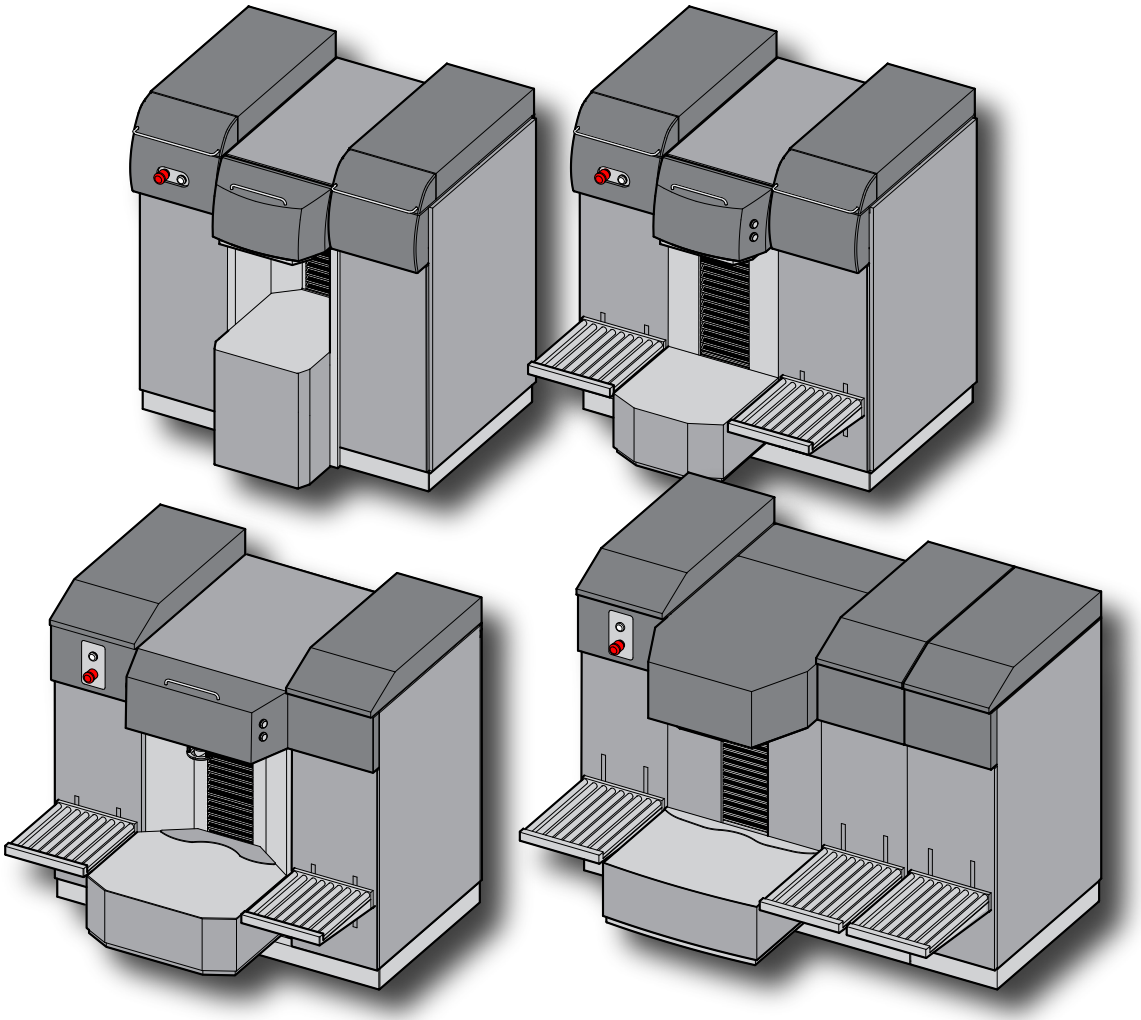
corob

COROB D600 - D700 - D800TX

Automatický dispenzer
Uživatelský manuál



209194 - ČESKY - CZECH

V3.0 - R6 (01/2023)

Uživatelský manuál
Automatický dispenzer
COROB D600 - D700 - D800TX
Verze 3.0 - R6 (01/2023)
PŘEKLAD PŮVODNÍHO NÁVODU

© COPYRIGHT 2023, COROB S.p.A.
Veškerá práva jsou vyhrazena ve všech zemích
Žádosti o další exempláře tohoto manuálu nebo o poskytnutí technických informací je nutné adresovat na:

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

PRÁVA NA DUŠEVNÍ VLASTNICTVÍ, ZŘEKNUTÍ SE PRÁVA

Žádná část této publikace nesmí být z jakéhokoliv důvodu překládána do jakýchkoli jiných jazyků, upravována a/nebo reprodukována, v žádné formě ani žádným prostředkem (včetně zvukového záznamu nebo vyhotovení fotokopií) bez předem uděleného písemného souhlasu ze strany COROB S.p.A.

COROB je obchodní značka používané výhradně společností COROB S.p.A. a jejími jejími dceřinými společnostmi(dále jen "COROB").

Pokud není obchodní či registrovaná známka v tomto prohlášení uvedena, neznamená to, že se firma COROB vzdává jakýchkoli souvisejících práv na duševní vlastnictví.

Obsah tohoto manuálu se vztahuje k chráněnému know-how, technickým výkresům a tecnologickým aplikacím používaným výhradně společností COROB, a jsou z větší části chráněny patentem nebo patentovými přihláškami a jsou tedy chráněny mezinárodními a státními zákony o duševním vlastnictví.

Jakékoliv odkazy na názvy, údaje a adresy jiných společnosti, než COROB ajejí dceřiné společnosti jsou zcela náhodné a pokud není uvedeno jinak, jsou citované pouze za účelem ilustrace způsobů použití výrobků COROB.

Společnost COROB pečlivě zkontrolovala znění a vyobrazení tohoto manuálu, přesto si však vyhrazuje právo na jejich změnu a/nebo aktualizaci za účelem opravy textových chyb nebo nepřesností uvedených informací bez předchozího upozornění nebo závazku na své straně.

Tento manuál obsahuje všechny informace potřebné pro předvídatelné a obvyklé použití výrobků COROB koncovým uživatelem.

Manuál neobsahuje návod ani informace pro provádění oprav výrobků. Z bezpečnostních důvodů smí takové zásahy provádět pouze vyškolený a autorizovaný personál. Nerespektování tohoto ustanovení může způsobit riziko zranění osoby nebo poškození produktu.

Z tohoto důvodu je výkon výšeuvedených zákroků vyhrazen autorizovaným technikům.

Autorizovaní technici jsou osoby, která absolvovaly technické školení u společnosti COROB nebo u jejich dceřiných společností.

Neoprávněné zásahy mohou zrušit platnost záruky na váš výrobek COROB definované zněním kupní smlouvy nebo Všeobecných prodejních podmínek, které jsou právně závazné pro společnost COROB.

Smyslem této doložky není omezit nebo vyloučit odpovědnost společnosti COROB v rozporu se závaznými právními předpisy. Výše uvedené omezení nebo vyloučení zodpovědnosti se tedy nemusí na daný případ vztahovat.

Kontaktní údaje na nejbližší autorizovaný technický servis si koncový uživatel může vyžádat u společnost COROB nebo navštívit internetové stránky www.corob.com.

STRUČNÝ NÁVOD

Na začátku pracovního dne

- Zkontrolujte, zda je střed trysek čistý.
- (V případě zvlhčovače na ředidlo nebo bez zvlhčovače). Zkontrolujte, zda je houba čistá a nasáknutá; pokud tomu tak není, použijte vhodnou kapalinu (volba kapaliny závisí na povaze barviv a na rozhodnutí výrobce používaných výrobků).
- (V případě zvlhčovače na vodu) Zkontrolujte, zda není hladina vody v lahvičce pod minimem.
- Proveďte inicializaci a odvzdušnění systému.

Mějte na paměti

- Stroj nikdy nenechávejte vypnutý.
- Míchání barviv v nádržích probíhá automaticky (přizpůsobitelné časy).
- Věnujte zvýšenou pozornost tomu, aby nedošlo k přeplnění nádrží barvivem. V případě přeplnění postupujte v souladu s instrukcemi uvedenými v uživatelském manuálu.
- Nádobu s barvivem, které se bude do nádrže nalévat ručně, dobře promíchejte. Nepoužívejte automatická míchadla.
- Po doplnění nádrží je ihned uzavřete pomocí krytů.
- Pamatujte na pravidelnou aktualizaci stavu hladin nádrží v řídicím softwaru.
- (Se zvlhčovačem na ředidlo nebo bez zvlhčovače) Nasáknutí houby musí být provedeno alespoň dvakrát týdně (interval zákroku je orientační a závisí na povaze barviv a na podmínkách prostředí).
- (V případě vodou ředitelného zvlhčovače) Proveďte doplnění vody v lahvičce, jakmile dosáhne minimální úrovně. Nepřekračujte maximální hladinu.

Na konci pracovního dne

- Dolejte nádrže.
- Aktualizujte hladiny v řídicím softwaru.
- Vypněte počítač. Stroj nevypínejte.

Doporučujeme pozorně si přečíst návod k použití.

