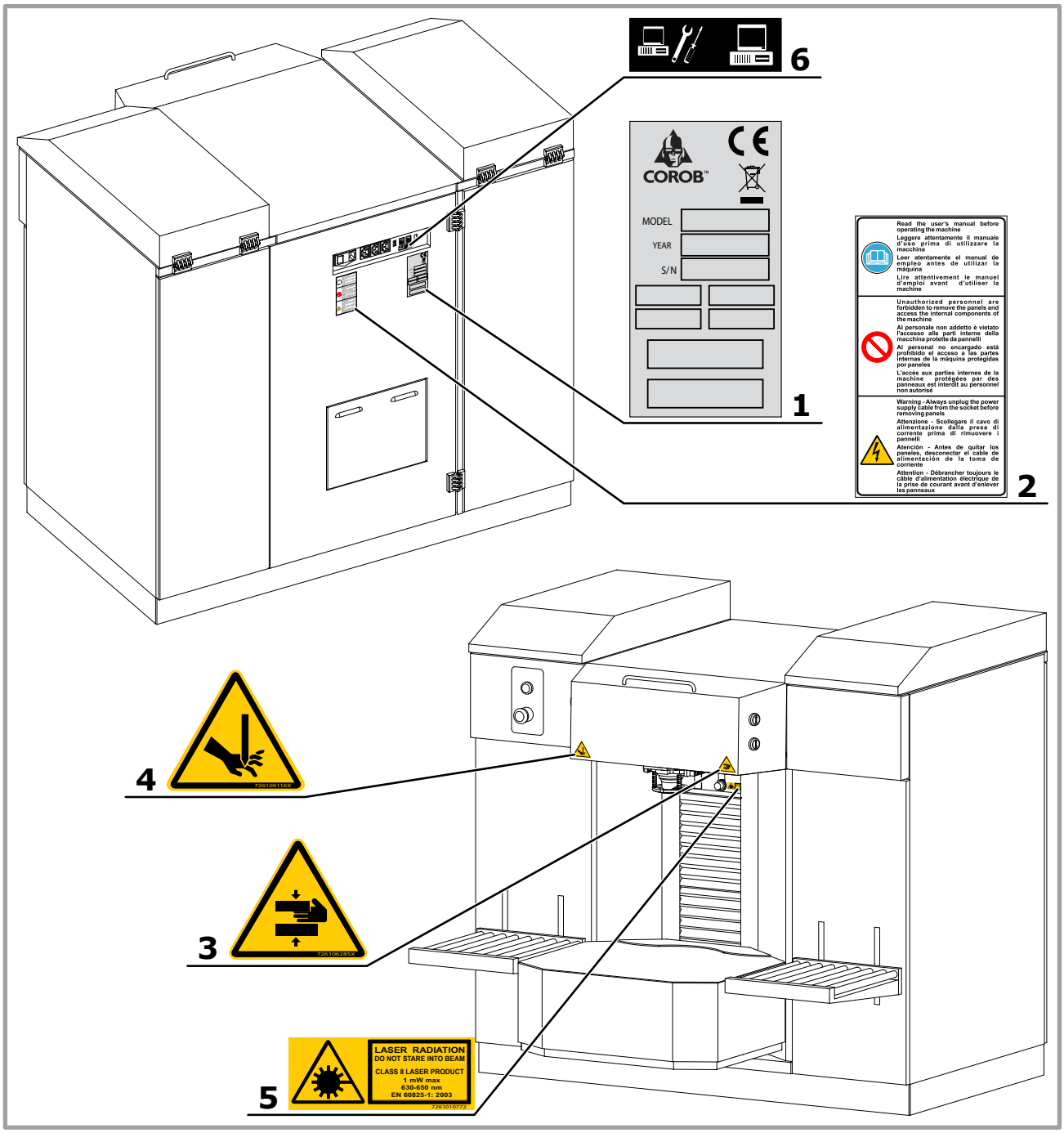
On trouvera ci-dessous certains des avertissements et certaines des mesures de précaution les plus fréquemment indiqués par les producteurs de colorants.

1. Produit à ne pas avaler, dangereux.
2. Éviter tout contact avec la peau et les yeux. En cas de contact avec la peau ou les yeux, rincer abondamment avec de l'eau.
3. Conserver hors de portée des enfants.
4. Lorsque cela est obligatoire, utiliser les équipements de protection indiqués.
5. En cas de fuite ou de renversement accidentel du produit, aérer soigneusement la zone affectée et procéder selon les indications contenue dans ce manuel et les instructions fournies avec le produit même.
6. Ne pas verser le colorant dans les égouts. Pour l'élimination des résidus, observer les dispositions légales en vigueur en la matière.

3.3 Risques résiduels

Risque		Mesure de prévention	E.P.I.	Réf. dans le manuel
	Risque d'électrocution - Risque de secousse électrique si la machine est branchée sur une prise de courant électrique non dotée de mise à la terre.	Brancher la machine sur une prise électrique dotée de mise à la terre.	\	chap. 5
	Risque d'électrocution - Risque de secousse électrique si l'on accède aux parties de la machine protégées par des panneaux sans avoir préalablement coupé le courant électrique.	L'opérateur n'est pas autorisé à accéder aux parties de la machine protégées par des panneaux. Pour le chargé d'entretien : avant d'exécuter toute opération d'entretien, éteindre la machine et débrancher le câble d'alimentation de la prise de courant.	\	
	Lésions dorsolombaires - Le déplacement de charges pesantes pendant la manutention de la machine et lors du chargement des boîtes sur le plateau mobile peut provoquer des lésions.	Ne pas dépasser les limites de poids définies par les normes en vigueur (20 kg pour les femmes, 25 kg pour les hommes). Si besoin, utiliser des moyens de levage appropriés.		chap. 4 - 6
	Risque de chute d'objets / Ecrasement - Durant le positionnement de la boîte sur le plateau mobile, elle peut basculer et tomber sur l'opérateur.	Positionner la boîte en veillant à ce que toute la base appuie bien sur le plateau mobile.		chap. 6
	Risque d'écrasement / Encastrement - Le déplacement automatique du bouchon humidificateur et du plateau mobile peut provoquer des lésions.	La machine ne doit être utilisée que par un seul opérateur. Ne pas mettre les mains dans la zone de dosage en cours de conduite de la machine.		chap. 6
	Risque d'écrasement / Encastrement - Durant le remplissage du colorant, la rotation de l'agitateur dans le réservoir peut démarrer automatiquement.	Appuyer sur le bouton-poussoir d'urgence avant d'intervenir.		chap. 6.5
	Risque de coupures - Pendant les opérations de perforation ou d'entretien au perforateur, le contact avec la lame du poinçon peut provoquer des lésions.	La machine ne doit être utilisée que par un seul opérateur. Ne pas mettre les mains dans la zone de dosage en cours de conduite de la machine. Utiliser l'outil pour retirer le poinçon prévu à cet effet.		chap. 6 - 7
	Risque de glissement / Chute - L'utilisation impropre du plateau mobile peut causer des lésions.	Ne pas grimper avec les pieds et/ou s'asseoir sur le plateau mobile.		chap. 6.3
	Risque d'explosion - Les vapeurs que les colorants utilisés dégagent peuvent provoquer une explosion.	Ne pas utiliser la machine dans des locaux présentant des dangers d'explosion. Ne pas utiliser de flammes nues ni de matériau pouvant générer des étincelles et déclencher un incendie.	\	
	Risque d'exposition à rayon laser - Le Bung Hole Locator (B.H.L.) utilise des sources lumineuses à laser rouge qui peuvent être potentiellement dangereuses pour les yeux.	Ne jamais regarder directement la source lumineuse.		chap. 6
	Risque d'empoisonnement et de sensibilisation - Les vapeurs que les colorants utilisés dégagent peuvent provoquer l'empoisonnement et/ou la sensibilisation durant les opérations de remplissage des réservoirs, de nettoyage et de dépose de la machine.	Lire les avertissements qui se trouvent dans les fiches de sécurité des colorants utilisés que le fabricant de ceux-ci doit fournir (fiches MSDS, Material Safety Data Sheet). Le local doit toujours être suffisamment aéré.	Equipements de protection individuelle recommandés sur les fiches MSDS.	chap. 3.2 - 4 - 6 - 7

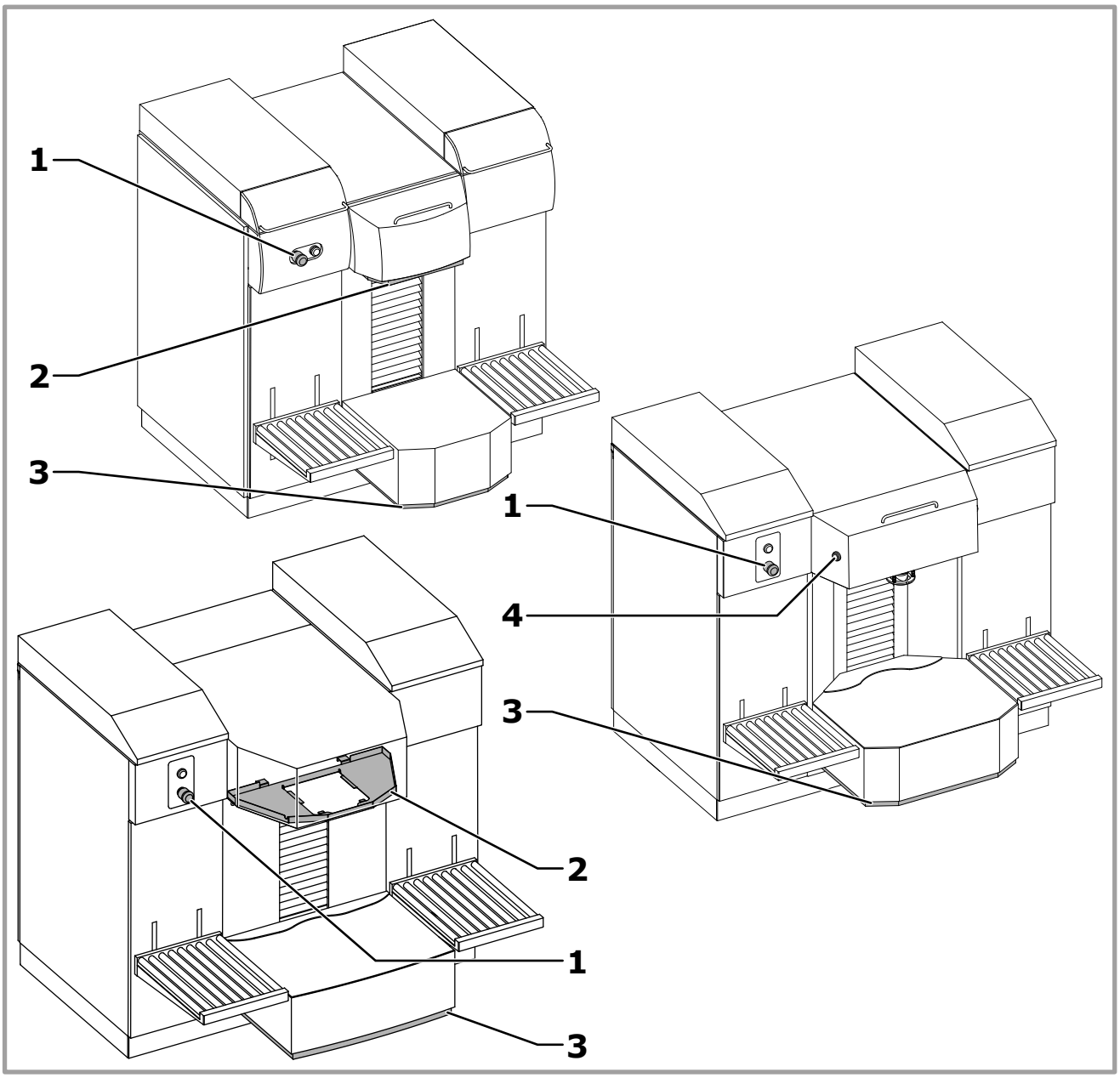
3.4 Positionnement des étiquettes



1. Plaquette d'identification (chapitre 2.4)
2. Étiquette « Avertissements généraux »
3. Étiquette « Danger d'écrasement »
4. Étiquette « Danger de coupure »
5. Étiquette « Danger - Laser »
6. Étiquette « Ports série »

Ne pas enlever ou rendre illisible les étiquettes de sécurité ou d'instruction. Remplacer toute étiquette qui ne serait plus lisible ou qui serait tombée en en demandant une autre au fabricant.

3.5 Dispositifs de sécurité



	D600 TE	D600 TI	D700	D800TX
1. Bouton d'arrêt d'urgence.	✓	✓	✓	✓
2. Plateau de sécurité supérieur plateau (avec plateau mobile automatique).	✓	✓		✓
3. Plateau de sécurité inférieur plateau.	✓		✓	✓
4. Bouton de sécurité pour activation plateau (avec plateau mobile semi-automatique).	✓	✓	✓	✓

DANGER

En cas de panne des dispositifs de sécurité, il est interdit d'utiliser des éléments non fournis par le fabricant. Si besoin est, s'adresser exclusivement à un service d'assistance agréé par le fabricant.

3.6 Réquisits du lieu d'installation

Réquisits relatifs à l'environnement dans lequel utiliser la machine :

- Propre et sans poussières.
- Sol plat et stable.
- Équipé de prise d'alimentation avec mise à la terre.
- Éclairage assurant une bonne visibilité en chaque endroit de la machine (valeur d'éclairage non inférieure à 500 Lux).
- Doté d'une aération appropriée empêchant la concentration de vapeurs nocives.
- Température de 10 à 40° C et humidité relative entre 5% et 85%, sans condensation.

AVERTISSEMENT

Les conditions climatiques de fonctionnement sont strictement liées à la typologie des colorants utilisés (indications à demander au producteur des produits). Les caractéristiques indiquées concernent uniquement la machine.

Ne pas placer la machine à proximité d'une source de chaleur et ne pas l'exposer aux rayons directs du soleil. Éviter toute source possible d'humidité. Utiliser la machine seulement dans des environnements intérieurs.

Des conditions ambiantes ne respectant pas les valeurs indiquées (chapitre 8.1) peuvent provoquer de graves dommages à la machine, et plus particulièrement aux dispositifs électroniques.

DANGER

Si l'utilisation de **colorants contenant des solvants volatiles** est prévue, installer la machine dans un local spacieux et bien ventilé (renouvellement d'air) et ne poser ou stocker aucune pièce d'un type ou un autre à proximité de la machine.

4 TRANSPORT ET MANUTENTION

4.1 Avertissements généraux

Les personnes chargées de ces opérations doivent porter les équipements de protection individuelle suivants.

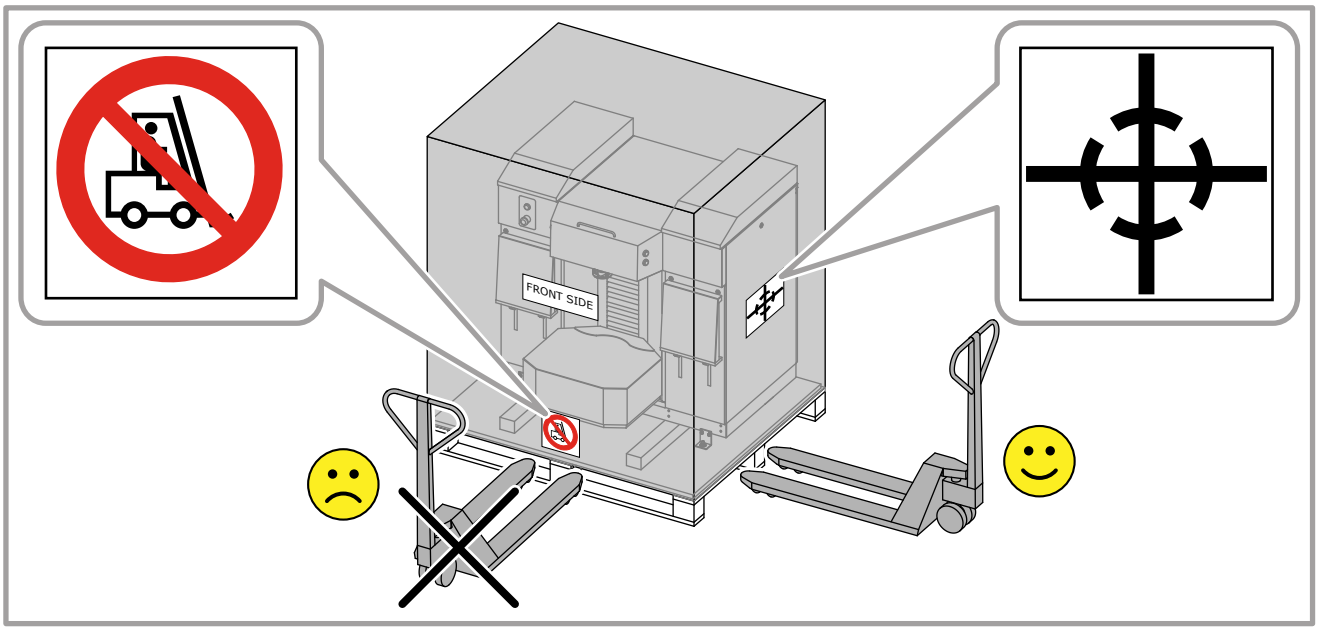
DANGER

Afin de prévenir tout dommage aux personnes ou choses, prêter une attention maximum durant la manutention de la machine et suivre attentivement les instructions indiquées dans ce chapitre.