OBSAH

1 OBECNÉ INFORMACE 7
1.1 Účel a použití manuálu 7
1.1.1 Grafické konvenční znaky 7
1.2 Definice 7
2 VLASTNOSTI 9
2.1 Popis stroje 9
2.2 Popis jednotlivých částí 10
2.3 Sériová konfigurace a volitelná konfigurace 12
2.4 Použitelné nádoby 12
2.5 Předpokládané použití 13
2.6 Identifikační údaje 13
3 BEZPEČNOST 15
3.1 Pokyny pro bezpečnost a nepředpokládané použití 15
3.2 Upozornění pro práci s barvivy 16
3.3 Zbytková rizika 17
3.4 Umístění nálepek 18
3.5 Bezpečnostní prvky 19
3.6 Požadavky na místo instalace 20
4 DOPRAVA A MANIPULACE 21
4.1 Obecná upozornění 21
4.2 Vybalení a umístění 21
4.2.1 Regulace nožek 24
4.2.2 Standardně dodávaný materiál 25
4.3 Instalace 25
4.4 Uskladnění 25
4.5 Sešrotování a recyklace 26
5 UVEDENÍ DO PROVOZU 27
5.1 Obecná upozornění 27
5.2 Ovládače a přípojky 28
5.3 Elektrické přípojky a zapnutí 29
5.4 Inicializace 29
5.5 Nouzové zastavení 30
5.6 Odpojení 30
6 POUŽÍVÁNÍ DISPENZERU 31
6.1 Obecná upozornění 31
6.2 Na začátku pracovního dne 31
6.3 Obsluha 31
6.3.1 Naložení nádoby - Poloautomatický podstavec 32
6.3.2 Naložení nádoby - Automatický podstavec 33
6.3.3 Naložení nádoby - Válečky 33
6.3.4 Použití centrovače plechovek 34
6.3.5 Použití systému Bung Hole Locator 34
6.3.6 Proděravění nádoby 35
6.3.7 Dávkování 36
6.4 Automatické procesy 36
6.5 Doplňování nádrží 37
6.6 Anomálie 39
7 PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA 41
7.1 Obecná upozornění 41
7.2 Tabulka údržby 41
7.3 Přípravky vhodné k použití 41
7.4 Vnější čištění 42

7.5 Čištění středu trysek 42
7.6 Očištění a zvlhčení houby u zvlhčovací zátky 43
7.7 Kontrola a výměna průbojníku u perforátoru 45
7.8 Dolévání zvlhčovací láhve 46
8 TECHNICKÉ ÚDAJE 47
8.1 Technické údaje 47
8.2 Rozměry 48
8.3 Prohlášení o shodě 50
8.4 Záruka 50

1 OBECNÉ INFORMACE

1.1 Účel a použití manuálu

Před použitím stroje si tento manuál pozorně prostudujte.

Tento manuál, který je vložen do nádoby výrobku, obsahuje pokyny k použití a k běžné údržbě potřebné k dlouhodobému zachování výkonnosti stroje. Obsahuje všechny nezbytné informace pro správné použití stroje a pro předcházení úrazům.

Manuál je považován za nedílnou součást stroje a musí být proto uchován po celou dobu jeho životnosti.

2%Manuál obsahuje všechny údaje týkající se stroje a příslušenství, které byly dostupné v době jeho přípravy; manuál uvádí také varianty nebo změny, ze kterých se odvozují různé operativní režimy.

V případě ztráty manuálu nebo jeho poškození či nečitelnosti textu je nutné požádat výrobce o nový exemplář.

Pokud je stroj na ilustracích tohoto manuálu zobrazen bez ochranných zábran, anebo zde jsou pracovníci bez pomůcek osobní ochrany, je tomu tak z důvodu lepšího přiblížení pojednávaných argumentů.

Některé ilustrace obsažené v manuálu byly pořízené na prototypech; stroje ze standardní výroby a mohou se v některých detailech lišit.

1.1.1 Grafické konvenční znaky

Styl písma **tučně** byl použit pro zdůraznění velmi důležitých poznámek a pokynů.

NEBEZPEČÍ

Značí riziko osobního poranění.

UPOZORNĚNÍ

Signalizuje riziko poškození stroje, které by mohlo negativně ovlivnit jeho činnost.

Označuje důležité pokyny týkající se ochranných norem a/nebo opatření, která je třeba aplikovat.

Označuje situace a/nebo operace, které se týkají řídícího aplikačního programu nainstalovaného na počítači.

Značí, že k provedení popsaného zásahu je nutné použití určené nástroje.

1.2 Definice

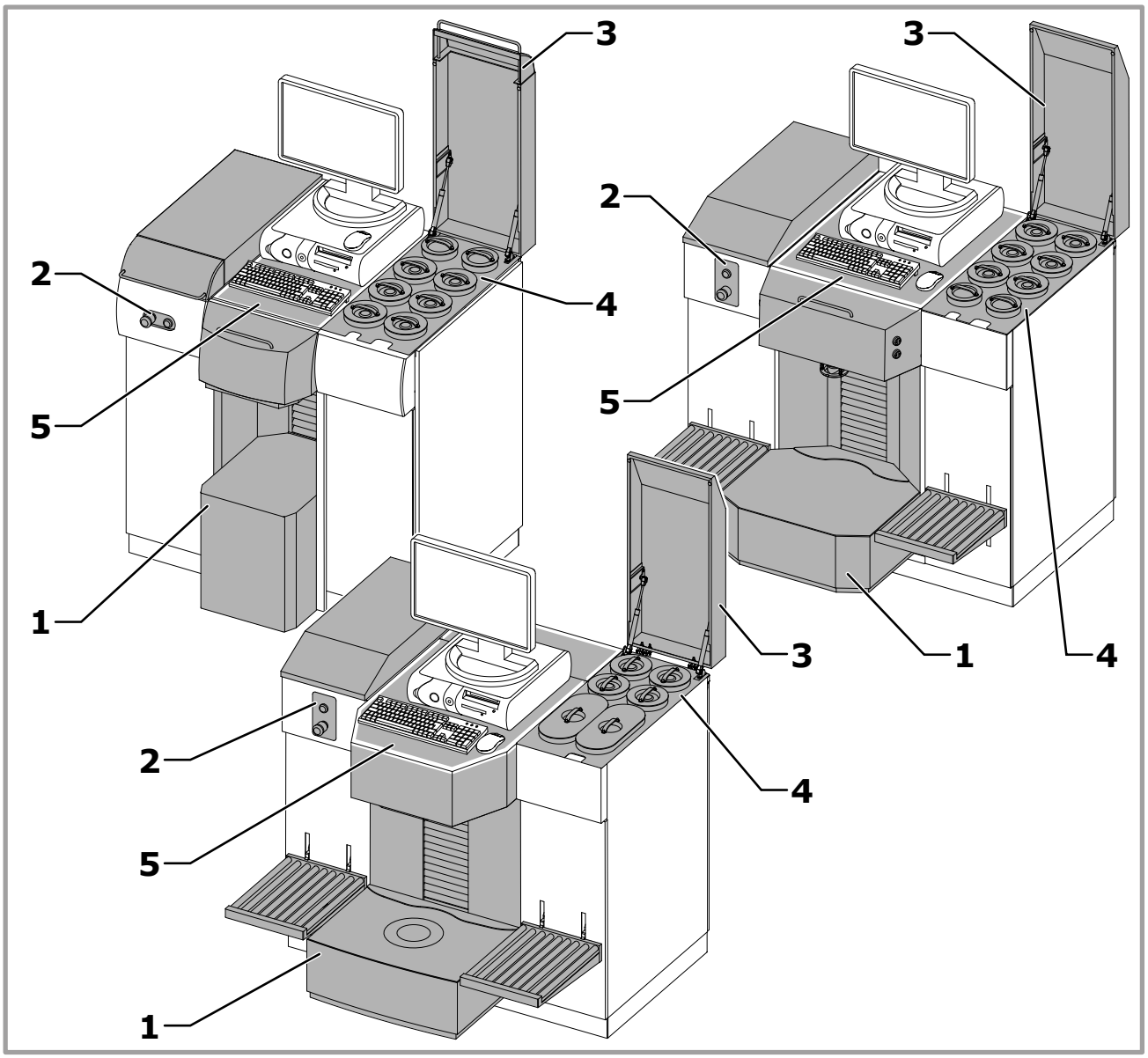
OPERÁTOR
Operátor je pracovník, který má potřebné znalosti o pracovních postupech při přípravě barev, laků a podobných produktů a je autorizovaný na obsluhu a práci se strojem prostřednictvím ovládačů a provádění nakládky a vykládky výrobních materiálů na stroji s namontovanými a aktivními bezpečnostními prvky. Smí pracovat pouze v bezpečných podmínkách a může provádět operace běžné údržby.

ÚDRŽBÁŘ/INSTALATÉR
Je odborník s příslušným vzděláním a praxí v technickém oboru (mechanik a elektrikář), který má pověření od výrobce stroje k provádění zákroků na stroji během jeho instalace, seřízení, oprav a odstranění poruch a provádění údržby.

2 VLASTNOSTI

2.1 Popis stroje

Automatické dávkovače-dispenzery **COROB D600 - D700 - D800TX**jsou zařízení na automatické dávkování (nebo na výdej) tekutých barviv v plechových či plastových nádobách (plechovky, kanystry, kbelíky) o rozměrech uvedených v tomto manuálu, předem naplněných základním produktem za účelem výroby finálních výrobků jako jsou barvy, laky, inkousty s požadovaným barevným odstínem, zvoleným pomocí řídícího software stroje.



Komponenty dispenzeru jsou:

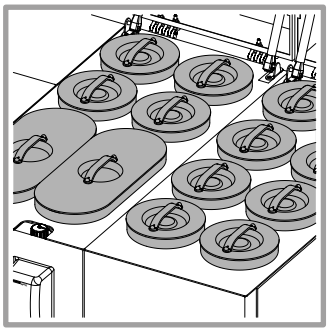
1. Dávkovací a servisní prostor pro umístění nádob.
2. Řídicí panel.
3. Horní kryty.
4. Zóna plnění nádrží.
5. Plocha pro umístění počítače.