Ne pas soulever l'emballage en introduisant les fourches du système de levage dans le côté long.

AVERTISSEMENT

La manutention de l'emballage doit être effectuée par du personnel qualifié à l'aide de moyens de manutention appropriés. Il est interdit de poser des paquets sur l'emballage.



Si la machine doit être installée à proximité d'un mur, conserver un espace d'au moins 10 cm afin de permettre l'ouverture des couvercles supérieurs et d'éviter que les câbles ne soient écrasés.

4.2 Déballage et positionnement

		1 x 10 mm 2 x 17 mm	Retrait des brides de fixation à la palette

DANGER

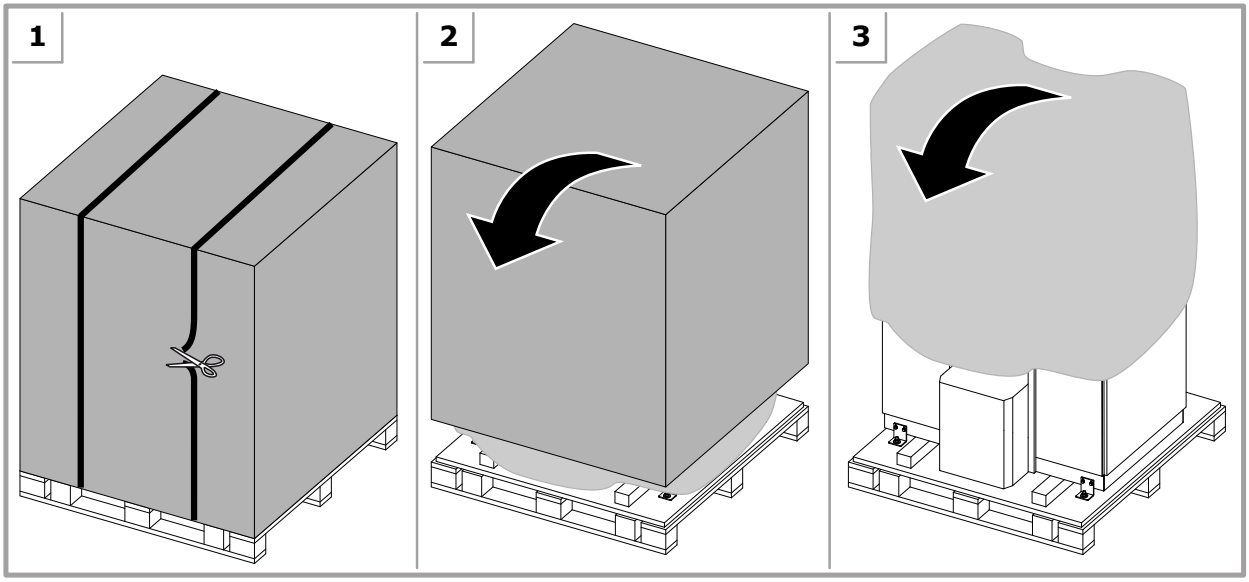
La procédure qui suit demande la collaboration d'au moins 2 personnes.

Ranger le matériel d'emballage en cas de besoin éventuel ultérieurement, ou l'éliminer selon les normes en vigueur. Dans tous les cas, il est conseillé de le conserver pendant toute la durée de garantie de la machine.

Vérifier que l'emballage n'a pas subi de dommage ou de violation durant le transport ; dans le cas contraire, contacter le Service Après-Vente autorisé ou le vendeur.

1. Couper les feuillards en plastique qui entourent l'emballage.
2. Enlever la couverture d'emballage.

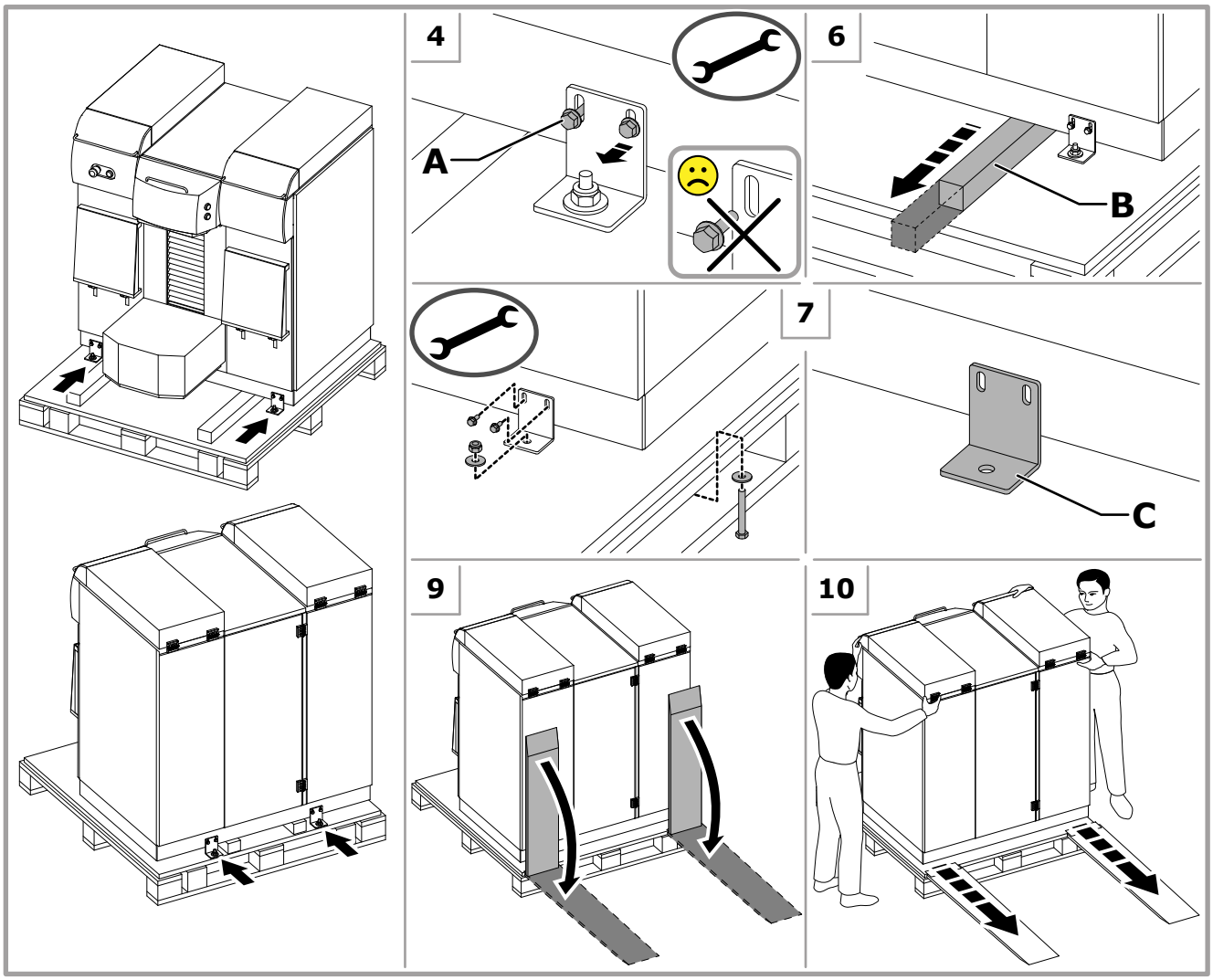
3. Enlever le matériel qui enveloppe la machine. Enlever les éventuels accessoires et/ou le matériel en dotation.



DANGER

Si la machine a été endommagée pendant le transport, ne pas essayer de la mettre en service et contacter le Service Après-Vente autorisé ou le vendeur.

4. Desserrer toutes les vis **A** fixant les brides à la machine.
5. Abaisser les pieds (chapitre 4.2.1) de façon à soulever légèrement la machine des poutres sur lesquelles elle repose.
6. Enlever les poutres en bois **B**.
7. Dévisser complètement et enlever toutes les vis ainsi que les écrous qui fixent chaque bride **C** à la base de la palette.
8. Soulever les pieds (chapitre 4.2.1) jusqu'à ce que la machine se déplace facilement sur les roues.
9. Abaisser les deux plates-formes.
10. Saisir la machine sur les côtés (l'intervention d'au moins deux personnes est indispensable), la faire coulisser lentement sur les plates-formes au moyen des roues appropriées, puis l'accompagner au sol.

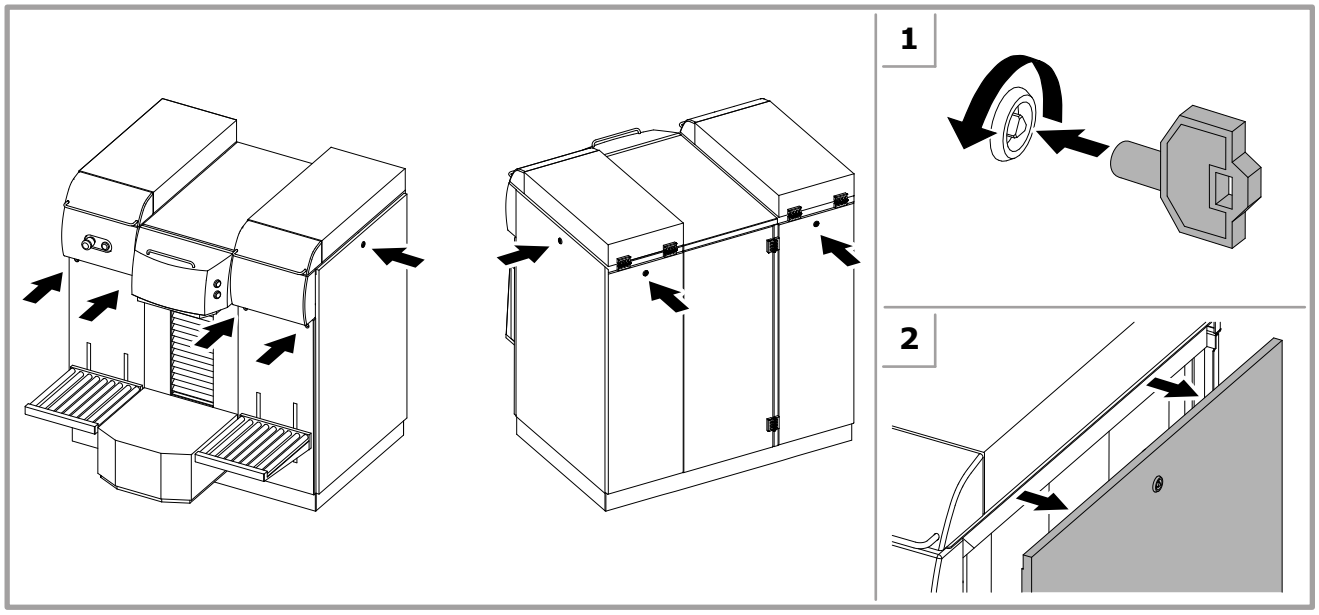


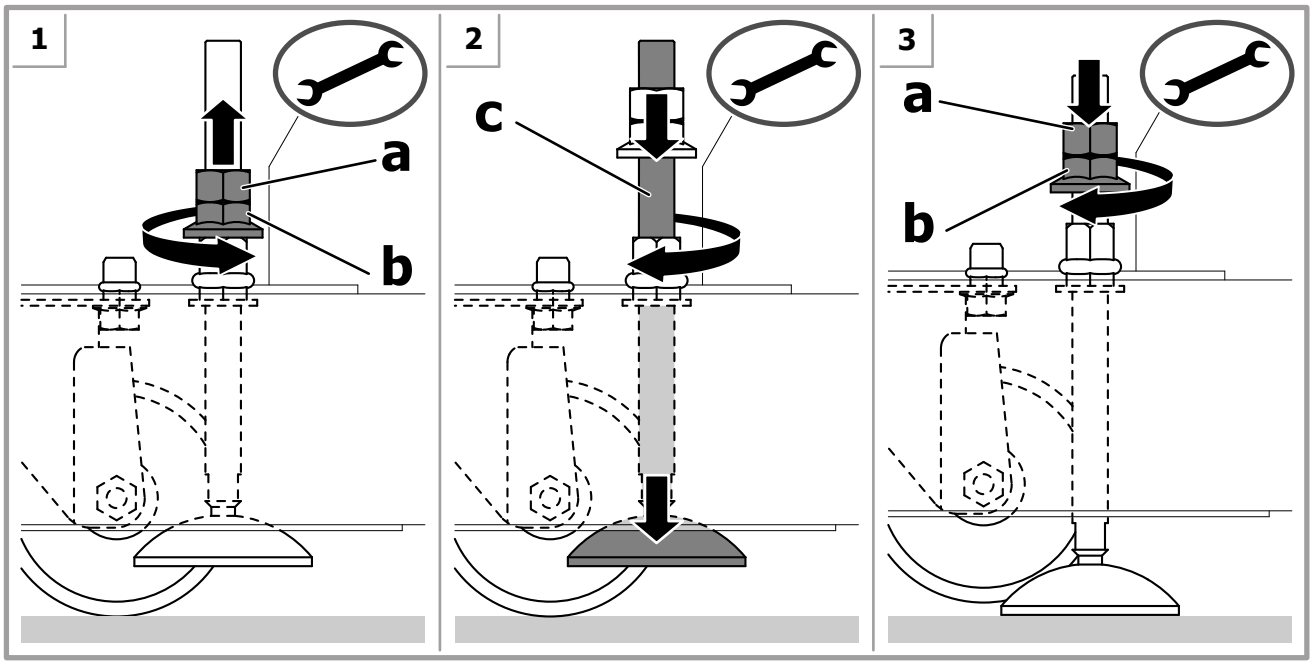
11. Abaisser les pieds (chapitre 4.2.1) afin d'obtenir un nivellement correct de la machine puis vérifier qu'aucune roue ne soit en appui.

Si la machine doit être remballée, répéter dans l'ordre inverse la procédure décrite pour le déballage. Chaque fois que la machine doit être transportée ou expédiée, il est conseillé d'utiliser les emballages d'origine.

4.2.1 Réglage des pieds

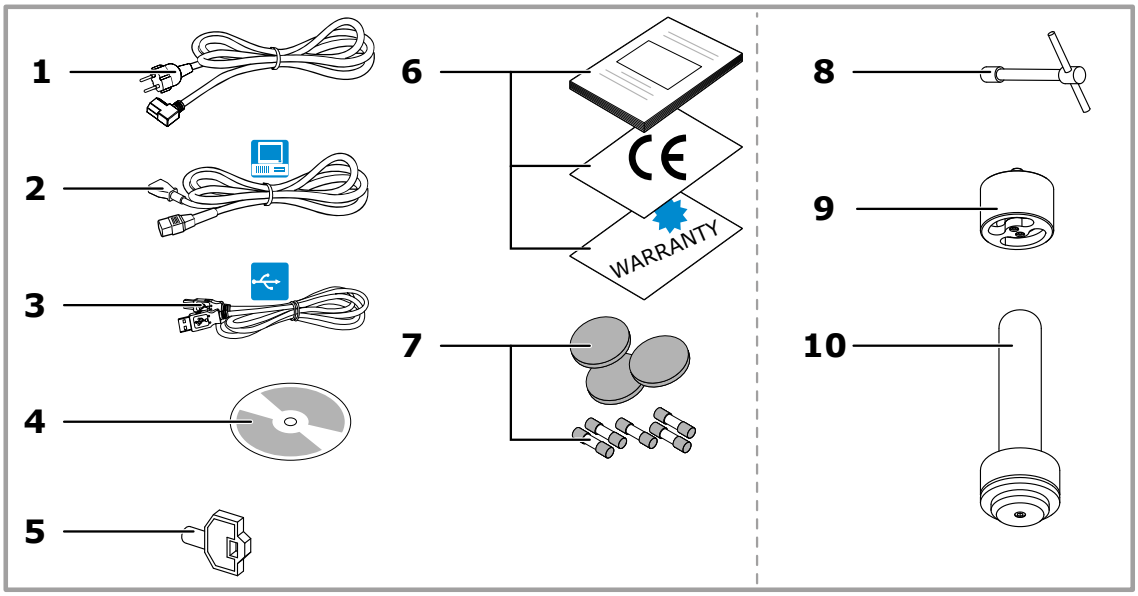
			Ouverture des panneaux
		1 x 19 mm	Réglage des pieds





4.2.2 Matériel en dotation

Après avoir déballé la machine, vérifier la présence des équipements suivants :



1. Câble d'alimentation électrique.
2. Câbles d'alimentation de l'ordinateur.
3. Câble USB.
4. CD logiciel de dotation.
5. Clef pour panneaux.
6. Manuel d'utilisation et documentation de produit.
7. Pièces de rechange.

Seulement avec perforateur :

8. Clé à béquille.
9. Outil pour retirer le poinçon.
10. Place-bouchon manuel.

En fonction des indications contenues dans le bon de commande, vous pourriez aussi trouver :

- Logiciel de gestion.
- Eventuels accessoires à installer sur la machine.

Vérifier que les éléments susmentionnés soient présents dans l'emballage ; dans le cas contraire, contacter le fabricant.

4.3 Installation

Après le déballage de la machine et son positionnement, il est nécessaire de procéder à son installation.

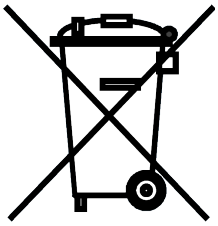
AVERTISSEMENT

Seul le personnel qualifié et formé dans ce but est autorisé à effectuer l'installation de la machine.

4.4 Emmagasinage

La machine emmagasinée doit être placée dans un endroit sûr et à l'abri, avec un degré de température et d'humidité approprié, et protégée de la poussière.

4.5 Elimination et recyclage



Cet appareil ne peut pas être mis au rebut avec les ordures ménagères. Effectuer une collecte séparée.

Conformément à la Directive WEEE, la collecte, le traitement, la récupération et l'élimination écologiquement correcte des Déchets des Equipements Electriques et Electroniques (DEEE, ou WEEE = Waste Electrical and Electronic Equipment) doivent être conformes aux dispositions nationales de chaque pays membre de l'Union européenne souscrivant à la Directive.

Trier les différentes parties constituant la machine selon les différents types de matériaux de fabrication (plastique, fer, etc.).

Quant aux résidus de colorant dans les réservoirs et aux composants de la machine plus particulièrement contaminés par les colorants, ou dans le cas où certains produits utilisés demanderaient des procédures spéciales d'élimination, se conformer aux dispositions légales applicables localement.

5 MISE EN SERVICE

5.1 Avertissements généraux

Les personnes chargées de ces opérations doivent porter les équipements de protection individuelle suivants.

DANGER

CET APPAREIL DOIT ETRE RELIE A LA TERRE. Vérifier que l'installation électrique est bien mise à la terre avant de brancher la machine.

Ne pas utiliser de rallonge pour alimenter la machine.

L'ordinateur et les éventuels dispositifs connectés à la machine par ligne série ou connectés à l'ordinateur même doivent être alimentés au moyen des prises auxiliaires de service.

Ne pas brancher sur les prises auxiliaires, dispositifs autres que l'ordinateur, l'imprimante pour étiquettes ou la balance de calibration.

Ne pas utiliser de prises multiples pour brancher d'autres appareils à la prise qui alimente la machine.

AVERTISSEMENT

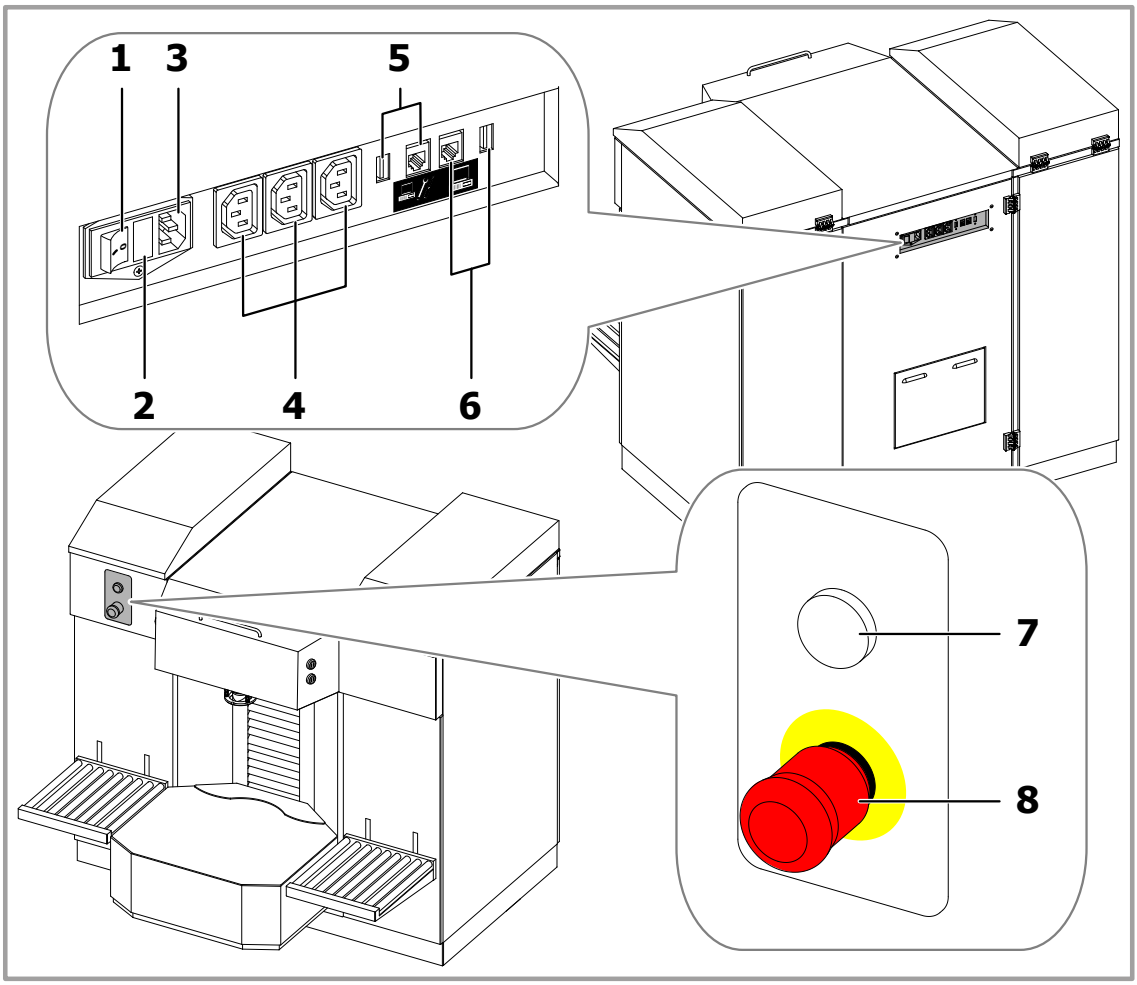
Ne pas essayer d'alimenter la machine depuis une source d'alimentation ayant des caractéristiques différentes de celles indiquées sur la plaquette d'identification.

Pour isoler la machine du réseau d'alimentation, débrancher la fiche d'alimentation : par conséquent, il faut installer la machine à proximité d'une prise de courant facilement accessible.

Ne pas utiliser de prises multiples pour brancher d'autres appareils aux prises auxiliaires de la machine.

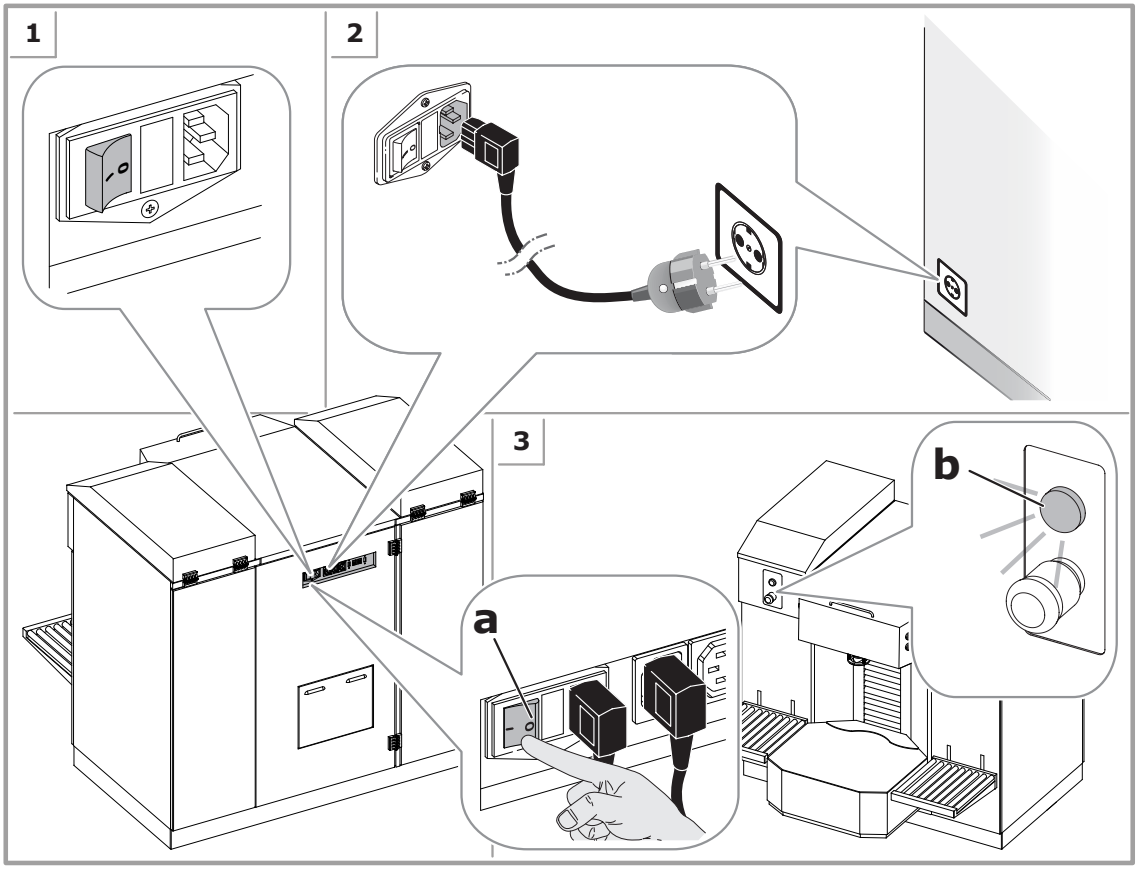
L'alimentation électrique des appareils connectés à la machine via liaison série comme l'ordinateur doit être équipotentielle (avec une seule référence de mise à la terre) puisque des différences de potentiel causent des perturbations et/ou des dommages aux ports série.

5.2 Commandes et connexions



1. Interrupteur principal de la machine.	
2. Logement fusibles.	La valeur des fusibles est indiquée dans le tableau des caractéristiques techniques (chapitre 8.1).
3. Prise d'alimentation générale.	
4. Prises auxiliaires.	Pour l'alimentation de l'ordinateur et des autres appareils (balance de calibration ou imprimante d'étiquettes).
5. Ports pour ordinateur de service.	Pour la connexion USB ou RS232 avec l'ordinateur de service.
6. Ports pour ordinateur de gestion.	Pour la connexion USB ou RS232 avec l'ordinateur de gestion.
7. Voyant ON.	Le témoin allumé indique que la machine est alimentée et l'interrupteur principal enclenché (I).
8. Bouton-poussoir d'urgence.	Coup-de-poing rouge permettant l'arrêt d'urgence de la machine en cas de panne ou en situation de danger (chapitre 5.5).

5.3 Branchement électrique et allumage



Si le voyant ON ne s'allume pas, contrôler que le bouton-poussoir d'urgence n'est pas enfoncé (chapitre 5.5). Si l'ordinateur et l'écran ne s'allument pas, vérifier que les câbles d'alimentation sont correctement raccordés aux prises auxiliaires et que les interrupteurs sont allumés.

Au démarrage du logiciel, une série de demandes se présente à l'opérateur pour l'exécution de diverses procédures, dont celle d'initialisation (chapitre 5.4). Cette opération est strictement liée au type de logiciel de gestion utilisé.

5.4 Initialisation

L'**INITIALISATION** est une préparation initiale qui doit être exécutée à l'allumage de la machine.

En cas d'extinction, puis de remise en service de l'ordinateur, l'initialisation, même si elle est demandée par le logiciel, n'est pas strictement nécessaire : l'opérateur est libre de l'exécuter ou non.

DANGER

Si l'Autocap est ouvert, l'initialisation en provoque la fermeture automatique.

Si le plateau mobile automatique se trouve à une certaine hauteur, il s'abaisse complètement.

De plus, l'initialisation de la machine doit être exécutée dans les cas suivants :

- Au début du roulement de travail, même si seul l'ordinateur avait été éteint lorsque la machine n'avait pas été utilisée.
- Pour envoyer les nouveaux paramètres de fonctionnement dans le logiciel de gestion après réglage.
- Après un arrêt d'urgence (chapitre 5.5).

Pour en savoir plus sur la fonction d'initialisation, voir le manuel d'utilisation du logiciel.

5.5 Arrêt d'urgence

En cas de panne ou en situation dangereuse, appuyer sur le bouton-poussoir d'urgence. En appuyant sur le bouton, l'alimentation est coupée sur toute la machine et tous les mouvements de celle-ci sont suspendus.

Le bouton-poussoir d'urgence n'éteint pas l'ordinateur : celui-ci requiert des procédures propres d'arrêt (les prises auxiliaires restent sous tension).

Après avoir éliminé la cause du dysfonctionnement ou résolu la situation à l'origine du danger, réarmer le bouton en le tirant vers l'extérieur.

AVERTISSEMENT

À la reprise du fonctionnement normal, la machine doit être initialisée (chapitre 5.4).

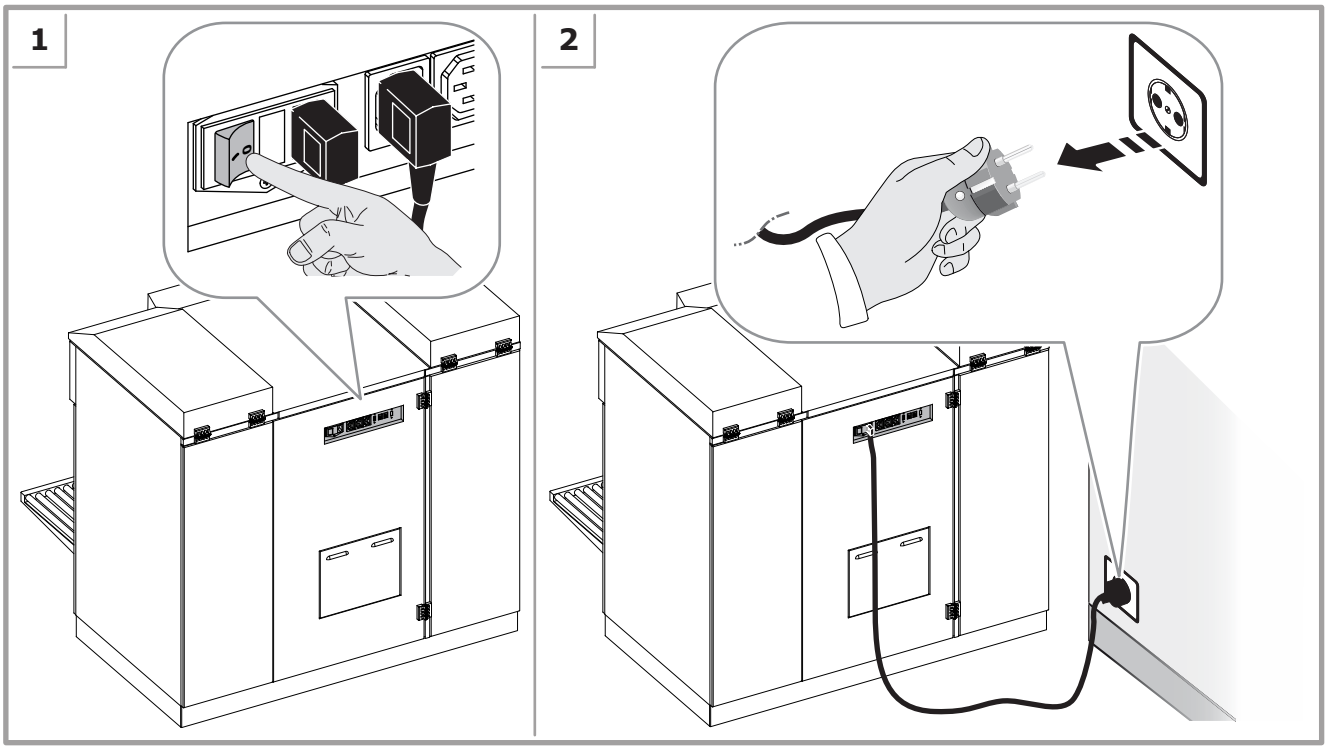
5.6 Désactivation

AVERTISSEMENT

IL EST CONSEILLE DE NE JAMAIS ETEINDRE LA MACHINE même pas pendant les horaires de fermeture des magasins, car les fonctions automatiques temporisées permettent de maintenir le colorant dans les meilleures conditions de conservation et d'homogénéité possibles.

En cas de nécessité absolue d'éteindre la machine, éviter de la maintenir dans cet état pendant une longue période. Lorsque la machine n'est pas utilisée, éteindre, éventuellement, uniquement l'ordinateur.

La puissance absorbée par la machine allumée pendant son inactivité ou pendant un cycle d'agitation est très faible.



6 UTILISATION DE LA MACHINE A TEINTER

6.1 Avertissements généraux

Les personnes chargées de ces opérations doivent porter les équipements de protection individuelle suivants.

DANGER

La machine ne doit être utilisée que par un seul opérateur ; personne ne peut être présent et ne peut atteindre ni toucher les parties de la machine pendant l'utilisation.

Il est défendu d'utiliser la machine sans protections ou avec les dispositifs de sécurité de la machine désactivés, défaillants ou manquants. Les panneaux doivent être maintenus strictement fermés.

Ne mettre pour aucune raison les mains dans la zone de dosage pendant la conduite de la machine, si ce n'est pour charger et décharger les boîtes.

Lors du déplacement des boîtes, ne pas dépasser les limites de poids définies par les normes en vigueur (20 kg pour les femmes, 25 kg pour les hommes).