Dispenzer je plně řízen běžným osobním počítačem, který může být na požadání dodán, nejedná se však o součást stroje. Výrobce dodává také širokou škálu aplikačních programů, které řídí všechny funkce stroje.

2.2 Popis jednotlivých částí

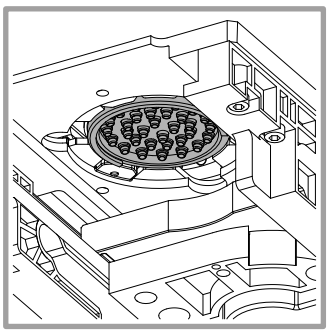
Nádrže

Nádrže stroje mohou mít různý objem a jsou vhodné pro produkt, který bude dávkován. Víka, která jsou v horní části stroje umožňují přístup za účelem doplnění nádrží; každá z nádrží má vlastní víko na uzavření.



Střed trysek

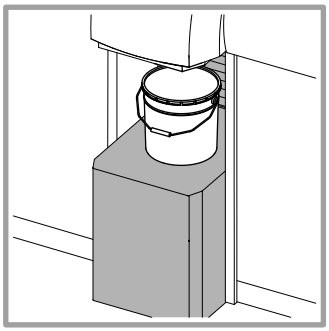
Konce hadic dávkování přicházejících ze zásobníků jsou vyústěny a připevněny ke středu trysek, ze kterých vytéká produkt pro plnění do nádob.



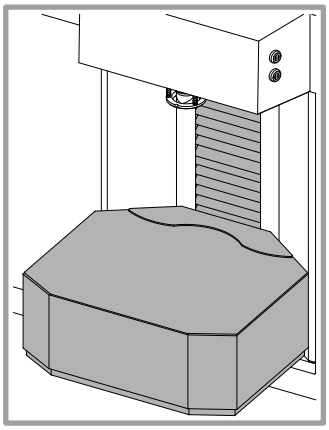
Podstavec

Podstavec pro nádoby umožňuje její správné umístění do středu, pod dávkovací trysky dispenzeru.

Automatický podstavec je řízený počítačem, který ovládá jeho pohyby a kontroluje, zda nádoba na něm umístěná skutečně odpovídá volbě podle dávkování. Fotobuňka kontroluje přítomnost nádoby a správnou polohu podstavce.

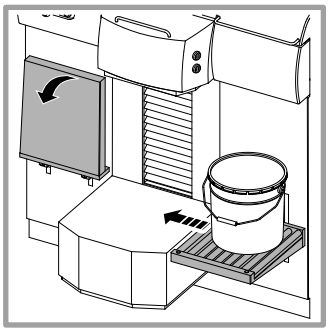


Poloautomatický podstavec ovládá operátor pomocí aktivačních tlačítek (obouruční ovládání); podstavec se zastaví v okamžiku, kdy je nádoba zachycena fotobuňkou.



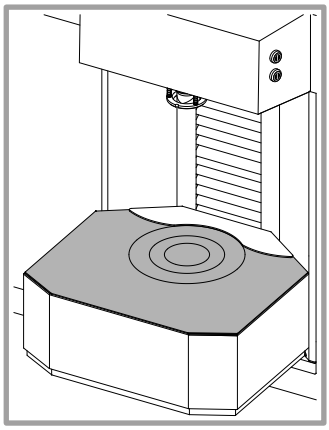
Válečkový pás na panel

Volitelný systém překlápěcích válečkových dopravníků připevněných k předním panelům stroje usnadňují nakládání těžkých nádob a umožňuje její vedení až k podstavci.



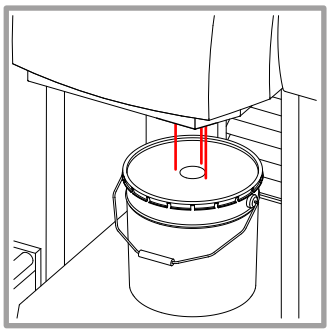
Systém centrování obalů

U strojů vybavených perforátorem je na podstavci instalováno centrovací zařízení. Systém centrování obalů se vyrábí na míru podle velikosti nádob, se kterými se bude pracovat, a slouží k jejich umístění pod střed trysky tak, aby bylo možné prorazit víčko nádoby přímo ve středu a dávkování probíhalo přesně do vytvořeného otvoru. Systém centrování obalů se také dodává jako volitelné příslušenství stroje a slouží pro umistění předem proražených nádob přímo pod střed trysky.



Bung Hole Locator (B.H.L.)

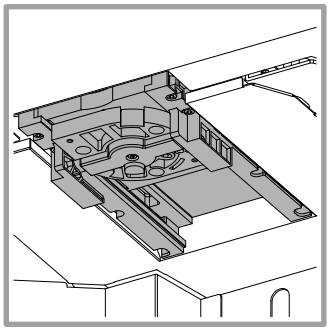
Jedná se o systém, který vysílá laserové paprsky, ty pak umožňují umístit obaly s připraveným otvorem tak, aby byl otvor v ose se středem dávkovacích trysek.



Zvlhčovací zátka středu trysky

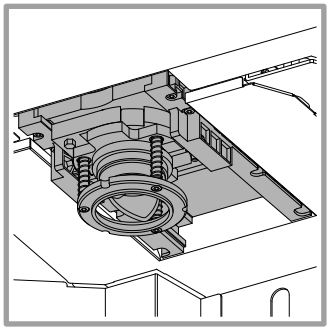
Barviva mají tendenci vysychat; tato vlastnost může být více či méně závažná v závislosti na typu barviva a podmínkách prostředí (teplota, relativní vlhkost, atd.). Aby se zabránilo zasychání barviv ve středu trysky, stroj je vybaven zvlhčovací zátkou, která vyžaduje stálou údržbu.

> *Stoupací Autocap* je automatická zátka, která zaručuje hermetické uzavření středu pro dávkování; spravuje ji software, který zátku před dávkováním automaticky otevře a po ukončení ji znovu automaticky zavře.



Ručně ovládaný automatický perforátor

Perforátor je zařízení, které proráží víčko nádoby. Prorážení provádí operátor současným stisknutím aktivačních tlačítek poloautomatického podstavce (obouruční ovládání); díky vzestupnému pohybu podstavec tlačí nádobu, která na něm stojí, proti perforátoru, a při sestupném pohybu ji umístí do správné polohy pro dávkování.

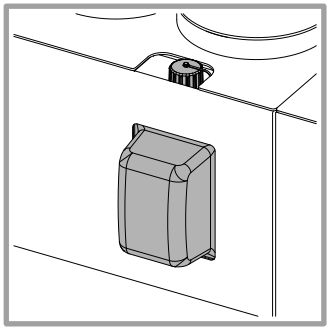


Zvlhčovací systém No-Dry-Nozzle

Zvlhčovací systém pro vodou ředitelná barviva zaručuje zvlhčování trysek nejen při zavření zátky Autocap, ale i v průběhu dávkování. Vzduch navlhčený vodou obsaženou v lahvičce je přemístěn do zóny trysek. Podle zjištěné hladiny vlhkosti se systém automaticky a podle potřeby aktivuje a deaktivuje.

Zvlhčovací systém pro barviva ředitelná rozpouštědlem zvlhčuje trysky při zavření zátky Autocap. Ředidlo, které je v malé nádrže uvnitř automatické zátky Autocap udržuje oblast trysek neustále navlhčenou.

Tyto dva systémy lze používat samostatně nebo společně v závislosti na tintometru použitém na stroji.



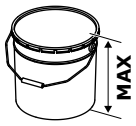
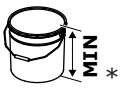
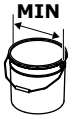
2.3 Sériová konfigurace a volitelná konfigurace

	D600 TE	D600 TI	D700	D800TX
Obsah nádrží	3 - 4 - 6 - 15 litrů 9 - 20 litrů *(pouze pro moduly přídavných širokých nádrží)*			
Počet okruhů	do 24		do 32	
Okruh se standardním čerpadlem	sériový			
Průtokový průměr otvorů trysek*	28 mm (16) 39 mm (17-20) 45 mm (21-24)		28 mm (16) 39 mm (17-20) 45 mm (21-32)	
Průměr perforace	47 mm (20) 55 mm (21-24)		47 mm (20) 55 mm (21-32)	
Moduly přídavných nádrží	do 2		do 4	
Autocap se zdvihem	sériový			
Poloautomatický podstavec	sériový	volitelný	sériový	
Automatický podstavec	volitelný	sériový	\	volitelný
Ručně ovládaný automatický perforátor	volit. *(s poloautomatickým podstavcem)*		volitelný	volit. *(s polo-automatickým podstavcem)*
Válečkový pás na panel	sériový		volitelný	
Bung Hole Locator (B.H.L.) Laser	volitelný			
Zvlhčovací systém No-Dry-Nozzle	volitelný			
Okruh s čerpadlem LAB	volitelný			
Okruh s čerpadlem HF**	volitelný			

** Průměr otvoru pro předem perforované obaly = průtokový průměr + 15 mm. Průměr se dále může měnit podle rozdělení okruh voda/okruh ředidlo u stroje.*

*** Okruh HF nahradí dva standardní okruhy.*

2.4 Použitelné nádoby

	D600 TE		D600 TI		D700		D800TX	
	Standard	S perforá-torem	Standard	S perforá-torem	Standard	S perforá-torem	Standard	S perforá-torem
	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	

** Z důvodů vysokého naplnění nádob s obsahem 0,5 litru a 1 litr nedoporučuje firma COROB provádět u nich perforaci.*

2.5 Předpokládané použití

Stroj je určen k profesionálnímu použití pro dávkování barviv v malých a středně velkých prodejnách anebo v profesionálních dílnách na přípravu barevného tónování barev a laků.