6.2 Au début de la journée de travail

Au début de chaque roulement de travail effectuer toujours les opérations suivantes :

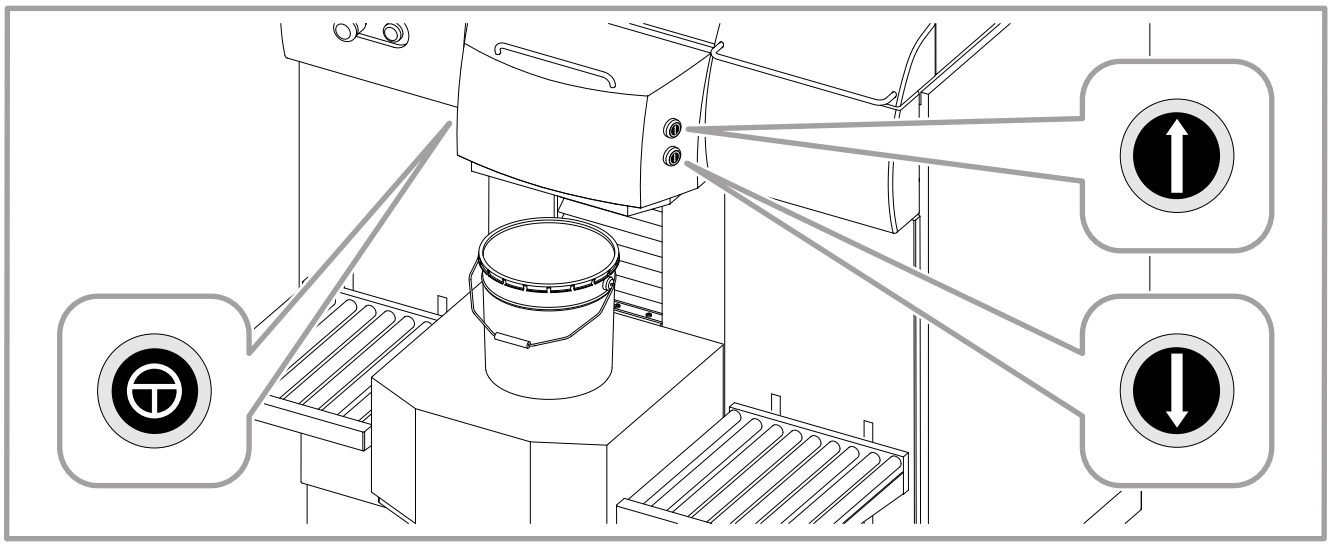
- Contrôler que le centre des buses soit propre.
- (Avec humidificateur à solvant ou sans humidificateur) Contrôler que l'éponge du bouchon humidificateur soit propre et bien saturée ; s'il faut saturer, utiliser le liquide approprié (le choix du liquide dépend de la nature des colorants et doit être fait directement par le fabricant des produits employés).
- (Avec humidificateur à l'eau) Contrôler que le niveau d'eau dans la bouteille ne soit pas au dessous du minimum.
- Exécuter l'Initialisation et la Purge du système.

6.3 Conduite

Durant la conduite de la machine, l'opérateur est guidé par le logiciel d'application de gestion qui affiche les instructions à effectuer et les actions exécutées par la machine.

Phases de conduite	Options	Référence
Effectuer les sélections appropriées en utilisant le logiciel (choix du produit, de la formule et de la taille de boîte).		
Charger la boîte sur la machine et régler la hauteur du plateau mobile.	avec plateau mobile semi-automatique	chapitre 6.3.1
	avec plateau mobile automatique	chapitre 6.3.2
	avec convoyeurs à rouleaux à panneau	chapitre 6.3.3
Régler la position de la boîte par rapport au centre de dosage.	avec centreur de boîtes	chapitre 6.3.4
	avec B.H.L. Laser	chapitre 6.3.5
Perforer le couvercle de la boîte (facultatif).	avec perforateur	chapitre 6.3.6
Commander le dosage de la formule avec le logiciel.		chapitre 6.3.7
En fin de dosage, retirer la boîte et procéder au dosage suivant.		

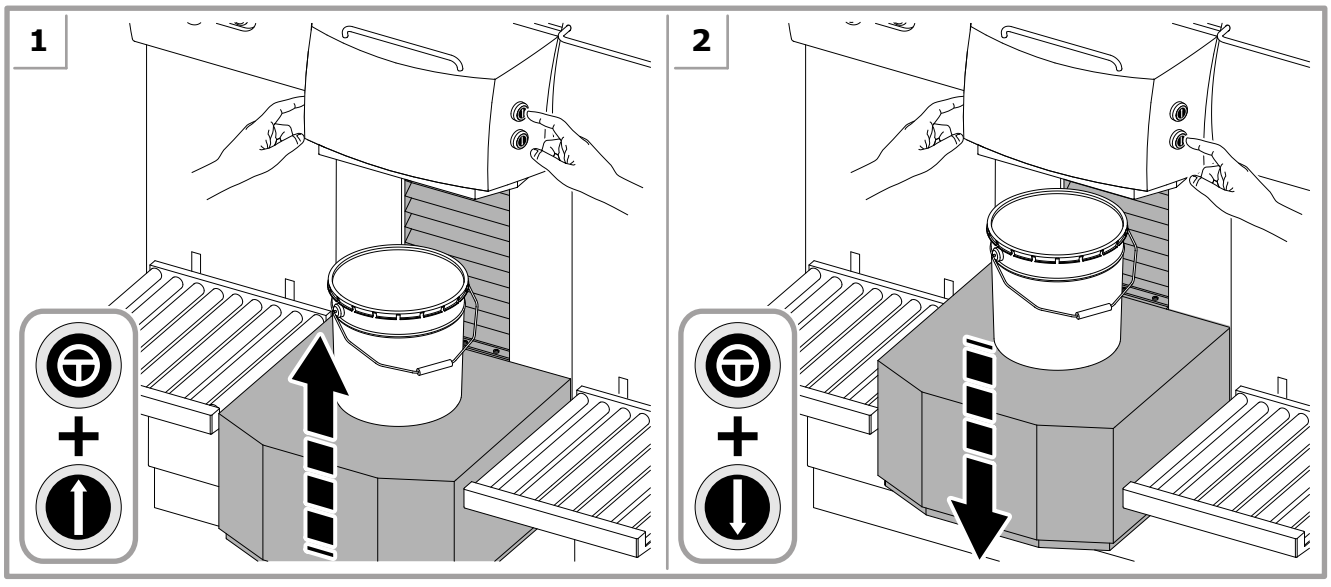
6.3.1 Chargement de la boîte - Plateau mobile semi-automatique



Montée du plateau mobile	C'est le bouton qui commande la montée du plateau quand il est enfoncé en même temps que le bouton de sécurité, et l'arrêt immédiat du plateau quand il est relâché. S'il n'est pas relâché, le plateau s'arrête automatiquement quand la boîte posée dessus est détectée par la photocellule.
Descente du plateau mobile	C'est le bouton qui commande la descente du plateau quand il est enfoncé en même temps que le bouton de sécurité, et l'arrêt immédiat du plateau quand il est relâché.
Sécurité pour activation du plateau	C'est le bouton qui active l'exécution des mouvements de montée et de descente du plateau quand il est enfoncé respectivement en même temps que le bouton de montée ou que le bouton de descente, et l'arrêt immédiat du plateau quand il est relâché.

Le plateau mobile semi-automatique est doté d'un plateau inférieur de sécurité (chapitre 3.5) pour prévention des risques d'écrasement. Le plateau de sécurité intervient en provoquant l'arrêt du plateau mobile même dans le cas où l'opérateur le toucherait par inadvertance.

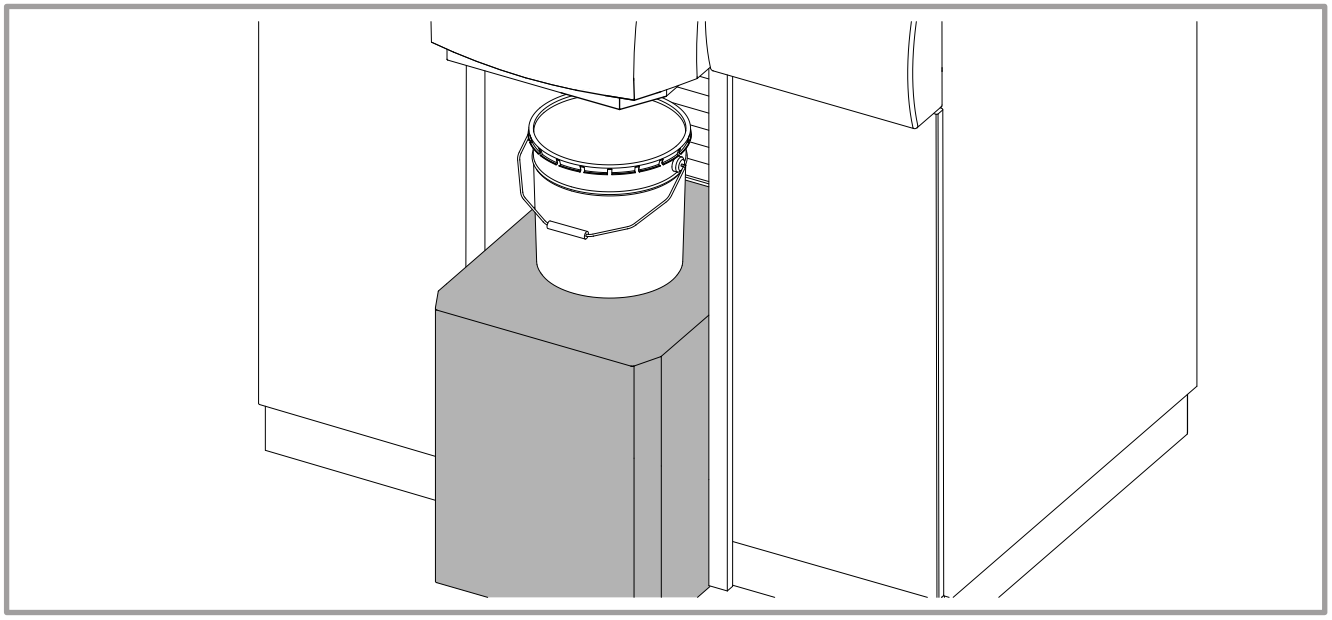
1. Placer une boîte sur le plateau mobile. Si présents, utiliser les convoyeurs à rouleaux basculants à panneau pour faire coulisser et accompagner les boîtes lourdes sur le plateau (chapitre 6.3.3). Enfoncer et maintenir enfoncé les boutons **Sécurité** et **Montée** pour soulever le plateau qui s'arrête automatiquement quand la boîte est correctement placée.
2. Si besoin, abaisser le plateau mobile en appuyant sur les boutons **Sécurité** et **Descente**.



6.3.2 Chargement de la boîte - Plateau mobile automatique

La machine est dotée de deux plateaux de sécurité (chapitre 3.5) pour prévention des risques d'écrasement. Les plateaux de sécurité interviennent en provoquant l'arrêt du plateau mobile même dans le cas où l'opérateur les toucherait par inadvertance.

1. Placer une boîte sur le plateau mobile. Si présents, utiliser les convoyeurs à rouleaux basculants à panneau pour faire coulisser et accompagner les boîtes lourdes sur le plateau (chapitre 6.3.3).



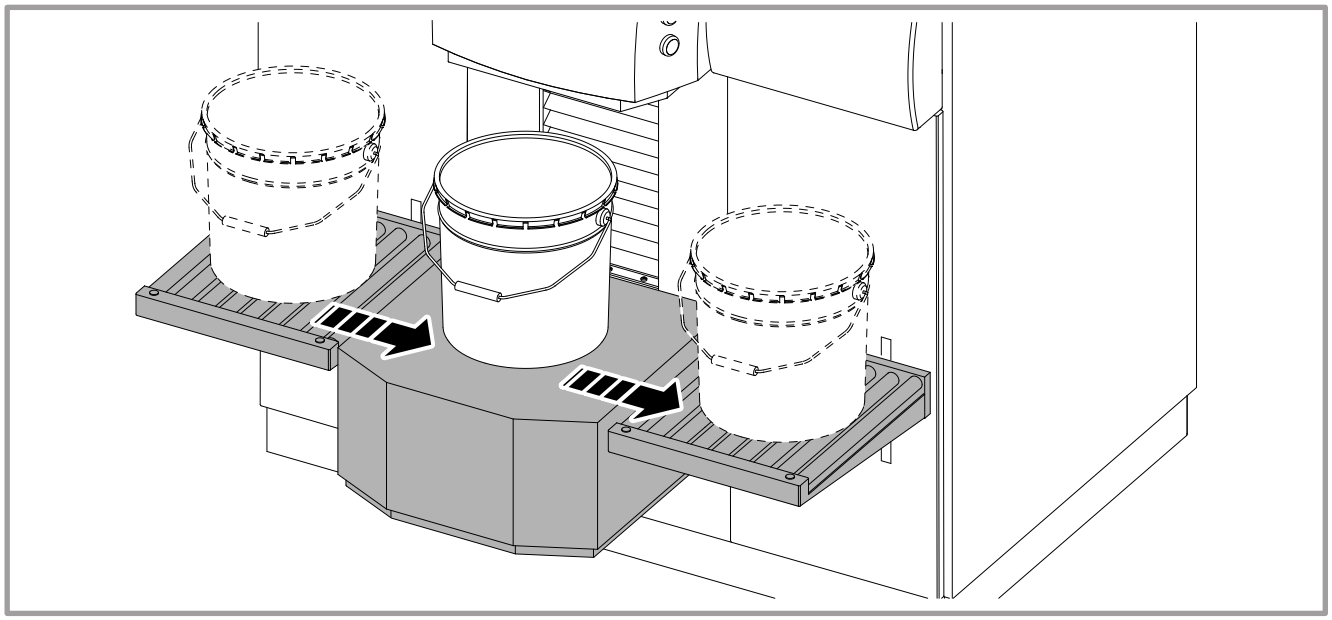
Le logiciel de gestion commande le déplacement du plateau mobile, contrôle la présence de la boîte et que la boîte présente corresponde à celle sélectionnée pour le dosage de la formule depuis le logiciel.

Ces contrôles sont effectués aussi au moyen d'une photocellule placée au dessous du centre des buses. Lorsque la boîte située sur le plateau mobile est détectée par la photocellule, le plateau mobile s'arrête automatiquement.

Suite au positionnement d'une boîte, le logiciel signale une erreur si la boîte est absente ou plus grande ou plus petite que celle sélectionnée pour le dosage.

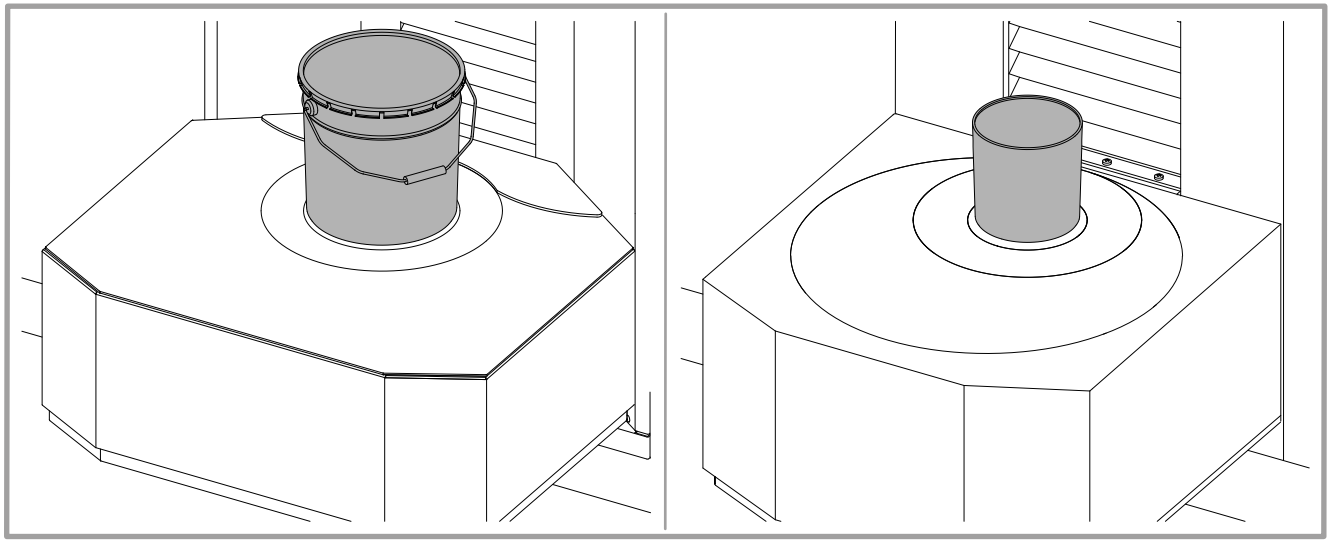
6.3.3 Chargement de la boîte - Convoyeur à rouleaux à panneau

Placer la boîte sur le convoyeur à rouleaux et l'accompagner jusqu'au dessous du centre des buses.



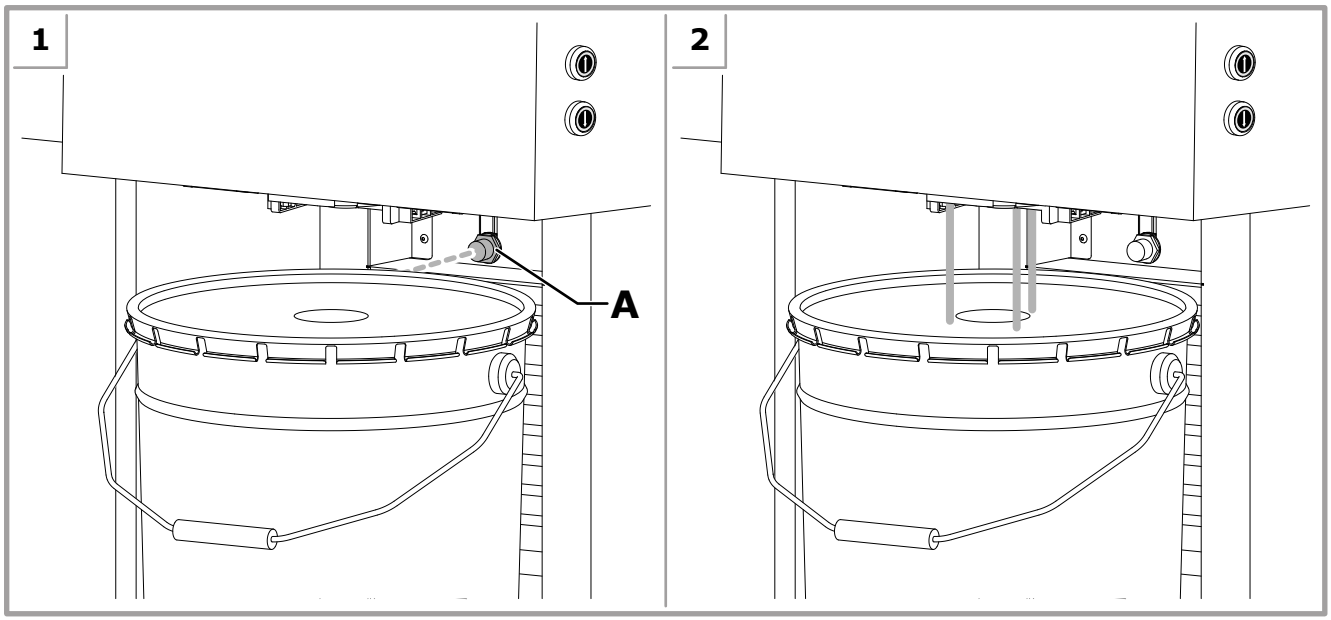
6.3.4 Utilisation du centreur de boîtes

Mettre en place la boîte dans l'anneau de centrage du diamètre correspondant.

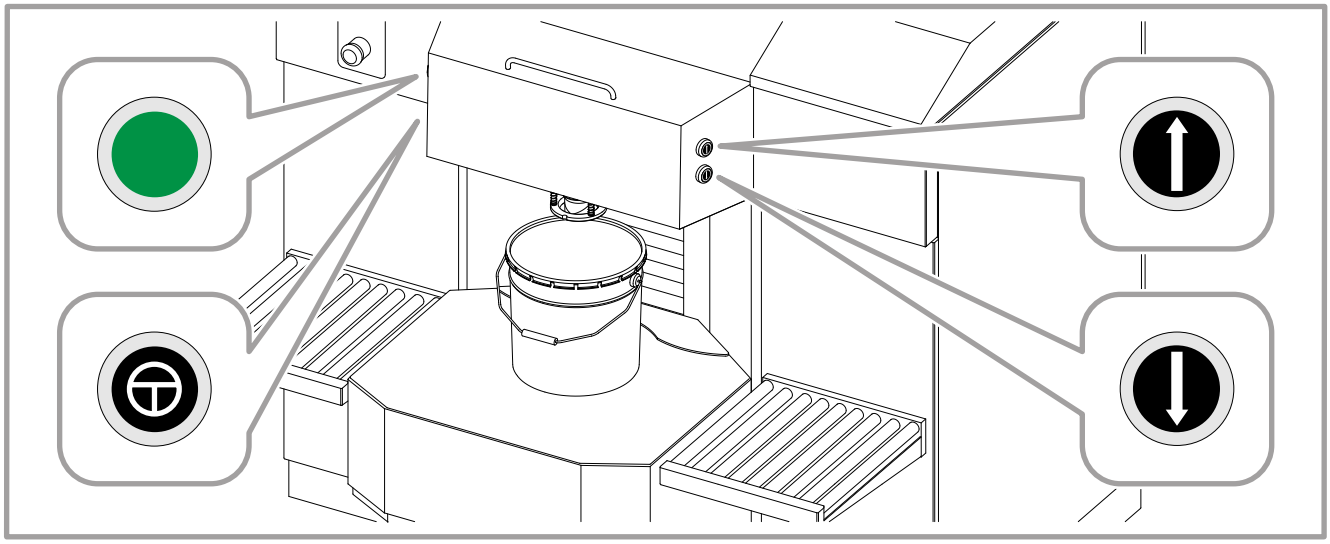


6.3.5 Utilisation du Bung Hole Locator

1. Après avoir mis en place la boîte de façon à couvrir la photocellule A, les rayons laser s'allument.
2. Mettre en place la boîte de sorte que l'ouverture sur le couvercle soit centrée entre les rayons laser.



6.3.6 Perforation de la boîte



Montée du plateau mobile	Lorsque le voyant de perforation s'allume, appuyer simultanément sur les trois boutons entraîne la descente du plateau mobile en vue de l'exécution de la perforation de la boîte.
Descente du plateau mobile	
Sécurité pour activation du plateau mobile	
Voyant pour perforation	Le voyant vert allumé indique que la machine est prête à effectuer la perforation du fait que la boîte est placée de façon à couvrir la photocellule. Le voyant clignotant indique qu'une erreur s'est produite pendant la perforation.

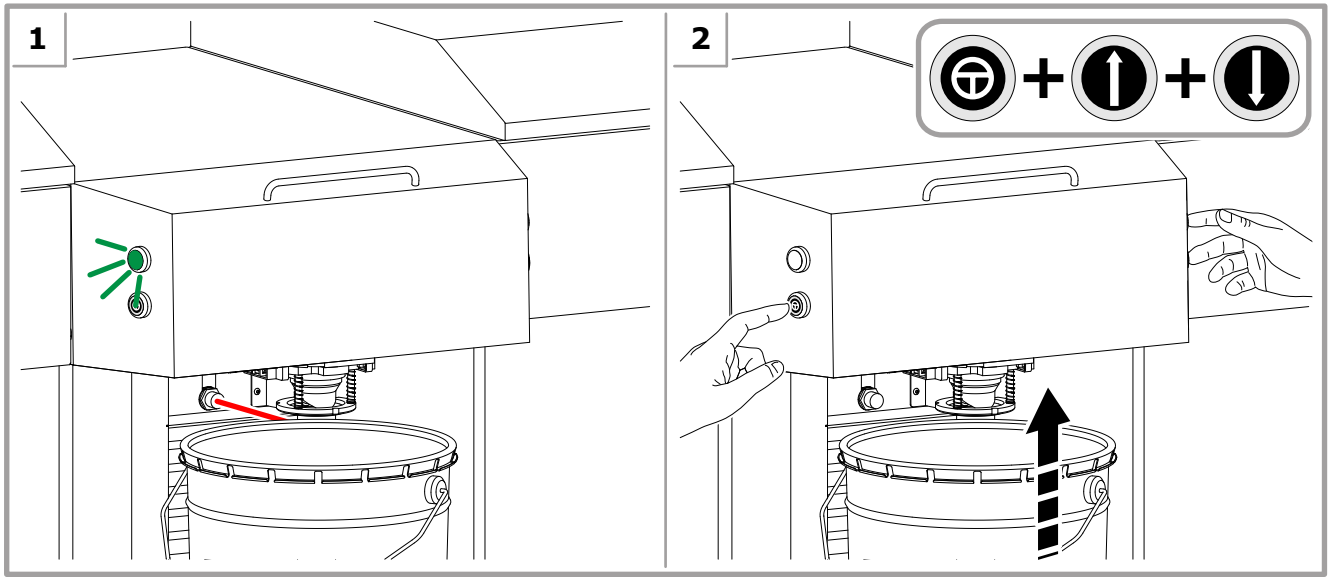
*Ne pas oublier d'effectuer la perforation **AVANT** de commander le dosage à l'aide du logiciel de gestion.*

1. Lorsque la boîte a été placée de façon à couvrir la photocellule A (chapitre 6.3.1), le voyant vert s'allume pour indiquer que l'on peut procéder à la perforation.

AVERTISSEMENT

S'assurer que la boîte est dotée de couvercle.

2. Appuyer simultanément sur les boutons **Sécurité**, **Montée** et **Descente** sans relâcher : le plateau mobile effectue alors un mouvement ultérieur de montée afin de pousser la boîte contre le poinçon du perforateur, puis il retourne en position initiale ; on peut relâcher les boutons lorsque le plateau mobile amorce la descente.



6.3.7 Dosage

Lorsque la commande de dosage est émise, l'Autocap s'ouvre de sorte à dégager le centre des buses : la machine commence alors à doser les produits selon les quantités établies dans la formule ; en fin de dosage, il se referme automatiquement.

Le temps de distribution est déterminé par le temps employé par le colorant présent en plus grande quantité dans la formule.

6.4 Processus automatiques

L'agitation des colorants est un processus temporisé activé automatiquement afin de maintenir le produit dans les réservoirs dans les meilleures conditions de conservation et d'homogénéisation possibles sous l'action des mouvements des agitateurs placés à l'intérieur des réservoirs.

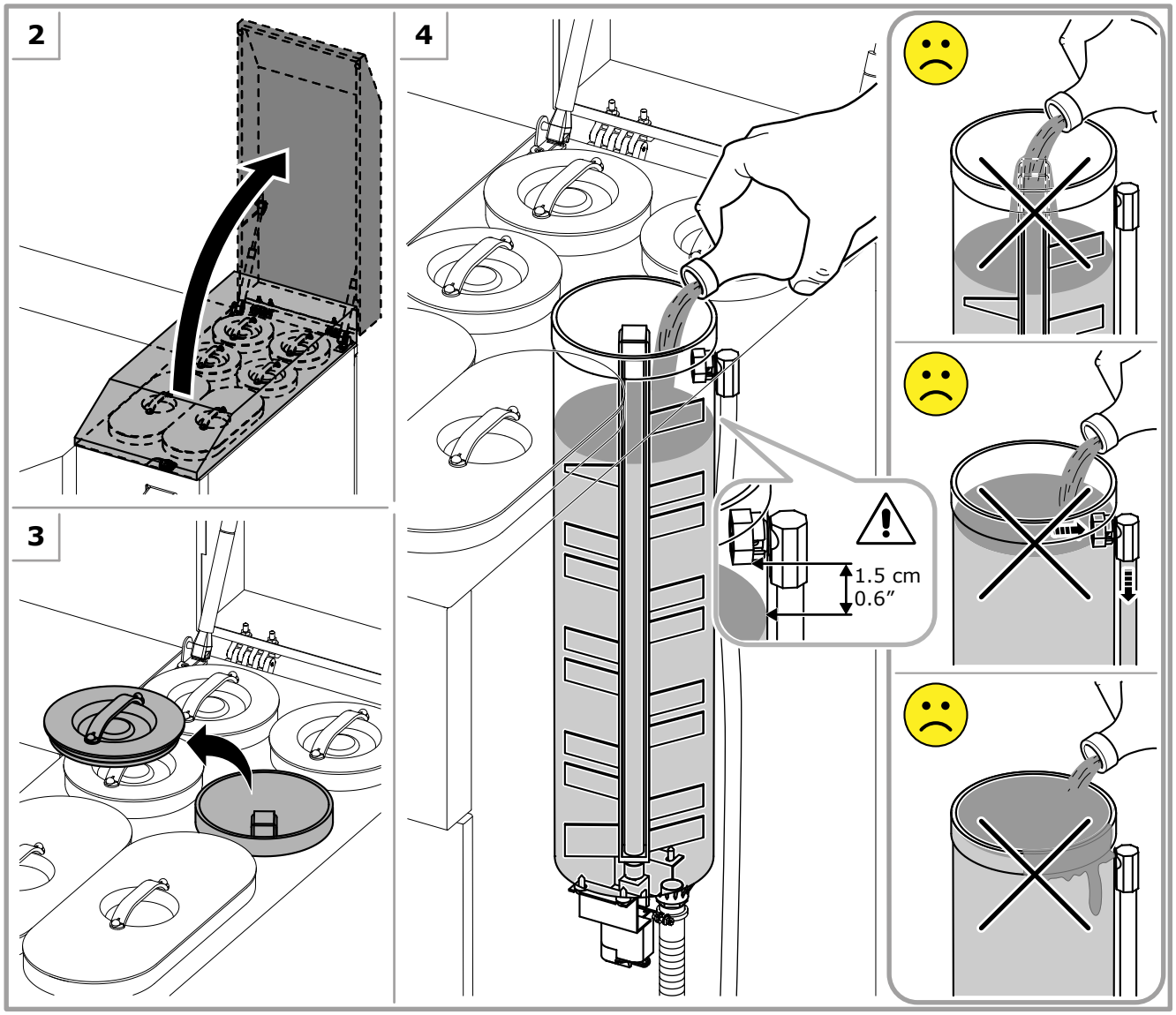
La **recirculation** met le colorant en circulation dans les circuits de dosage, évitant ainsi la sédimentation des pigments dans les différentes parties du circuit. Le colorant sort du fond du réservoir et y rentre ensuite par le raccord de recirculation sans sortir du centre des buses.

La durée et l'intervalle entre un cycle d'agitation ou de recirculation et l'autre peuvent être personnalisés au moyen du logiciel de configuration en fonction de la nature des produits utilisés sur la machine.

Il est recommandé de maintenir fermés les couvercles des réservoirs et de ne pas mettre les mains à l'intérieur du réservoir, même en l'absence de colorant.

Tandis que le processus automatique est en cours, la machine peut néanmoins être utilisée ; le processus sera suspendu, mais il reprendra au bout de quelques secondes d'inactivité.

6.5 Remplissage des réservoirs



1. Appuyer sur le bouton d’arrêt d’urgence (chapitre 5.5).
2. Ouvrir les couvercles supérieurs.
3. Enlever le couvercle du réservoir à remplir.

Agiter manuellement la boîte de colorant à verser dans les réservoirs. Ne pas utiliser d’agitateurs automatiques.

4. Verser la quantité de colorant désirée à l’intérieur du réservoir, sans provoquer d’éclaboussures et sans émulsionner l’air dans le colorant.

AVERTISSEMENT

Ne jamais dépasser le niveau maximum de colorant dans le réservoir, ce niveau se trouve à environ 1,5 cm en dessous du raccord de recirculation. Ne pas verser le colorant directement sur l’arbre de l’agitateur.

5. Refermer le réservoir avec son couvercle.
6. Répéter les opérations susmentionnées pour remplir tous les autres réservoirs.
7. Refermer les couvercles supérieurs et ensuite remettre en service la machine en relâchant le bouton d’arrêt d’urgence (chapitre 5.5).
8. Mettre à jour la valeur du niveau de colorant pour les réservoirs remplis dans le logiciel de gestion de la machine (consulter le manuel d’utilisation du logiciel pour cela).

AVERTISSEMENT

Au cas où on avait opéré de façon incorrecte, en remplissant de manière excessive le réservoir, suivre les indications suivantes :

- Si le produit s'est renversé à l'intérieur de la machine, n'essayer pas de nettoyer ; éteindre la machine immédiatement et contacter le Service Après-Vente autorisé.
- Si, au contraire, le produit s'est renversé dehors du réservoir, il faut éteindre la machine immédiatement et nettoyer soigneusement avec du papier ou un chiffon humide. S'il est possible, faire sécher le colorant et l'enlever à l'aide d'une spatule.
- Si le produit ne s'est pas encore fuit des bords du réservoir, éviter de le refermer avec son couvercle et distribuer immédiatement le colorant excédant, jusqu'à atteindre le niveau correct. Nettoyer avec soin les bords du réservoir avec du papier ou un chiffon humide avant de remettre en place le couvercle.

NE JAMAIS UTILISER D'EAU OU DE PRODUITS A BASE DE SOLVANT POUR NETTOYER LA MACHINE.

DANGER

Si des **colorants contenant des solvants volatiles** sont utilisés, il est recommandé de procéder au remplissage en ouvrant un réservoir à la fois.

AVERTISSEMENT

Ne pas remettre à jour les niveaux de colorant dans les réservoirs peut compromettre l'exactitude de la teinte produite ou, pire encore, entraîner une vidange des réservoirs et des circuits de la machine.

En cas d'utilisation de colorant de type "SOLVENT FREE" ou plus généralement de colorants qui sèchent rapidement, il est conseillé de maintenir les réservoirs toujours pleins en les remplissant souvent.

Après une adjonction de colorant, il est conseillé d'effectuer une agitation au moyen des fonctions prévues à cet effet dans le logiciel de gestion afin d'éliminer l'air qui est généralement susceptible d'avoir été émulsionné et emprisonné dans le colorant.