Stroj musí být používán výhradně pro nádoby v rozmezí uvedeném v kapitole 2.4 (Použitelné nádoby) a s použitím barviv uvedených v tabulce kapitoly 8.1 (Technické údaje) a pouze způsobem, který je stanoven v tomto manuálu.

Jakékoliv jiné použití, které není uvedené či odvozené z obsahu tohoto manuálu je považováno za nepřípustné a nevhodné a má za následek propadnutí jakékoliv zodpovědnosti ze strany výrobce v důsledku nedodržení těchto předpisů.

2.6 Identifikační údaje

Stroj je opatřen identifikačním štítkem (kapitola 3.4), kde je uvedeno:

1. Jméno výrobce.
2. Značka CE a označení WEEE.
3. Model stroje.
4. Rok výroby.
5. Výrobní číslo.
6. Elektrické vlastnosti.

☞ *Neodstraňujte a žádným způsobem neměňte identifikační štítek.*

3 BEZPEČNOST

3.1 Pokyny pro bezpečnost a nepředpokládané použití

POVINNOST

- **Před prováděním jakékoli práce se strojem si nejprve pozorně přečtěte návod k použití.**
- Stroj musí být používán výhradně pro ty účely, pro které byl navržen a vyroben.
- Dávejte pozor na veškerá označení nacházející se na stroji.
- Používejte pomůcky osobní ochrany tam, kde je předepsáno jejich použití.
- Mimořádnou údržbu a opravy u částí stroje, které jsou chráněny panely, mohou provádět pouze autorizovaní, kvalifikovaní a příslušně vyškolení pracovníci (ÚDRŽBÁŘ).
- Jakékoliv zákroky spojené s běžnou údržbou, kterou provádí operátor se smějí provádět pouze na vypnutém stroji s napájecím kabelem vytaženým ze zásuvky elektrického proudu.
- Stroj smí obsluhovat **pouze jeden operátor**; přítomnost jiných osob, které by mohly během chodu dotýkat stroje během provozu je zakázána.
- Stroj smí obsluhovat pouze operátor, který je plnoletý a jeho psycho-fyzické podmínky jsou pro tuto práci potvrzené pracovním lékařem jako vhodné.
- Látky, které lze používat na stroji jako barviva, laky, ředidla, maziva a čistící prostředky, mohou být škodlivé pro zdraví; manipulovat, skladovat a likvidovat tyto látky podle platných norem a podle instrukcí poskytnutých výrobcem.

ZÁKAZ

- Stroj nesmí být používán pro nádoby nad limit uvedený v kapitole 2.4 (Použitelné nádoby) a s použitím jiných barviv než jak je uvedeno v tabulce Technické údaje.
- **STROJ NESMÍ BÝT PROVOZOVÁN V PROSTŘEDÍ KDE HROZÍ NEBEZPEČÍ VÝBUCHU.**
- Nepoužívejte otevřený oheň nebo materiál, který může vyvolat jiskření a způsobit požár.
- Stroj nesmí být používán pro potravinářské účely.
- OPERÁTOR nesmí provádět práce, které jsou vyhrazeny pro ÚDRŽBÁŘE nebo MONTÉRA. Výrobce NEMÁ zodpovědnost za škody vzniklé nedodržením tohoto zákazu.
- Je zakázáno pracovat na stroji bez bezpečnostních zábran nebo s odpojenými bezpečnostními prvky stroje pokud tyto chybí nebo nefungují. Ochranné panely musí být bezpodmínečně vždy zavřené.
- Nikdy se nedívejte přímo do světelného zdroje laserové jednotky Bung Hole Locator (laserový výrobek třídy II).
- Pokud dojde k požáru stroje, **nikdy nepoužívejte k hašení vodu**. Používejte pouze práškové hasicí přístroje nebo přístroje s oxidem uhličitým a přísně dodržujte pokyny a varování stanovená výrobcem a uvedená na hasicím přístroji.

ELEKTRICKÉ NEBEZPEČÍ

- **PRO PŘÍVOD ELEKTŘINY POUŽÍVEJTE POUZE ZÁSUVKU KTERÁ MÁ PŘIPOJENÍ NA UZEMNĚNÍ.** Přívodní linka musí mít ochranu před přetíženími, zkraty a přímým kontaktem v souladu s platnými bezpečnostními předpisy. Nesprávně provedené uzemnění může představovat riziko úrazu elektrickým proudem.
- Stroj nesmí být napájený ze zdroje, který má jiné charakteristiky než jak je uvedeno na identifikačním štítku stroje.
- V případě neočekávaného přerušení dodávky elektrického proudu se po jejím obnovení automaticky obnoví činnost stroje, aby mohly pokračovat automatické procesy, které brání vysychání výrobků.
- Používejte stroj pouze v místnosti, zabráníte tak nebezpečí úrazu elektrickým proudem nebo zranění. Je zakázáno používat stroj na otevřeném prostranství, kde je vystaven dešti a vysoké vlhkosti.
- Před provedením jakéhokoliv údržbářského úkonu je nutné vždy nejprve odpojit kabel elektrického napájení ze sítě.
- Izolace stroje od sítě elektrického napětí se provede vytažením zástrčky přívodního kabelu ze sítě, proto je

vhodné, aby byl stroj umístěný v blízkosti snadno přístupné zásuvky.

- Nepoužívejte prodlužovací kabely za účelem napájení stroje.
- Nepoužívejte rozbočovací zásuvky pro připojení jiných zařízení do zásuvky, ze které je napájen stroj. Zkontrolujte, zda přívod elektřiny do sériově připojených přístrojů ke stroji jako např. počítač má jednu ekvipotenciální přípojnici (jediný zdroj uzemnění), vzhledem k tomu, že potenciální rozdíly jsou zdrojem rušení a poškození.
- Kontrolujte pravidelně stav přívodního kabelu a v případě, že je poškozený, vyměňte ho za nový, který dodává výrobce.

3.2 Upozornění pro práci s barvivy

NEBEZPEČÍ

Stroj je vhodný pro práci se všemi typy barviv, dodržujte přesně pokyny, které jsou uvedeny na jejich nádoby a pozorně si přečtěte **BEZPEČNOSTNÍ LIST (MSDS - Material Safety Data Sheet)**, který má prodávající nebo výrobce povinnost dodat.

Dodržujte všechny uvedené bezpečnostní pokyny a používejte pracovní pomůcky osobní ochrany tam, kde platí tato povinnost.

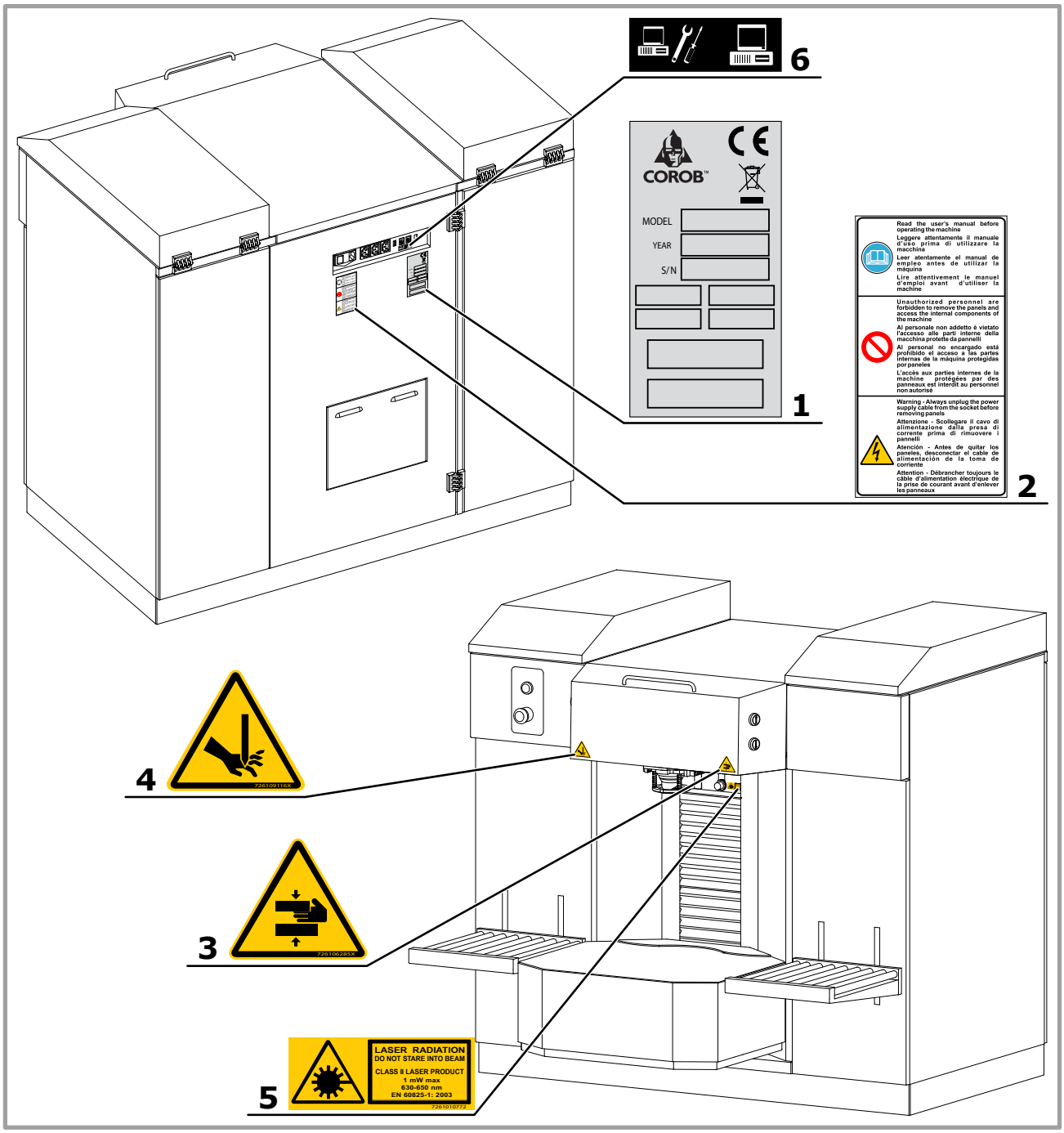
V následující tabulce jsou uvedená některá upozornění a bezpečnostní opatření, která běžně poskytují výrobci barviv.