6.6 Anomalies

Problème	Cause	Solution
La machine ne s'allume pas.	Machine débranchée du réseau.	Contrôler les connexions derrière la machine (chapitre 5.3).
	Interrupteur principal en position de désactivation (O).	Positionner l'interrupteur principal en position d'enclenchement (I) (chapitre 5.3).
	Bouton-poussoir d'urgence actionné.	Réarmer le bouton-poussoir d'urgence (chapitre 5.5).
	Un ou plusieurs fusibles ont peut-être sauté.	Remplacer les fusibles sautés à l'intérieur du logement des fusibles (chapitre 5.2).
	L'alimentation est entrée en mode de protection.	Attendre quelques minutes et allumer de nouveau la machine. Si le problème persiste, s'adresser au Service Après-Vente autorisé.
	Connexions électriques défectueuses.	Contacter le Service Après-Vente autorisé.
Le logiciel de gestion signale une erreur dans le protocole de communication.	Machine éteinte.	Allumer la machine (chapitre 5.3) et redémarrer le logiciel de gestion.
	Machine déconnectée de l'ordinateur.	Contrôler les connexions derrière la machine (chapitre 5.3).
	Mauvaise configuration du port série ou USB de l'ordinateur ou port défectueux.	Vérifier la bonne configuration du port série de communication avec la machine au moyen du logiciel de configuration et de calibration.
		Procéder à la réparation du port série ou USB de l'ordinateur.
	Câble série endommagé.	Remplacer le câble de communication par un câble original fourni par le fabricant.
	Connexion défectueuse.	Contacter le Service Après-Vente autorisé.
Le voyant vert de perforation clignote.	L'opérateur a relâché un bouton, en interrompant la perforation.	Abaisser le plateau mobile semi-automatique (chapitre 6.3.1) jusqu'à ce que la photocellule soit couverte par la boîte : lorsque le voyant de perforation cesse de clignoter, charger une boîte dotée d'un couvercle, puis répéter l'opération.
	La perforation n'a pas été conclue du fait que la boîte n'avait aucun couvercle.	
	Le perforateur n'est pas retourné dans sa position originale en raison d'un problème mécanique.	DANGER DE COUPURES. IL EST OBLIGATOIRE DE PORTER DES GANTS ANTI-BLESSURE. Saisir le groupe perforateur et le porter dans sa position initiale : lorsque le voyant de perforation cesse de clignoter, répéter l'opération. Si le problème persiste, s'adresser au Service Après-Vente autorisé.

7 ENTRETIEN ORDINAIRE

7.1 Avertissements généraux

Les personnes chargées de ces opérations doivent porter les équipements de protection individuelle suivants.

DANGER

Toujours éteindre la machine et débrancher le câble d'alimentation de la prise de courant avant d'effectuer toute opération d'entretien.

Pendant les phases d'entretien de la machine, les risques de contact avec le produit colorant sont élevés : observer fidèlement les indications du chapitre 3.2.

7.2 Tableau d'entretien

AVERTISSEMENT

Les intervalles d'intervention cités sont indicatifs dans la mesure où ils dépendent de la nature des colorants, des conditions ambiantes et de la fréquence d'utilisation de la machine.

Opérations	Accessoires	Fréquence		
		début de roulement	2 fois par semaine	quand nécessaire
Initialisation et purge		✓		
Nettoyage du centre des buses		✓		
Contrôle nettoyage éponge		✓		
Contrôle saturation éponge	avec humidificateur à solvant ou sans humidificateur	✓		
Humidification éponge	avec humidificateur à solvant ou sans humidificateur		✓	
Nettoyage éponge			✓	
Contrôle état poinçon	avec perforateur		✓	
Nettoyage extérieur machine				✓
Remplissage bouteille humidificateur	avec humidificateur à l'eau			✓

7.3 Produits à utiliser

Il est recommandé d'utiliser des produits compatibles avec la nature des colorants présents dans la machine au cours des phases de nettoyage du centre des buses et de humidification de l'éponge du bouchon.

Type de colorant	Produit suggéré
À base de solvant	solvant à évaporation lente, compatible avec les colorants utilisés
À base d'eau	eau
Systèmes mixtes	le choix est lié au type particulier de véhicules utilisés dans la composition des colorants employés ; pour en savoir plus, contacter le vendeur ou le fabricant des produits.

En cas de formation de moisissures dans l'Autocap, dans les éponges ou dans l'eau de la bouteille de l'humidificateur, utiliser les liquides suivants :

- Solution aqueuse à 50 % v/v (en volume) de propylène glycol ;
- Solution aqueuse d'AgCl ;
- Eau de Javel dilué 1%.

7.4 Nettoyage externe

AVERTISSEMENT

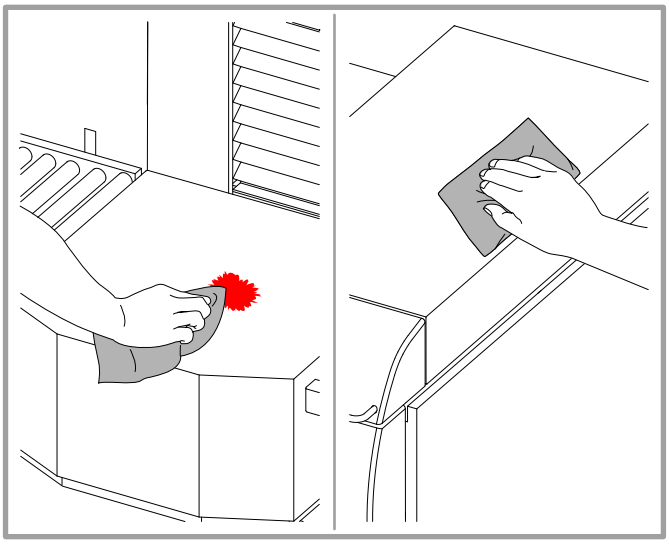
NE JAMAIS UTILISER D'EAU OU DE PRODUITS A BASE DE SOLVANT POUR NETTOYER LA MACHINE.

Si le produit s'est renversé à l'intérieur de la machine, n'essayer pas de nettoyer ; éteindre la machine immédiatement et contacter le Service Après-Vente autorisé.

En cas de renversement du produit, intervenir immédiatement afin de nettoyer la machine.

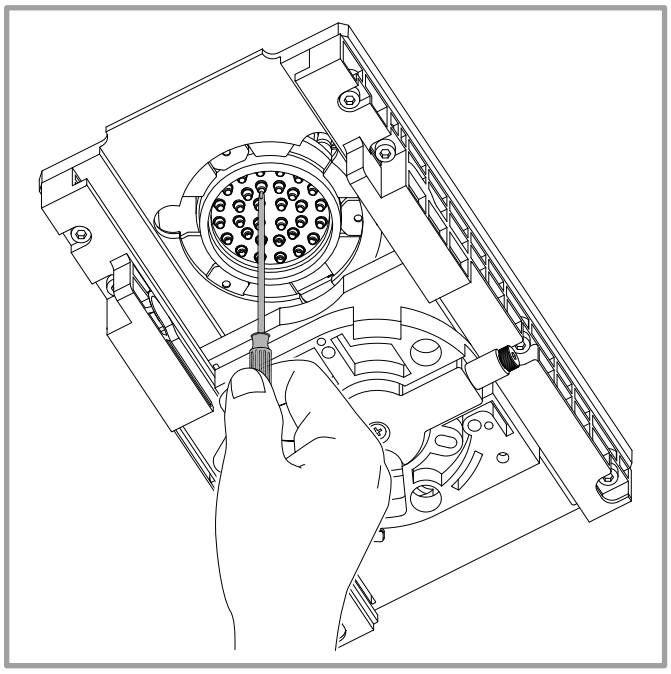
1. Couper l'alimentation (chapitre 5.6).
2. Nettoyer les revêtements, panneaux et commandes de la machine afin d'éliminer les saletés, poussières et taches éventuelles de colorant au moyen d'un chiffon doux et sec ou légèrement imbibé d'une solution détergente légère.
3. Rebrancher et allumer la machine (chapitre 5.3).

En ce qui concerne le nettoyage de l'ordinateur, consulter le manuel du fabricant de l'ordinateur.



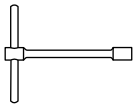
7.5 Nettoyage du centre des buses

1. Ouvrir l'Autocap en utilisant la commande appropriée du logiciel de gestion.
2. Couper l'alimentation (chapitre 5.6).
3. Nettoyer soigneusement le centre des buses au moyen d'un outil à pointe ; éliminer les éventuels résidus secs de colorant en procédant avec soin afin de ne pas endommager les extrémités des circuits.
4. Rebrancher et allumer la machine (chapitre 5.3); l'Autocap se ferme automatiquement en phase d'initialisation.
5. Exécuter la purge en utilisant la commande appropriée du logiciel de gestion.



7.6 Nettoyage et humidification de l'éponge du bouchon humidificateur

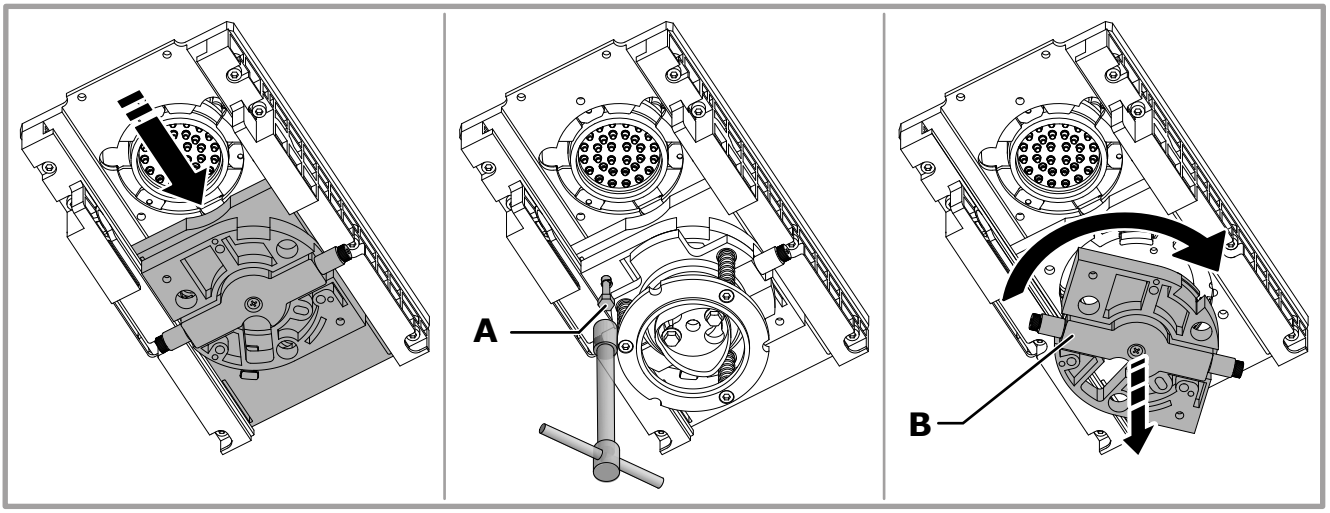
En cas de remplacement de l'éponge, utiliser exclusivement celles fournies en dotation.

		8 mm	Retrait de la vis / des vis de l'Autocap

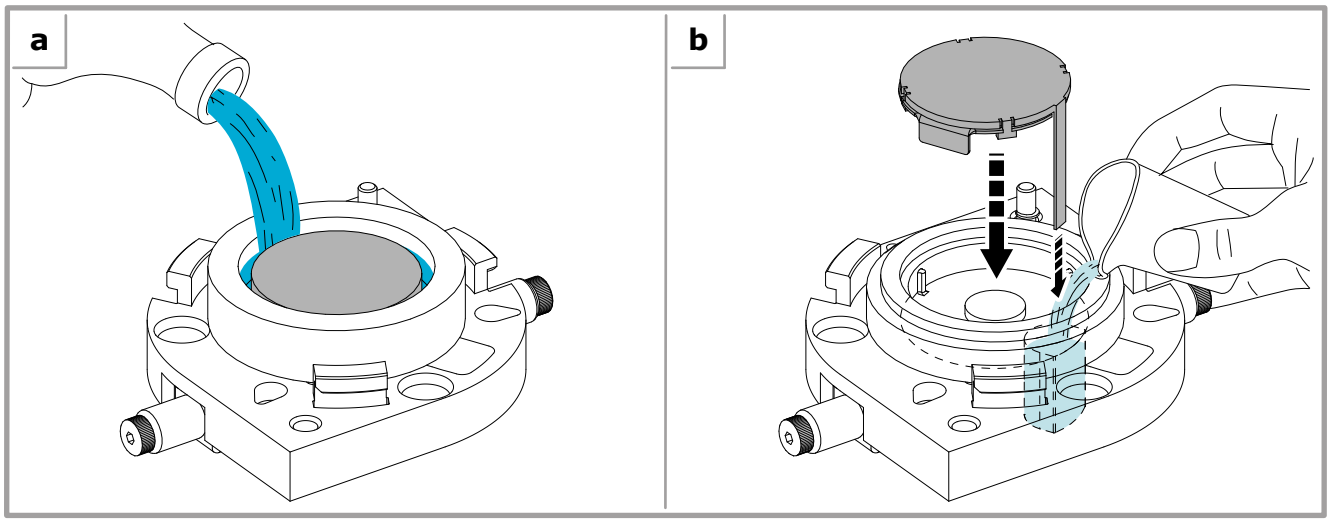
DANGER

SI LA MACHINE EST EQUIPEE DE PERFORATEUR, IL EST OBLIGATOIRE DE PORTER DES GANTS ANTI-BLESSURE.

1. Ouvrir l'Autocap en utilisant la commande appropriée du logiciel de gestion.
2. Couper l'alimentation (chapitre 5.6).
3. Si présent, ouvrir la porte d'inspection de la zone de dosage.
4. Si présente, dévisser la vis A et retirer le support d'éponge B en le faisant tourner dans le sens anti-horaire.



SANS HUMIDIFICATEUR	AVEC HUMIDIFICATEUR A SOLVANT	AVEC HUMIDIFICATEUR A L'EAU
a. Contrôler l'état de l'éponge et procéder à l'humidification. Le niveau du liquide humidifiant ne doit pas dépasser la hauteur de l'éponge. Si elle est très sale, extraire l'éponge du bouchon et la laver soigneusement.	b. Contrôler l'état de l'éponge. Si elle est très sale, extraire l'éponge du bouchon et la laver soigneusement. Remplir avec une petite quantité de solvant la cuvette se trouvant dans le support d'éponge ; lors de la remise en place de l'éponge, la positionner sur le filtre et plonger son extrémité dans le solvant.	c. Contrôler l'état de l'éponge. Si elle est très sale, extraire l'éponge du bouchon et la laver soigneusement.

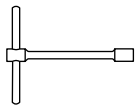


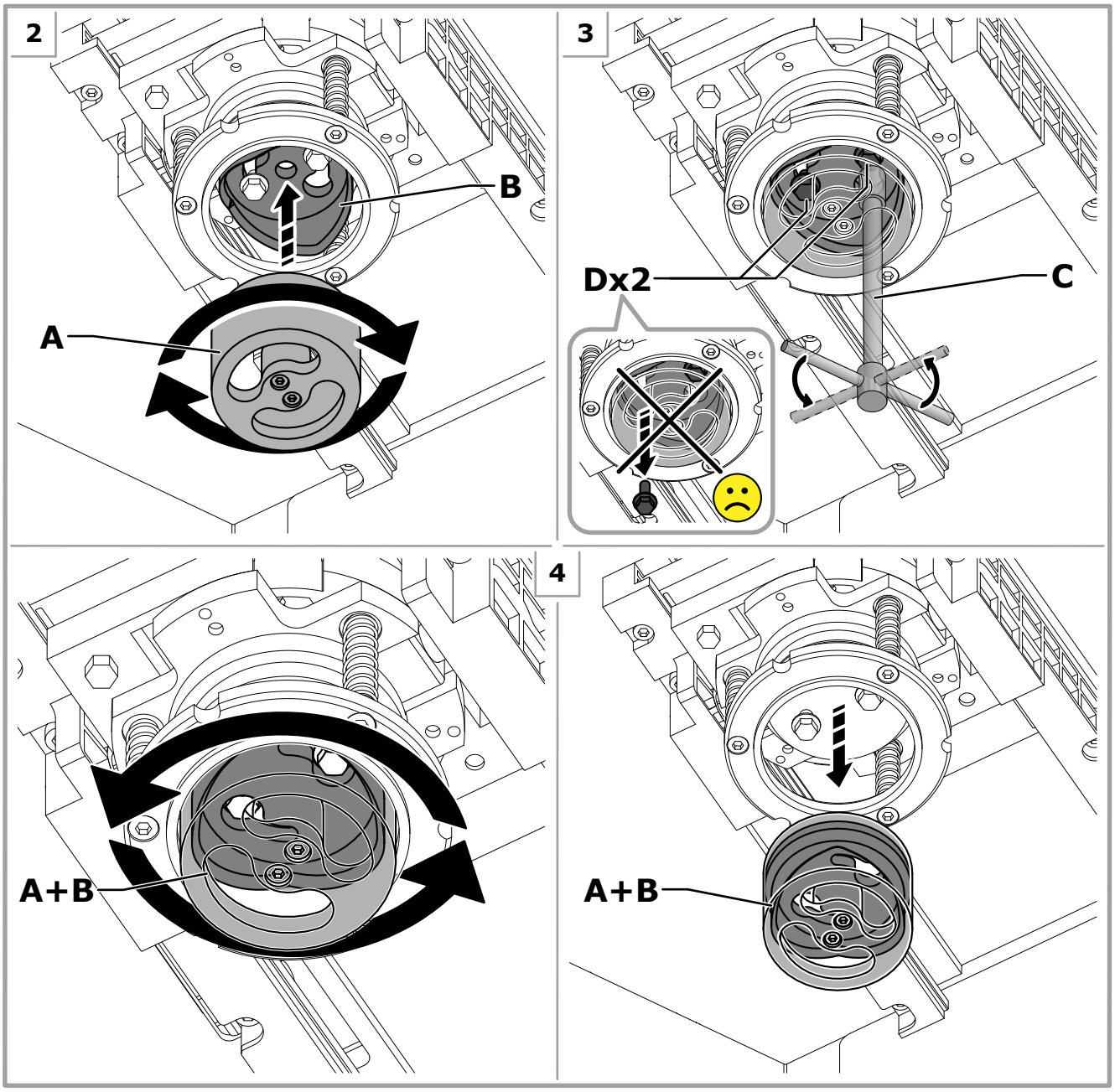
5. En tous les cas, si l'éponge est endommagée, procéder à son remplacement.
6. Remonter le support d'éponge.
7. Rebrancher et allumer la machine (chapitre 5.3) ; l'Autocap se ferme automatiquement en phase d'initialisation.

7.7 Contrôle et remplacement du poinçon du perforateur

DANGER

IL EST OBLIGATOIRE DE PORTER DES GANTS ANTI-BLESSURE.

		8 mm	Retrait du poinçon



1. Couper l'alimentation (chapitre 5.6).
2. Visser l'outil A au poinçon B.
3. Introduire la clé C dans les trous de l'outil et desserrer légèrement les vis D (ne les dévisser pas complètement).

4. Tourner et tirer vers le bas l'outil A de façon à ôter le poinçon B, ensuite séparer le poinçon de l'outil.
5. Si besoin, nettoyer les surfaces du poinçon en éliminant les incrustations avec un produit compatible avec la nature des bases du système. Il est conseillé de graisser les parois au moyen d'un lubrifiant commun non contaminant (type ENOTAP ou similaire).
6. Remonter le poinçon en suivant la procédure ci-dessus en l'ordre inverse.
7. Rebrancher et allumer la machine (chapitre 5.3).

Si la perforation ne convenait pas en raison d'une usure excessive de la partie coupante, remplacer le poinçon.

7.8 Remplissage de la bouteille de l'humidificateur

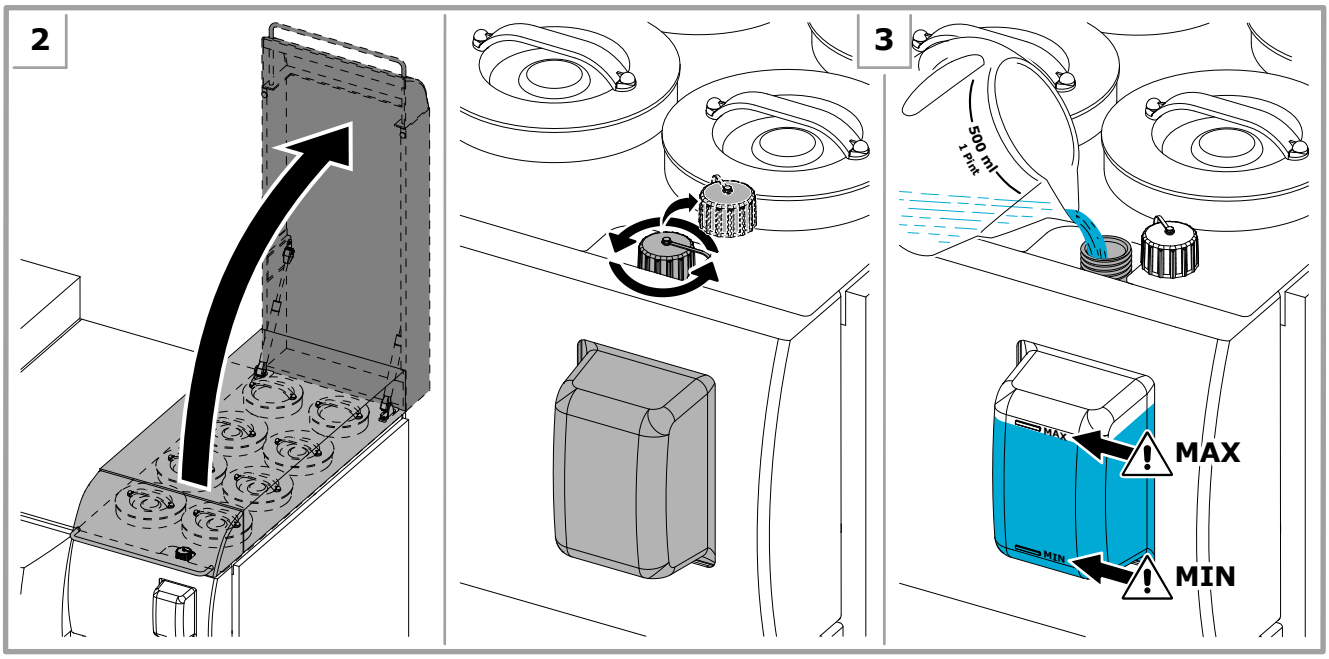
AVERTISSEMENT

Lorsque l'eau dans la bouteille atteint le niveau minimum, procéder immédiatement au remplissage.

1. Couper l'alimentation (chapitre 5.6).
2. Ouvrir le couvercle supérieur où se trouve la bouteille.
3. Dévisser le bouchon de la bouteille et ajouter de l'eau (0,5 litres maximum) ; faire attention à NE PAS DEPASSER LE NIVEAU MINIMUM.

Afin de réduire des possibles incrustations de calcaire causées par l'emploi d'eau dure, il est conseillé d'utiliser de l'eau distillée.

4. Visser de nouveau le bouchon de la bouteille.
5. Refermer le couvercle supérieur, rebrancher et allumer la machine (chapitre 5.3).



8 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

8.1 Caractéristiques techniques

		D600 TE	D600 TI	D700	D800TX
Tension		Monophasée 220 - 240 V ~ ± 10% Monophasée 100 - 110 V ~ ± 10% Autres alimentations disponibles sur demande			
Fréquence		50/60 Hz			
Fusibles*		F 10 A			
Puissance maximum absorbée*		650 W		650 W (jusqu'à 24 circuits) 800 W (de 25 à 32 circuits)	
Niveau de bruit		Niveau de pression sonore équivalente : < 70 dB (A)			
Conditions ambiantes de fonctionnement**		Température : de 10°C à 40°C Humidité relative : de 5% à 85% (sans condensation)			
Vibrations		La machine ne transmet pas de vibrations au sol susceptibles de nuire à la stabilité et à la précision d'éventuels appareils positionnés à proximité.			
Technologie de dosage		pompe à engrenages			
Système de dosage		simultané			
Centre de dosage		externe	interne	\	externe
Type de réservoirs		universels (résine acétale POM)			
Type de vannes		électrovannes			
kg LB ***	Machine	290 kg (16) - 350 kg (24)		300 kg (16) - 410 kg (32)	
	Machine emballée	330 kg (16) - 400 kg (24)		340 kg (16) - 450 kg (32)	

** Dispositifs auxiliaires connectés exclus. Les données de puissance sont indicatives et sont strictement liées à la configuration de la machine.*

*** Les conditions climatiques de fonctionnement sont strictement liées à la typologie des colorants utilisés (indications à demander au producteur des produits). Les caractéristiques indiquées concernent uniquement la machine.*

**** Les données se réfèrent à la machine avec les réservoirs vides.*

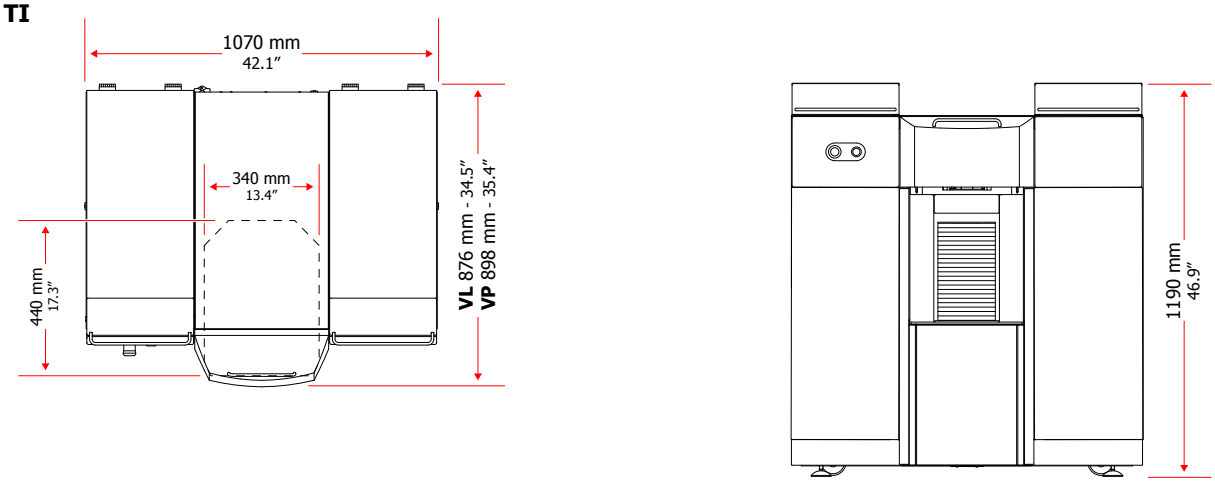
	Circuit Standard	Circuit LAB	Circuit HF
Débit *(théorique à 100 tr/mn)*	0,5 litres/min	0,161 litres/min	0,952 litres/min
Dosage minimum****	1/384 US fl oz (0,077 ml)	1/1152 US fl oz (0,026 ml)	1/192 US fl oz (0,154 ml)
Résolution théorique****	0,00214 cc/pas	0,000713 cc/pas	0,00428 cc/pas

***** Valeurs grandement influencées par la nature des colorants et par leurs propriétés rhéologiques.*

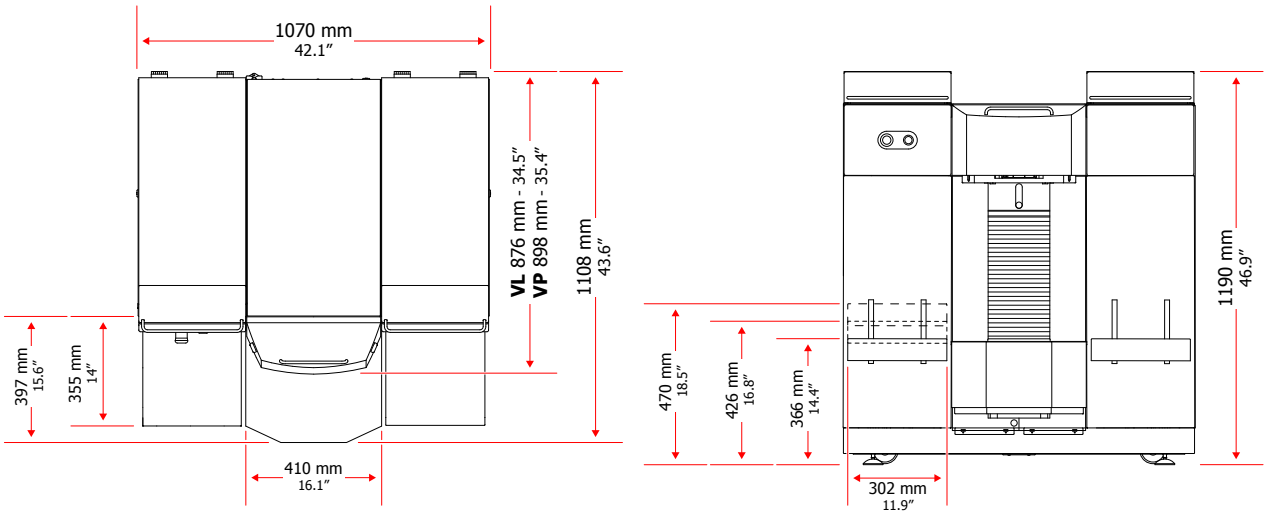
8.2 Dimensions

** Les données sont indicatives et sont strictement liées à la configuration de la machine.*

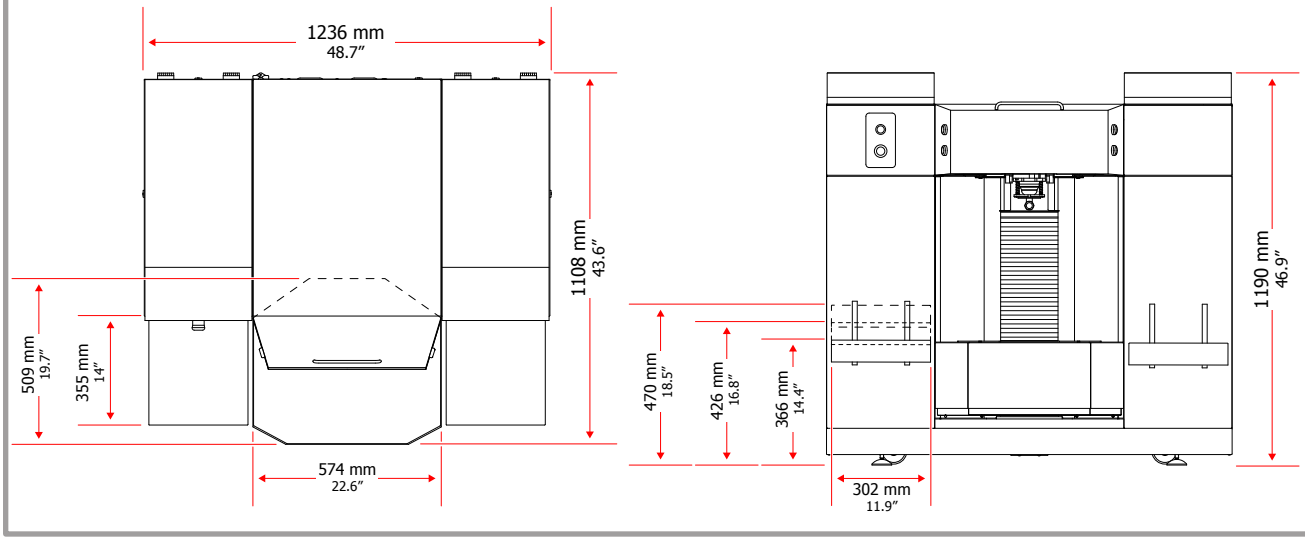
D600 TI



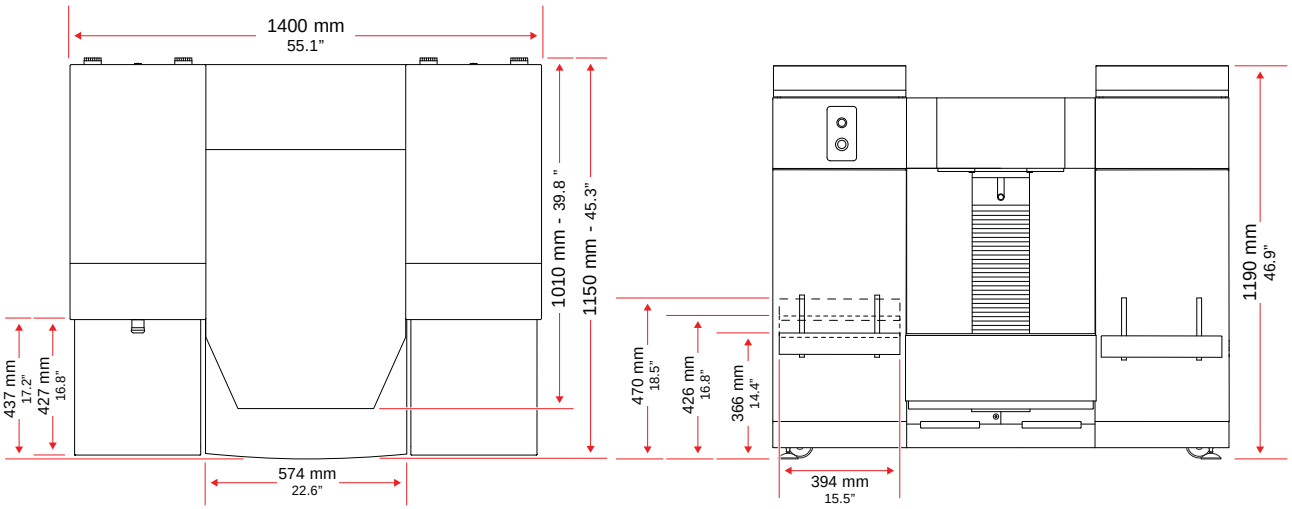
D600 TE



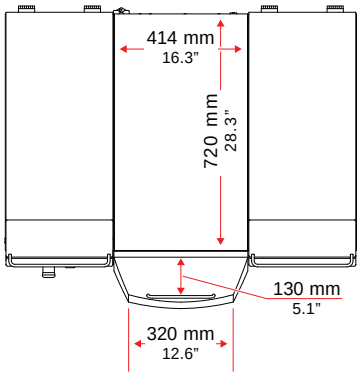
D700



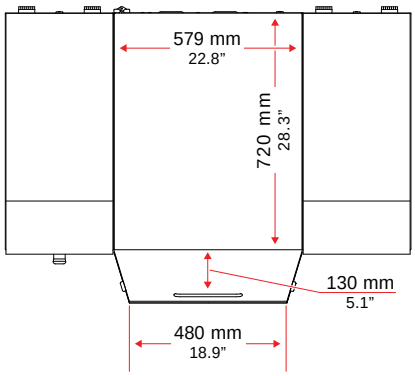
D800TX



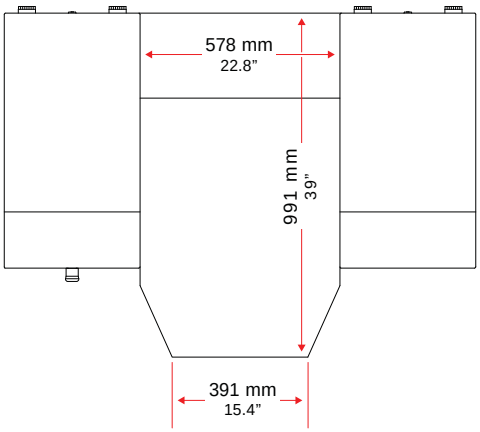
D600 TI / D600 TE



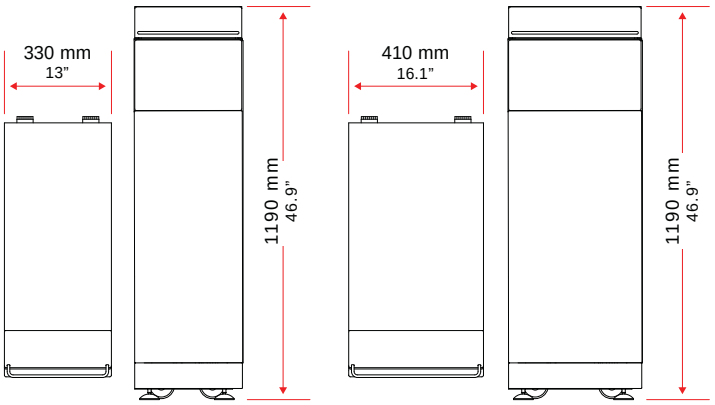
D700



D800TX



ADDITIONAL MODULE



8.3 Déclaration de conformité

Voir Annexe.