1. Při požití je škodlivé.
2. Zabraňte styku s kůží a očima. V případě kontaktu s pokožkou a očima opláchněte dostatečným množstvím vody.
3. Ukládejte mimo dosah dětí.
4. Používejte předepsané pomůcky osobní ochrany tam, kde platí tato povinnost.
5. V případě úniku nebo náhodného převrhnutí produktu, pečlivě zónu vyvětrejte a postupujte dle pokynů uvedených v tomto manuálu a dodaných přímo s výrobkem.
6. Nevylévejte barviva do kanalizace. Při likvidaci zbytků dodržujte platné místní předpisy.

3.3 Zbytková rizika

Riziko		Preventivní opatření	P.O.O.	Odkaz v manuálu
	Riziko úrazu elektrickým proudem - Riziko zasažení elektrickým proudem pokud je stroj napájen ze zásuvky, která nemá uzemnění.	Přívod elektřiny do stroje zajistěte prostřednictvím uzemněné zásuvky.	\	kap. 5
	Riziko úrazu elektrickým proudem - Riziko zasažení elektrickým proudem v případě vstupu do částí stroje chráněných panely, pokud nebyl nejprve odpojen přívod elektrického napětí.	Operátor nemá oprávnění k přístupu do částí stroje, které jsou chráněny panely. Pro údržbáře: před zahájením jakéhokoliv zákroku údržby je nutné nejprve stroj vypnout a odpojit kabel elektrického napájení ze zásuvky elektrického proudu.	\	
	Poškození páteře -Manipulace s těžkými břemeny během práce se strojem a nakládka obalů na podstavec může způsobit poškození.	Dodržujte hmotnostní limity stanovené platnými normami (20 kg pro ženy, 25 kg pro muže). V případě potřeby použijte vhodný zdvihací prostředek.		kap. 4 - 6
	Riziko padajících předmětů / Pohmoždění - Během pokládání nádob na podstavec se plechovka může převrátit a spadnout na operátora.	Při pokládání nádoby zkontrolujte, zda je celá její spodní část umístěna na ploše podstavce.		kap. 6
	Riziko pohmoždění / Zavlečení - Automatický pohyb zvlhčovací zátky a podstavce může způsobit úraz.	Stroj musí být obsluhován jediným operátorem. Během obsluhy stroje nevkládejte ruce do dávkovacího prostoru.		kap. 6
	Riziko pohmoždění / Zavlečení - Během dolévání barviva se může automaticky spustit otáčení míchače v nádrži.	Před zákrokem nejprve stiskněte tlačítko nouzového zastavení.		kap. 6.5
	Riziko pořezání - Během provádění perforace nebo údržby na perforátoru může dotyk nože způsobit úraz.	Stroj musí být obsluhován jediným operátorem. Během obsluhy stroje nevkládejte ruce do dávkovacího prostoru. Pro demontáž průbojníku používejte speciální nástroj.		kap. 6 - 7
	Riziko uklouznutí / Pádu - Nevhodné použití podstavce může způsobit úraz.	Nevystupujte a nesedejte si na podstavec.		kap. 6.3
	Riziko výbuchu - Výpary pocházející z barviv mohou způsobit výbuch.	Neprovozujte stroj v prostředí, kde hrozí nebezpečí výbuchu. Nepoužívejte otevřený oheň nebo materiál, který může vyvolat jiskření a způsobit požár.	\	
	Riziko zasažení laserovým paprskem - Systém Bung Hole Locator (B.H.L.) používá světelný zdroj na červený laser, který může být potenciálně nebezpečný pro oči.	Nikdy se nedívejte přímo do světelného zdroje.		kap. 6
	Riziko otravy a přecitlivění - Výpary pocházející z používaných barviv během dolévání do nádrží, čištění a likvidace stroje mohou způsobit otravu anebo přecitlivělost.	Seznamte se s upozorněními, která jsou v bezpečnostních listech pro používaná barviva a musejí být povinně dodávány výrobcem barviv (listy MSDS Material Safety Data Sheet). Prostory dobře větrejte.	Pomůcky osobní ochrany předepsané v bezpečnostních listech MSDS.	kap. 3.2 - 4 - 6 - 7

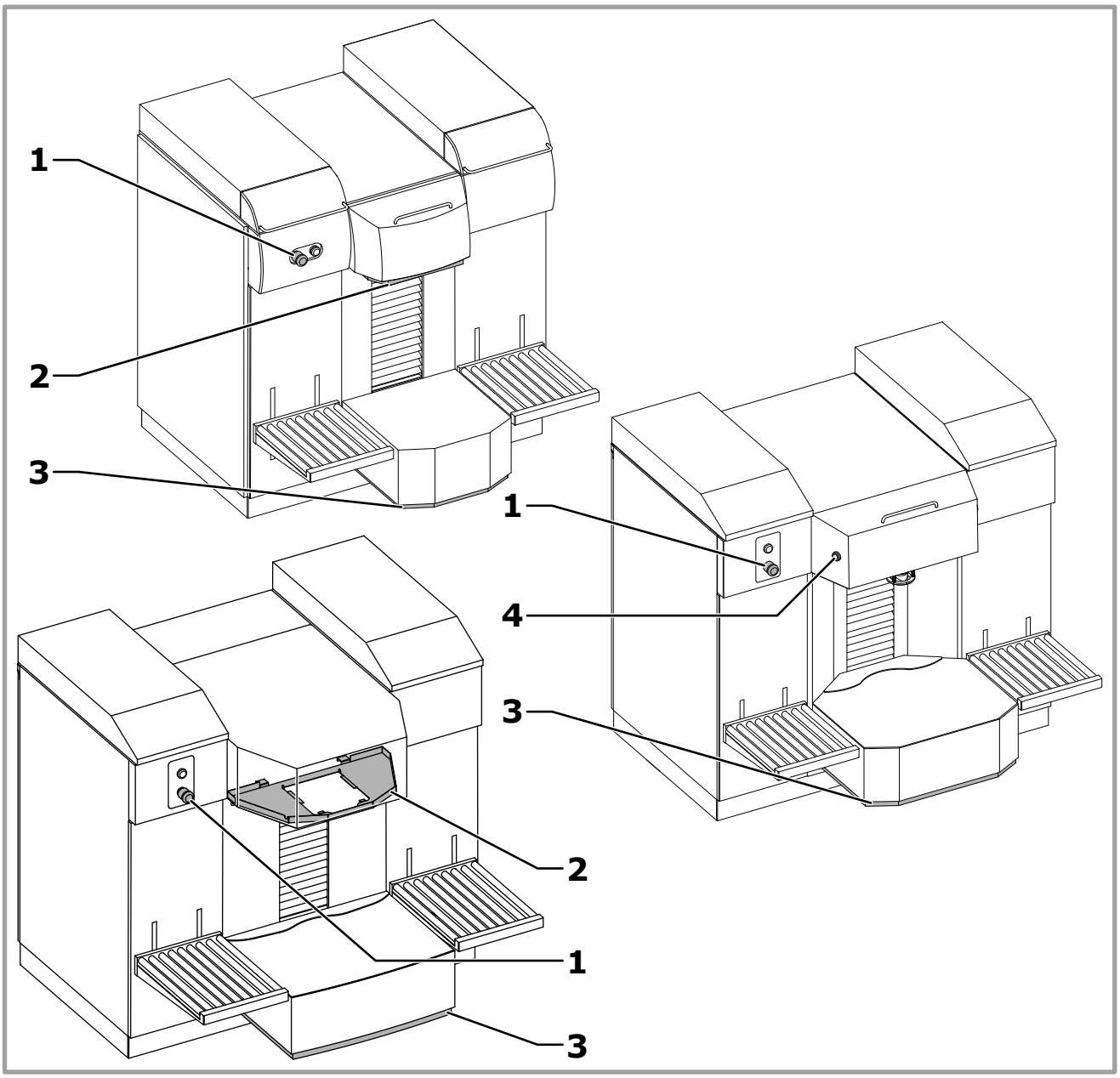
3.4 Umístění nálepek



1. Identifikační štítek (kapitola 2.4)
2. Nálepka "Obecná upozornění"
3. Nálepka "Riziko pohmoždění"
4. Nálepka "Riziko pořezání"
5. Nálepka "Nebezpečný laser"
6. Nálepka "Sériálové"

Bezpečnostní a informační nálepky neodstraňujte ani nepoškozujte. Každou nečitelnou nebo odlepenou nálepku vyměňte za novou, kterou si vyžádáte od výrobce.