8.4 Garantie

Afin que la garantie soit valable, il est nécessaire de remplir complètement le formulaire présent dans l'emballage de la machine et de l'expédier comme indiqué sur ce formulaire.

Pour toute opération de Service Après-Vente, s'adresser exclusivement à notre personnel autorisé et qualifié. En ce qui concerne les opérations d'entretien ou de remplacement, utiliser uniquement des pièces de rechange originales.

La modification et l'élimination des protections et des dispositifs de sécurité prévus sur la machine entraînent non seulement la caducité immédiate de la garantie, mais elles peuvent aussi être dangereuses et illégales.

Le fabricant dénie toute responsabilité en cas de blessures ou dommages aux biens ou aux personnes suite à une utilisation impropre de l'appareil ou à l'altération non autorisée des dispositifs de protection et de sécurité dont la machine est dotée.

Les raisons citées ci-après entraînent **l'annulation de la garantie** fournie par le fabricant :

- Utilisation impropre de la machine.
- Non observation des normes d'utilisation et d'entretien prévues dans le manuel.
- Exécuter ou faire exécuter des modifications et/ou réparations sur la machine par des personnes étrangères au Service Après-Vente autorisé par le fabricant ou utiliser des pièces de rechange autres que des pièces originales.

Dichiarazione CE di Conformità
EC Declaration of Conformity

Versione linguistica originale in Italiano

Translation of the original Italian version

DESCRIZIONE - *DESCRIPTION*	**DISPENSATORE AUTOMATICO** ***AUTOMATIC DISPENSER***
MODELLO - *MODEL*	MATRICOLA - *SERIAL No.*

[MACHINE NAME]

Fabbricante e persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico:
Manufacturer and person authorised to compile the technical file:

COROB S.p.A.

Via Agricoltura, 103 - 41038 San Felice s/P (MO) - Italy

Il fabbricante dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che la macchina alla quale questa dichiarazione si riferisce è conforme ai requisiti essenziali previsti dalle seguenti direttive:

- Direttiva Macchine 2006/42/CE
- Direttiva Compatibilità Elettromagnetica 2014/30/EU
- Direttiva 2011/65/EU come modificata da 2015/863/EU
- Direttiva WEEE 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 2011/65/EU as amended by 2015/863/EU*
- *WEEE Directive 2012/19/EU*

Si garantisce poi che la progettazione della macchina e la relativa produzione è effettuata, e documentata, seguendo precise procedure aziendali conformi con la norma EN ISO 9001:2015 inerente i sistemi di gestione qualità.

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.

FAC-SIMILE

Andrea Alvisi
(Special Proxy Holder)
COROB S.p.A.
San Felice sul Panaro, 10/05/2021

BG - Производителят, който е лицето упълномощено 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/ЕС - Машини - Директива 2014/30/ЕU относно Електромагнитна съвместимост - Директива 2011/65/ЕU изменена с 2015/863/ЕU - Директива WEEE 2012/19/ЕU. 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 stvrzují na svou vlastní zodpovědnost, že zařízení, ke kterému se toto toto prohlášení vztahuje, je v souladu se základními požadavky stanovenými následujícími směrnicemi: Směrnice o strojních zařízeních 2006/42/EC - Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě 2014/30/EU - Směrnice 2011/65/EU ve znění 2015/863/EU - Směrnice WEEE 2012/19/EU. Dále se zaručuje, že stroj byl navržen a vyroben, a výroba je zdokumentována, v souladu s přesnými firemními 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: Maskindirektivet 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktivet 2011/65/EU som ændret ved 2015/863/EU - Direktivet WEEE 2012/19/EU. 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/EC - Richtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit 2014/30/EU - Richtlinie 2011/65/EU geändert durch 2015/863/EU - Richtlinie WEEE 2012/19/EU. 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 der Qualitätsmanagement-Systeme entsprechen, durchgeführt und dokumentiert wird.

EL - Ο κατασκευαστής, και ο εξουσιοδοτημένος συντάκτης του τεχνικού φακέλου, πιστοποιεί, ότι, με δική του υπαιτιότητα, το μηχάνημα στο οποίο αναφέρεται το παρόν, συμμορφώνεται με τις ουσιαστικές απαιτήσεις που προβλέπονται από τους κανονισμούς: Οδηγία Μηχανήματος 2006/42/ΕC - Οδηγία Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας 2014/30/ΕU - Οδηγία 2011/65/ΕU όπως τροποποιήθηκε από το 2015/863/ΕU - Οδηγία WEEE 2012/19/ΕU. Εγγυάται περεταίρω ότι ο σχεδιασμός του μηχανήματος και η σχετική κατασκευή του εκτελείται και υποστηρίζεται από έγγραφα, ακολουθώντας τις ακριβείς 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 esta declaración guarda conformidad con los requisitos esenciales previstos por las directivas siguientes: Directiva de máquinas 2006/42/EC - Directiva de compatibilidad electromagnética 2014/30/EU - Directiva 2011/65/EU modificada por 2015/863/EU - Directiva WEEE 2012/19/EU. Se garantiza además que el diseño de la máquina y su producción se han efectuado y documentado de acuerdo con procedimientos de fábrica precisos conformes a la normativa EN ISO 9001:2015 relativa a los sistemas de gestión de calidad.

ET – Tootja ja tehnilise toimiku koostajaks volitatud isik kinnitavad oma täielikul vastutusel, et seade, millele käesolev avaldus viitab, vastab järgnevate regulatsioonide põhinõudmistele: Masinadirektiiv 2006/42/EC - Elektromagnetilise ühilduvuse direktiiv 2014/30/EU - Direktiiv 2011/65/EU muudetud 2015/863/EU-ga - Direktiiv WEEE 2012/19/EU. Peale selle on garanteeritud, et seadme projekteerimisel ja tootmisel on järgitud täpseid tehaseprotseduure, mis vastavad standardile EN ISO 9001:2015 kvaliteedijuhtimissüsteemide kohta, ning et seda toetab ka vastav dokumentatsioon.

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/EC - Sähkömagneettista yhteensopivuutta koskeva direktiivi (EMC) 2014/30/EU ja Direktiivi 2011/65/EU sellaisena kuin se on muutettuna direktiivillä 2015/863/EU - Direktiivi WEEE 2012/19/EU. Lisäksi taataan, että koneen suunnittelussa ja valmistelussa ja näiden dokumentoinnissa noudatetaan tehtaan tarkkoja menettelytapoja, jotka täyttävät laadunhallintaa 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 rapporte cette déclaration est conforme aux exigences essentielles prévues par les directives suivantes : Directive Machines 2006/42/EC - Directive Compatibilité Électromagnétique 2014/30/EU - Directive 2011/65/EU telle que modifiée par 2015/863/EU - Directive WEEE 2012/19/EU. Le fabricant garantit également que la conception de la machine, ainsi que sa production, ont été effectuées et documentées, en suivant des procédures d'entreprise précises conformes à la norme EN ISO 9001:2015 relative aux systèmes de gestion qualité.

GA - Dearbhaíonn an déantóir, agus an duine atá údaraithe chun an comhad teicniúil a chur le chéile, ar a fhreagracht féin go bhfuil an gléas a mbaineann an ráiteas seo leis i gcomhréir leis na riachtanais atá leagtha amach sna treoracha seo a leanas: Treoir um Innealra 2006/42/EC - Treoir um Chomhoiriúnacht Leictreamaighnéadach 2014/30/EU - Treoir 2011/65/EU arna leasú le 2015/863/EU - Treoir WEEE 2012/19/EU. Deimhnítear freisin go bhfuil dearadh an ghléis agus a dhéantús déanta, agus doiciméadaithe, de réir gnásanna beachta an chomhlachta atá 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: Direktive o strojevima 2006/42/EC - Direktive o eklektromagnetskoj kompatibilnosti 2014/30/EU - Direktive 2011/65/EU izmijenjena i dopunjena 2015/863/EU - Direktive WEEE 2012/19/EU. Također, jamči se da su projektiranje stroja i njegova proizvodnja izvedeni i dokumentirani sljedeći precizne tvorničke procedure sukladne normi EN ISO 9001:2015 o sustavima upravljanja kvalitetom.

HU - A gyártó, valamint a műszaki füzet összeállítására felhatalmazott személy saját felelősségük tudatában kijelentik, hogy a jelen nyilatkozat tárgyát képező gép megfelel az alábbi irányelvek alapvető rendelkezéseinek: 2006/42/EC Gépek irányelv - 2014/30/EU Elektromágneses kompatibilitás irányelv - 2011/65/EU irányelv, módosítással módosított 2015/863/EU irányelv - WEEE 2012/19/EU irányelv. A gyártó garantálja továbbá, hogy a gép tervezése, kivitelezése, valamint a folyamat dokumentálása az üzemi előírások precíz betartásával történt, a minőségkezelési rendszerekkel foglalkozó EN ISO 9001:2015 szabványnyal összhangban.

IS - Framleiðandinn, og einstaklingurinn sem hefur heimild til að taka saman tækniskjölin, vottar, á eigin ábyrgð, að vélin sem vísað er til í þessari yfirlýsingu, sé í samræmi við þær grunnkröfur sem gert er ráð fyrir í eftirfarandi reglugerðum: Vélatilskipun 2006/42/EC - Tilskipun um rafsegulsviðssamhæfi 2014/30/EU - Tilskipun 2011/65/EU eins og henni var breytt með 2015/863/EU - Tilskipun WEEE 2012/19/EU. Ennfremur er ábyrgst að hönnun vélarinnar og tengd framleiðsla fer fram, og er það skjalfest, í samræmi við nákvæmt framleiðsluferli og í samræmi við EN ISO 9001:2015 staðalinn um gæðastjórnunarkerfi.

LT - Gamintojas ir asmuo įgaliotas sudaryti techninę dokumentaciją, savo atsakomybe pareiškia, kad staklės, kurioms skirta ši deklaracija, atitinka esminius šių direktyvų reikalavimus: Mašinų direktyva 2006/42/EC - Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 2014/30/EU - Direktyva 2011/65/EU su pakeitimais, padarytais 2015/863/EU - Direktyva WEEE 2012/19/EU. Taip pat užtikrinama ir dokumentais patvirtinama, kad staklės buvo sukurtos ir pagamintos tiksliai laikantis gamybos reikalavimų pateiktų EN ISO 9001:2015 standarte, dėl kokybės valdymo sistemų.

LV - Ražotājs un persona, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju, apliecina uz savu atbildību, ka mašīna, uz kuru šī deklarācija attiecas, atbilst šādu direktīvu: pamatprasībām Mašīnu Direktīva 2006/42/EC - Elektromagnētiskās saderības Direktīva 2014/30/EU - Direktīva 2011/65/EU grozīta ar 2015/863/EU pantu - Direktīva WEEE 2012/19/EU. Tiek arī nodrošināts, ka mašīnas dizains, pēc precīziem biznesa procesiem atbilst standarta EN ISO 9001:2015 prasībām attiecībā uz vadības sistēmu kvalitāti.

MT - Il-manifattur, u l-persuna awtorizzata biex tikkompila l-fajl tekniku jiddikjaraw taħt ir-responsabilità tagħhom stess li l-magna li għaliha qed issir din id-dikjarazzjoni hija konformi għar-rekwiżiti essenzjali previsti mid direttivi li ġejjin: Direttiva dwar il-Magni 2006/42/EC - Direttiva dwar il-Kompatibilità Elettromanjetika 2014/30/EU - Direttiva 2011/65/EU kif emendata b'2015/863/EU - Direttiva WEEE 2012/19/EU. Dan jiżgura wkoll li d disinn tal magna u l-produzzjoni tagħha jsiru, u jiġu ddokumentati wara proċessi tan-negozju preċiżi 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/EC - EMC-richtlijn 2014/30/EU - Richtlijn 2011/65/EU zoals gewijzigd bij 2015/863/EU - Richtlijn WEEE 2012/19/EU. 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 kwaliteitsmanagementsystemen.

NO - Produsenten 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 direktiv: Maskindirektivet 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktiv 2011/65/EU som endret ved 2015/863/EU - Direktiv WEEE 2012/19/EU. 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 zaświadczają na własną, wyłączną odpowiedzialność, że maszyna, której dotyczy niniejsza deklaracja, jest zgodna z zasadniczymi wymaganiami przewidzianymi w następujących dyrektywach: Dyrektywa Maszynowa 2006/42/EC - Dyrektywa Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/EU - Dyrektywa 2011/65/EU zmieniona przez 2015/863/EU - Dyrektywa WEEE 2012/19/EU. 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/EC - Diretiva Compatibilidade Eletromagnética 2014/30/EU - Diretiva 2011/65/EU alterada pela 2015/863/EU - Diretiva WEEE 2012/19/EU. É também garantido que a conceção 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 şi persoana autorizată pentru realizarea dosarului tehnic declară pe propria răspundere că maşina la care se referă prezenta declaraţie se conformează cerinţelor esenţiale prevăzute de următoarele directive: Directiva 2006/42/EC Maşini - Directiva 2014/30/EU Compatibilitatea electromagnetică - Directiva 2011/65/EU astfel cum a fost modificat de 2015/863/EU - Directiva WEEE 2012/19/EU. Se garantează, de asemenea, că proiectarea maşinii şi producţia acesteia, documentate corespunzător, se efectuează cu respectarea unor proceduri de întreprindere specifice, conforme cu standardul EN ISO 9001:2015 aferent sistemelor de management al calităţii.

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/EC - Smernica o elektromagnetickej kompatibilite 2014/30/EU - Smernica 2011/65/EU zmenená a doplnená 2015/863/EU - Smernica WEEE 2012/19/EU. Ďalej sa zaručuje, že stroj bol navrhnutý a vyrobený, a výroba je zdokumentovaná, v súlade s presnými firemnými postupmi, ktoré zodpovedajú norme EN ISO 9001:2015 o systémoch riadenia kvality.

SL - Proizvajalec in oseba, pooblaščena za sestavo tehnične 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/EC - Direktiva o elektromagnetni združljivosti 2014/30/EU - Direktiva 2011/65/EU kakor je bila spremenjena z 2015/863/EU - Direktiva WEEE 2012/19/EU. Jamčimo tudi za obliko sistema in predmetno izdelavo, pri katerih smo opravili postopke in pripravili ustrezno dokumentacijo v skladu z ustrezno tovarniško prakso in predpisom EN ISO 9001:2015, ki velja za sisteme zagotavljanja kakovosti.

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: Maskindirektivet 2006/42/EC - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktivet 2011/65/EU ändrat genom 2015/863/EU - Direktivet WEEE 2012/19/EU. Det garanteras vidare att utformningen av maskinen och därtill hörande tillverkning genomförs dokumenterat, i enlighet med exakta fabriksföreskrifter som följer standard EN ISO 9001:2015 om system för kvalitetsstyrning.

TR - Üretici ve teknik dosyayı oluşturmakla görevli kişi bu beyanın ilgili olduğu makinenin, aşağıdaki direktifler tarafından öngörülen temel gerekliliklere uygun olduğunu kendi sorumluluğu altında beyan eder: 2006/42/EC Makine Direktifi - 2014/30/EU Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi - 2015/863/EU tarafından değiştirilen 2011/65/EU sayılı Direktif - WEEE 2012/19/EU Direktifi. Bundan başka, makinenin tasarım ve ilgili üretimi, kalite yönetim sistemlerine ilişkin EN ISO 9001:2015 standardına uygun kesin işletme prosedürlerinin izlenmesi yoluyla gerçekleştirilmesi ve belgelendirilmesi sağlanır.

FACSIMILE

UK Declaration of Conformity

Description	**AUTOMATIC DISPENSER**
Model	**[MACHINE NAME]**
Serial Number	
Manufacturer:	**COROB S.p.A.** **Via Agricoltura, 103 - 41038 San Felice s/P (MO) – Italy**

The manufacturer certifies, under its own responsibility, that the machine to which this statement refers to, complies with the relevant statutory requirements applicable to the specific machine:

- **The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 (S.I. 2008:1957)**
- **The Electrical Equipment (Safety) Regulations 2016 (S.I. 2016:1101)**
- **The Electromagnetic Compatibility Regulations 2016 (S.I. 2016:1091)**
- **The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012 (S.I. 2012 No. 3032)**
- **The Waste Electric and Electronic Equipment (WEEE) Regulations 2013**

Andrea Alvisi
(Special Proxy Holder)
COROB S.p.A.
San Felice sul Panaro, 01/01/2023

FAC-SIMILE