3.5 Bezpečnostní prvky



	D600 TE	D600 TI	D700	D800TX
1. Nouzové tlačítko.	✓	✓	✓	✓
2. Horní bezpečnostní talíř podstavce (u automatického podstavce).	✓	✓		✓
3. Spodní bezpečnostní talíř podstavce.	✓		✓	✓
4. Bezpečnostní tlačítko pro aktivaci činnosti podstavce (u poloautomatického podstavce).	✓	✓	✓	✓

NEBEZPEČÍ

V případě poškození bezpečnostních zařízení je zakázáno používat komponenty, které nedodal výrobce. V případě potřeby se obracejte výhradně na servisní organizaci pověřenou výrobcem.

3.6 Požadavky na místo instalace

Podmínky prostředí, kde má být stroj nainstalován, musí být následující:

- Čisté a neprašné prostředí.
- S rovnou a stabilní podlahou.
- Přítomnost přívodní zásuvky s uzemněním.
- Vybavené dostatečným osvětlením, které zaručí dobrou viditelnost v každém bodu stroje (minimální hodnota osvětlení 500 Lux).
- Dostatečné větrání, které brání hromadění škodlivých výparů.
- Teplota od 10 °C do 40 °C a relativní vlhkost od 5 % do 85 %, bez kondenzace.

UPOZORNĚNÍ

Provozní podmínky jsou úzce vázané na typologii používaných barviv (vyžádejte si informace od výrobce produktů). Uvedené požadavky platí výhradně pro stroj.

Neumist'ujte stroj do blízkosti tepelných zdrojů ani přímého slunečního světla. Zabraňte přítomnosti zdroje vlhkosti. Stroj používejte výhradně v uzavřeném prostoru.

Provozní podmínky, které neodpovídají stanoveným hodnotám (kapitola8.1) mohou způsobit vážné škody na stroji a na elektronickém zařízení.

NEBEZPEČÍ

Pokud používaná **barviva obsahují ředidla s těkavými látkami** je nutné, aby místo, kde bude stroj nainstalován, bylo velmi prostorné a dobře větrané (výměna vzduchu), a aby se stroje nedotýkal a nebyl v jeho blízkosti skladován žádný materiál.

4 DOPRAVA A MANIPULACE

4.1 Obecná upozornění

Pracovníci, kteří budou provádět tyto práce musejí používat následující pomůcky osobní ochrany.

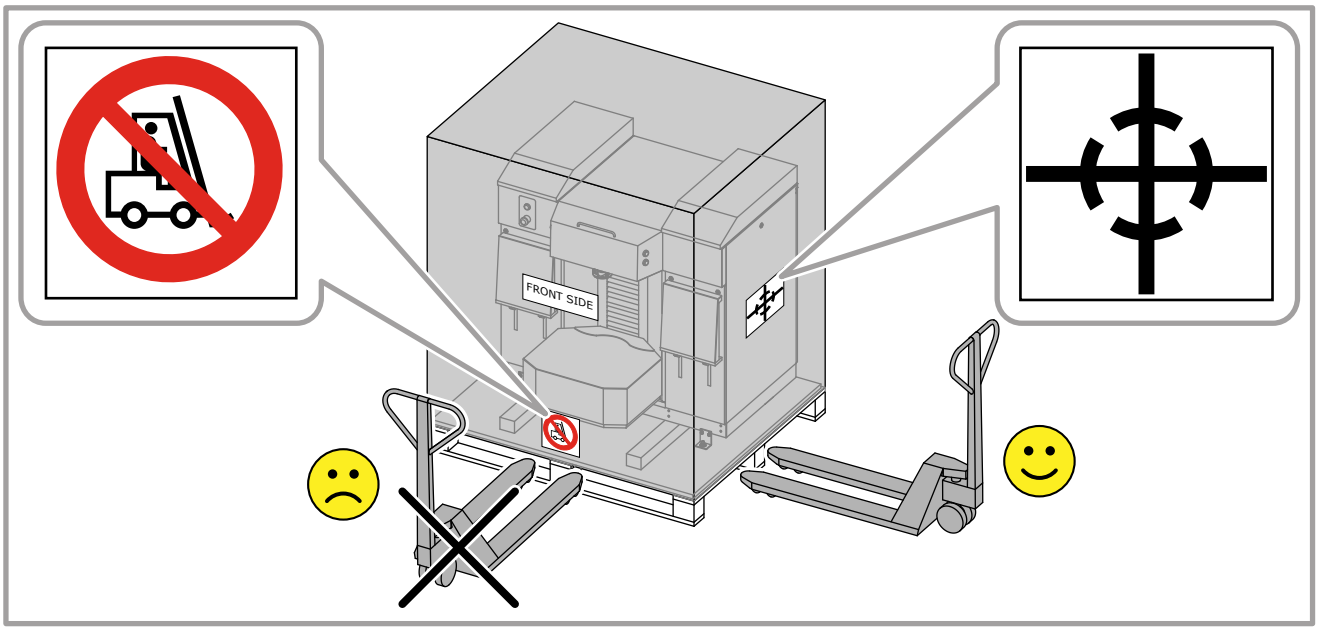
NEBEZPEČÍ

Aby se zabránilo škodám na osobách a věcech je nutné věnovat maximální pozornost při manipulování se strojem a dodržovat přesně instrukce uvedené v této kapitole.

Neprovádějte zvedání nákladu vsunutím vidlic zdvihacího systému na delší straně palety.

UPOZORNĚNÍ

Manipulace se zabaleným strojem musí být svěřená zkušenému personálu a provedená vhodnými přepravními prostředky. Je zakázáno stavět balíky na sebe.



Pokud bude stroj instalován blízko stěny je třeba zachovat minimální odstup 10 cm, aby bylo možné otevírat horní víka a nedošlo ke stlačení kabelů.

4.2 Vybalení a umístění

		1 x 10 mm 2 x 17 mm	Odstranění třmenů, které uchycují stroj k paletě

NEBEZPEČÍ

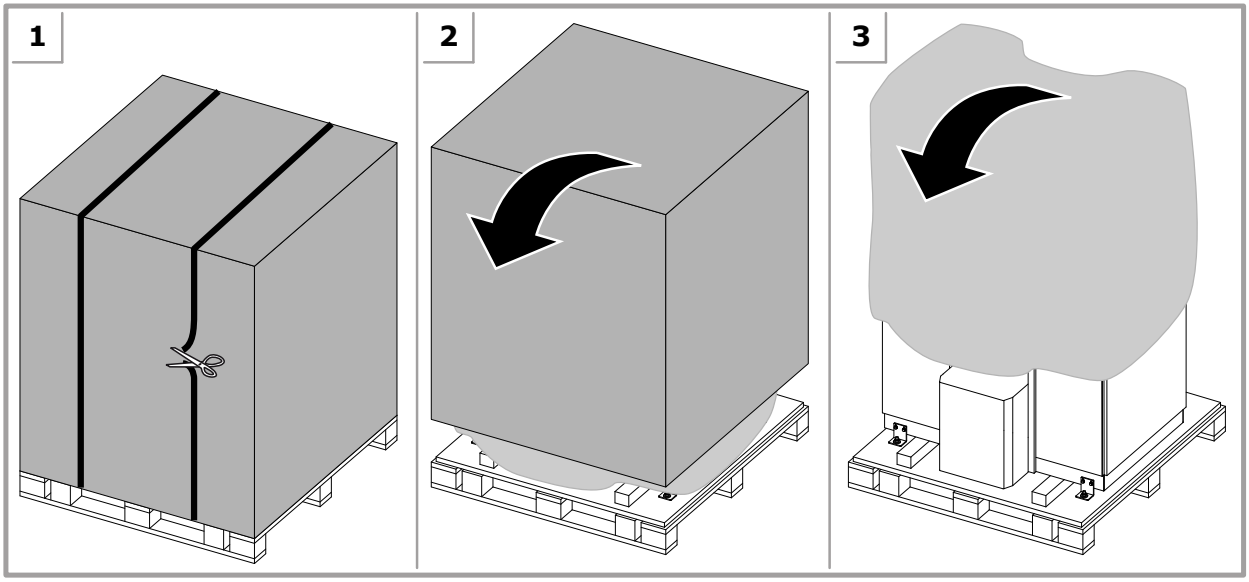
Následující postup by měly provádět nejméně 2 osoby.

Obalový materiál uskladněte na vhodné místo k případnému použití v budoucnosti nebo jej zlikvidujte ve shodě s platnými normami. V každém případě doporučujeme obaly uschovat po celou dobu platnosti záruky stroje.

Zkontrolujte, zda obaly nebyly během dopravy poškozené nebo jinak svévolně narušené; v takovém případě je nutné se okamžitě obrátit na autorizovaný technický servis nebo na prodejce.

1. Přeřízněte stahovací pásky, které ovinují nádobu.
2. Odstraňte kryt palety.

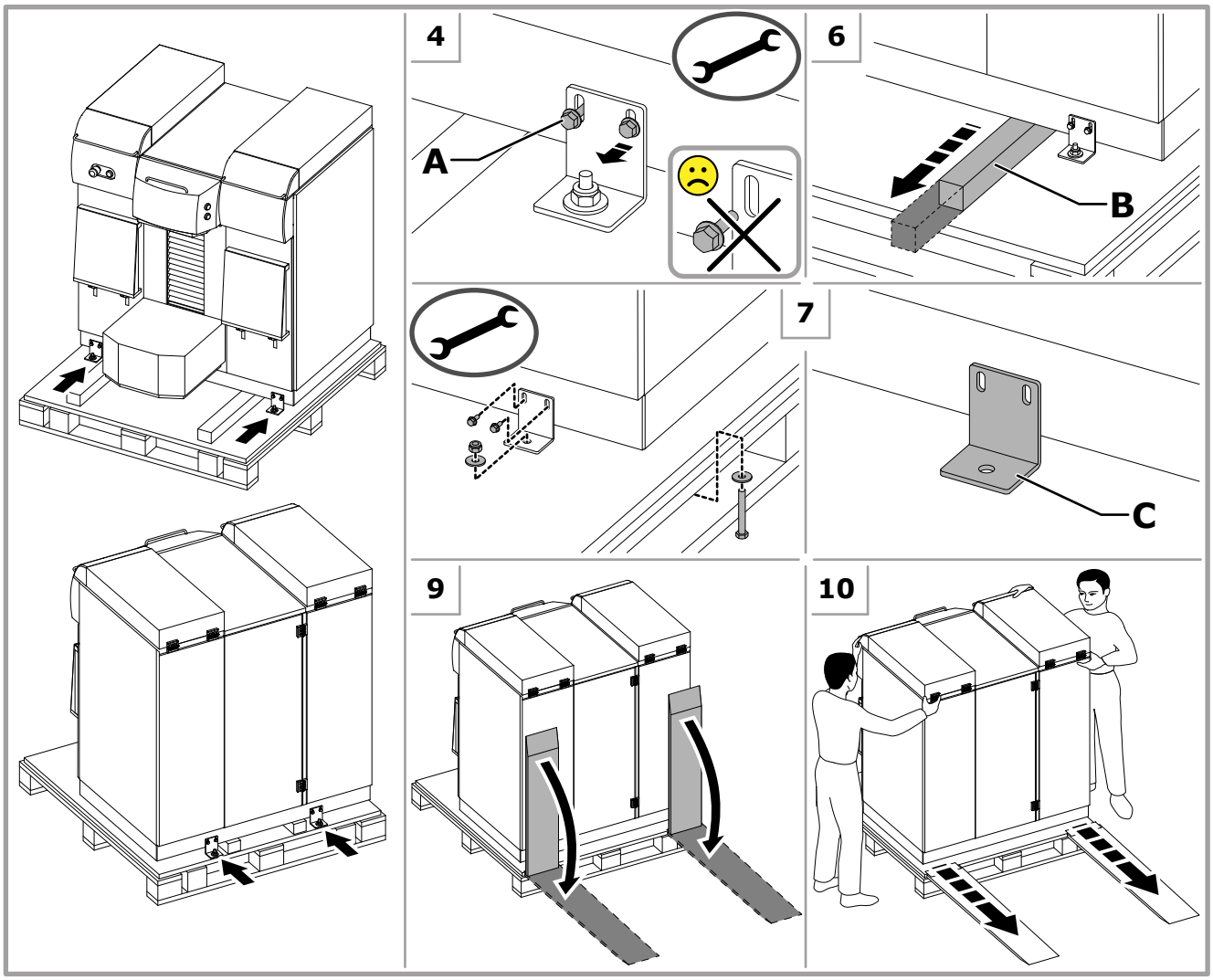
3. Odstraňte potah, do kterého je stroj zabalen. Vytáhněte případná doplňková zařízení a příslušenství.



NEBEZPEČÍ

Pokud došlo ke zřejmému poškození stroje během přepravy, nesnažte se jej zapínat a obrat'te se na autorizovaný servis nebo prodejce.

4. Povolte všechny šrouby **A** které upevňují třmeny ke stroji.
5. Vyšroubujte nožky (kapitola 4.2.1) tak, abyste stroj lehce zdvihli z trámků, na kterých leží.
6. Odstraňte dřevěné trámky **B** .
7. Kompletně vyšroubujte a odstraňte všechny šrouby a matice, které uchycují každý třmen **C** k paletě.
8. Zvedněte nožky (kapitola 4.2.1), aby se stroj mohl volně posunovat na kolečkách.
9. Sklopte obě plošiny.
10. Uchopte stroj po stranách (je nutná účast alespoň dvou osob) a nechejte jej pomalu posouvat po plošinách a přesuňte ho na zem.

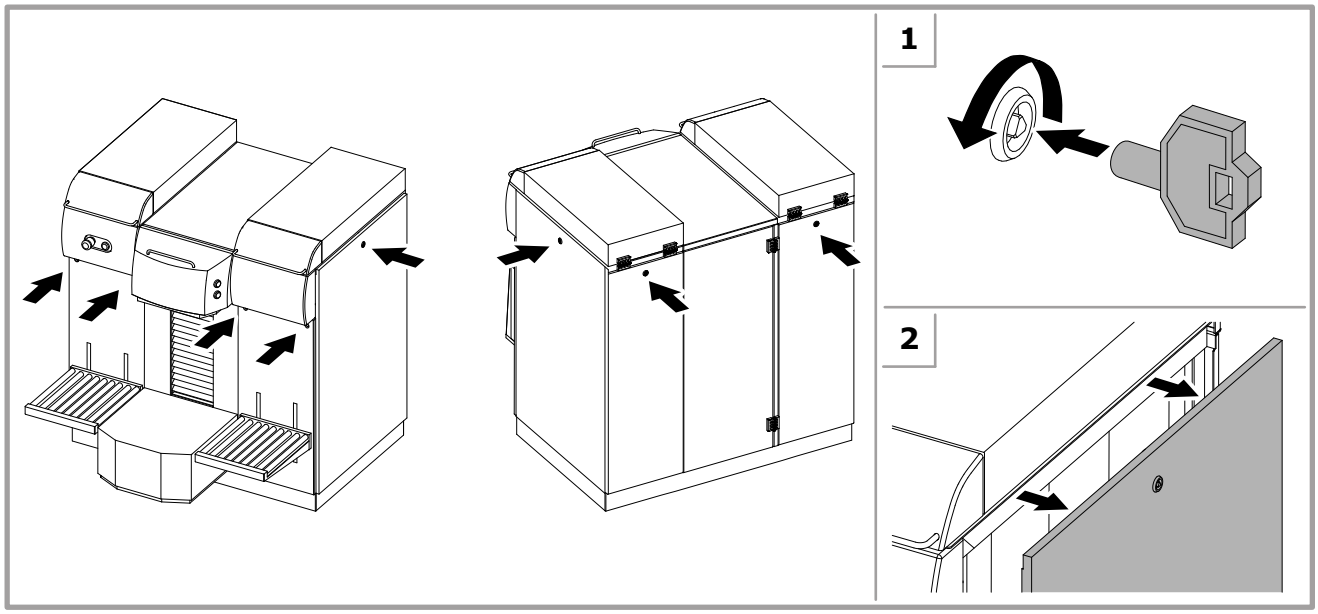


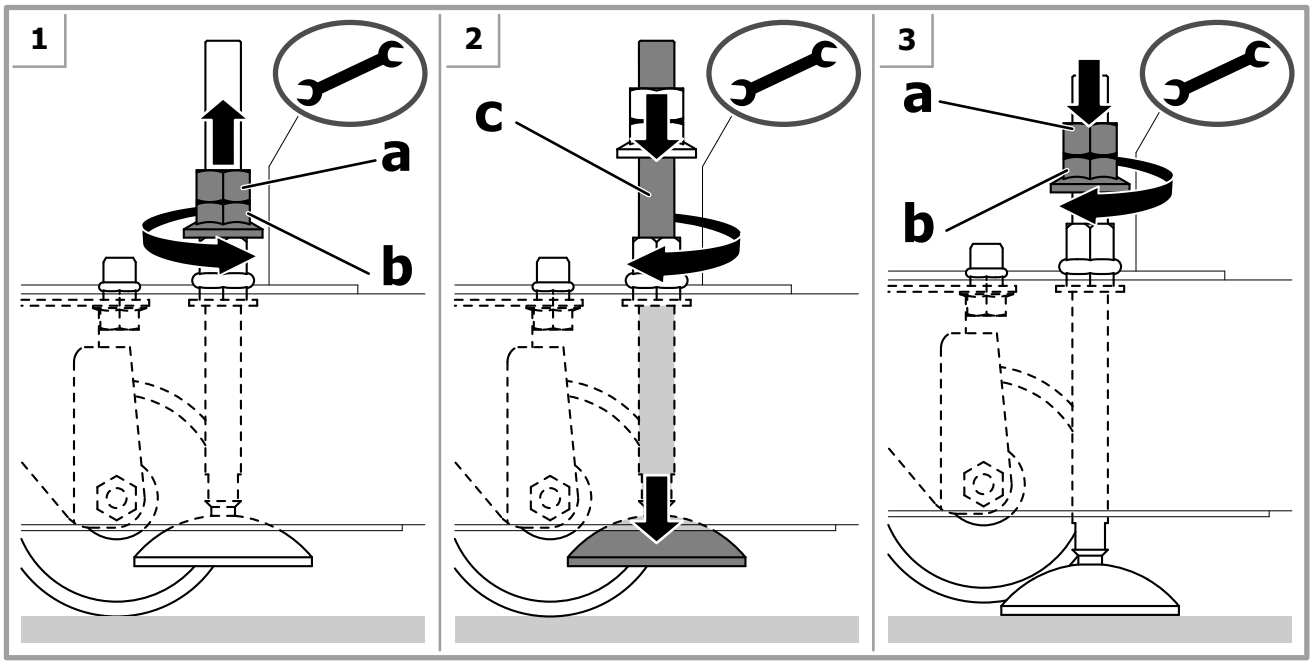
11. Vyšroubujte nožky (kapitola 4.2.1) tak, aby byl stroj vodorovně a zkontrolujte, zda se kolečka nedotýkají země.

Chcete-li stroj opět zabalit, postupujte podle pokynů v opačném pořadí. Pokaždé, kdy je třeba provést přepravu a odeslání stroje doporučujeme zabalit jej s použitím původních obalů.

4.2.1 Regulace nožek

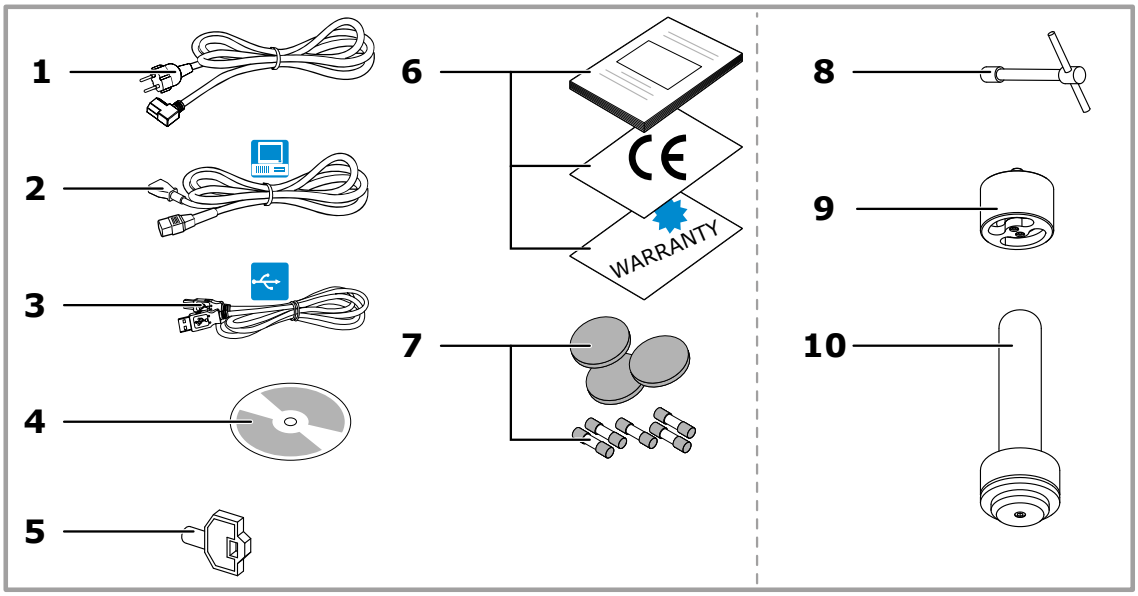
			Otevření panelů
		1 x 19 mm	Seřízení nožek





4.2.2 Standardně dodávaný materiál

Po vybalení stroje zkontrolujte, zda jsou v balení obsaženy následující součásti:



1. Elektrický přívodní kabel.
2. Přívodní kabely pro počítač.
3. USB kabel.
4. Příbalové CD se softwarem
5. Klíč pro panely.
6. Uživatelský manuál a průvodní dokumentace k výrobku.
7. Náhradní díly.

Pouze pro perforátor:

8. Klíč ve tvaru T.
9. Nástroj pro vytažení průbojníku.
10. Ruční vkládač zátky.

V závislosti na konkrétní specifikaci podle objednávky může být součástí dodávky také:

- Řídící software
- Případné příslušenství pro instalaci na stroj.

Zkontrolujte, zda je v balení přítomno vše jak výše uvedeno; pokud tomu tak není, kontaktujte ihned výrobce.

4.3 Instalace

Po vybalení stroje a jeho umístění na místo, kde bude provozován je možné přikročit k jeho instalaci.

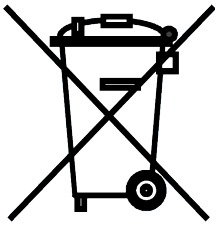
UPOZORNĚNÍ

Instalaci stroje smí provádět pouze kvalifikovaný, zaškolený a autorizoný personál.

4.4 Uskladnění

Pokud bude stroj uskladněn, musí být zvoleno bezpečné a chráněné místo s odpovídajícím stupněm vlhkosti a teploty a chráněné před prachem.

4.5 Sešrotování a recyklace



Toto strojní zařízení nesmí být likvidováno společně s komunálním odpadem. Proveďte třídění odpadových materiálů.

Podle směrnice WEEE je nutné provádět sběr, zpracování, likvidaci a recyklaci odpadu z elektrických a elektronických zařízení (RAEE, o WEEE = Waste Electrical and Electronic Equipment) ekologicky šetrným způsobem a v souladu s vnitrostátními opatřeními jednotlivých členských států EU, které tuto směrnici přijaly.

Proveďte vytřídění různých konstrukčních materiálů podle druhu (plasty, železo atd.).

Pokud jsou v zásobnících zbytky barviv, která vyžadují zvláštní proceduru odstranění, postupujte při odstraňování zbytků barviva v nádrže a při čištění komponentů, které byly nejvíce tímto barvivem znečištěné, podle místně platných nařízení v tomto směru.

5 UVEDENÍ DO PROVOZU

5.1 Obecná upozornění

Pracovníci, kteří budou provádět tyto práce musejí používat následující pomůcky osobní ochrany.

NEBEZPEČÍ

TOTO STROJNÍ ZAŘÍZENÍ MUSÍ MÍT UZEMNĚNÍ. Před připojením stroje nejprve zkontrolujte uzemnění u zařízení elektrického napájení.

Nepoužívejte prodlužovací kabely za účelem napájení stroje.

Počítač a eventuální další pomocná zařízení připojená na stroj pomocí sériové linky nebo připojená přímo k počítači musí být napájeny z pomocných zásuvek.

Do pomocných zásuvek stroje nepřipojujte žádné jiné příslušenství než počítač, tiskárnu na etikety nebo kalibrační přístroj.

Nepoužívejte rozbočovací zásuvky pro připojení jiných zařízení do zásuvky, ze které je napájen stroj.

UPOZORNĚNÍ

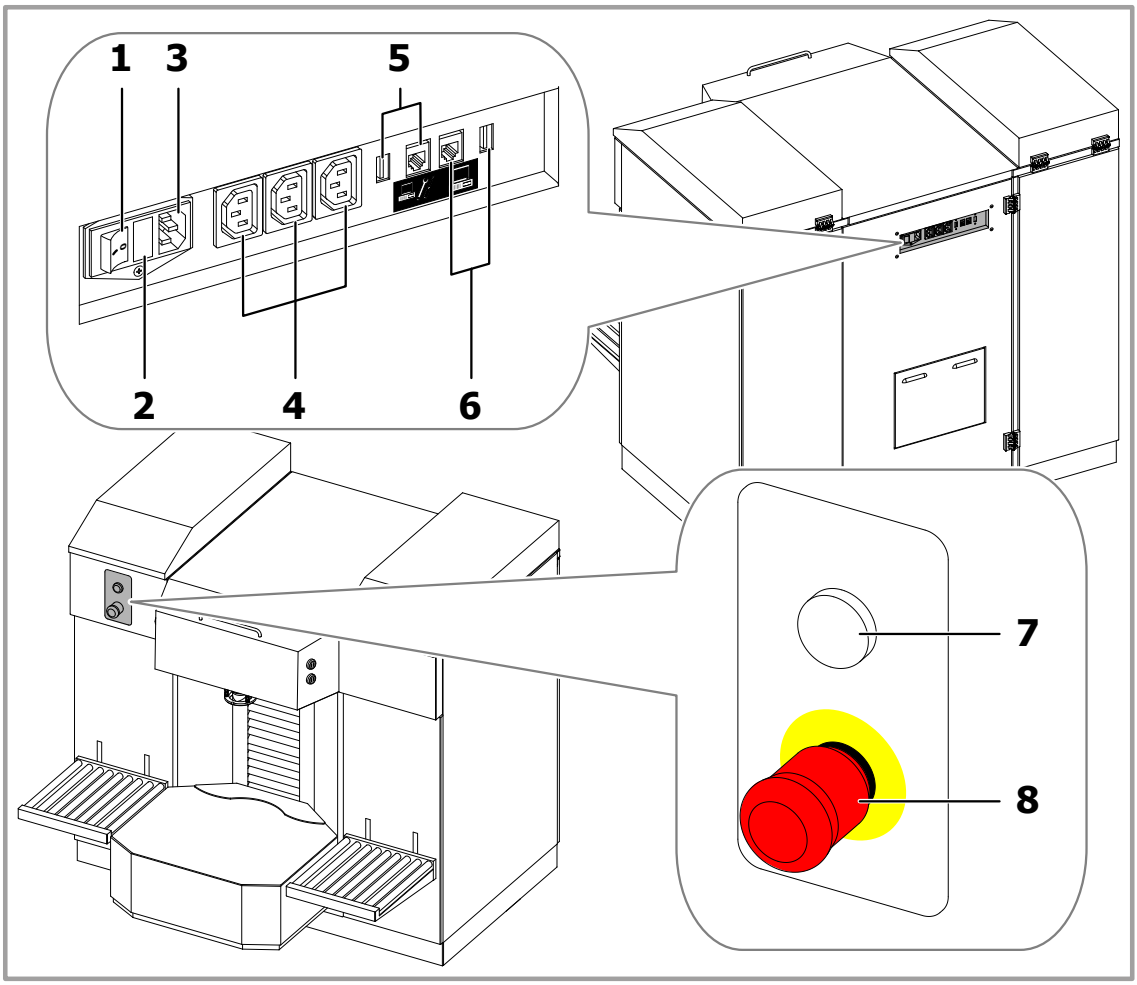
Nepokoušejte se napájet stroj ze zdroje napětí, které má jiné charakteristiky než jak je uvedeno na identifikačním štítku.

Izolace stroje od sítě elektrického napájení se provede vytažením zástrčky přívodního kabelu ze sítě. Je tedy vhodné, aby byl stroj umístěný v blízkosti snadno dosažitelné zásuvky.

Nepoužívejte rozbočovací zásuvky pro připojení dalších zařízení k pomocným zásuvkám stroje.

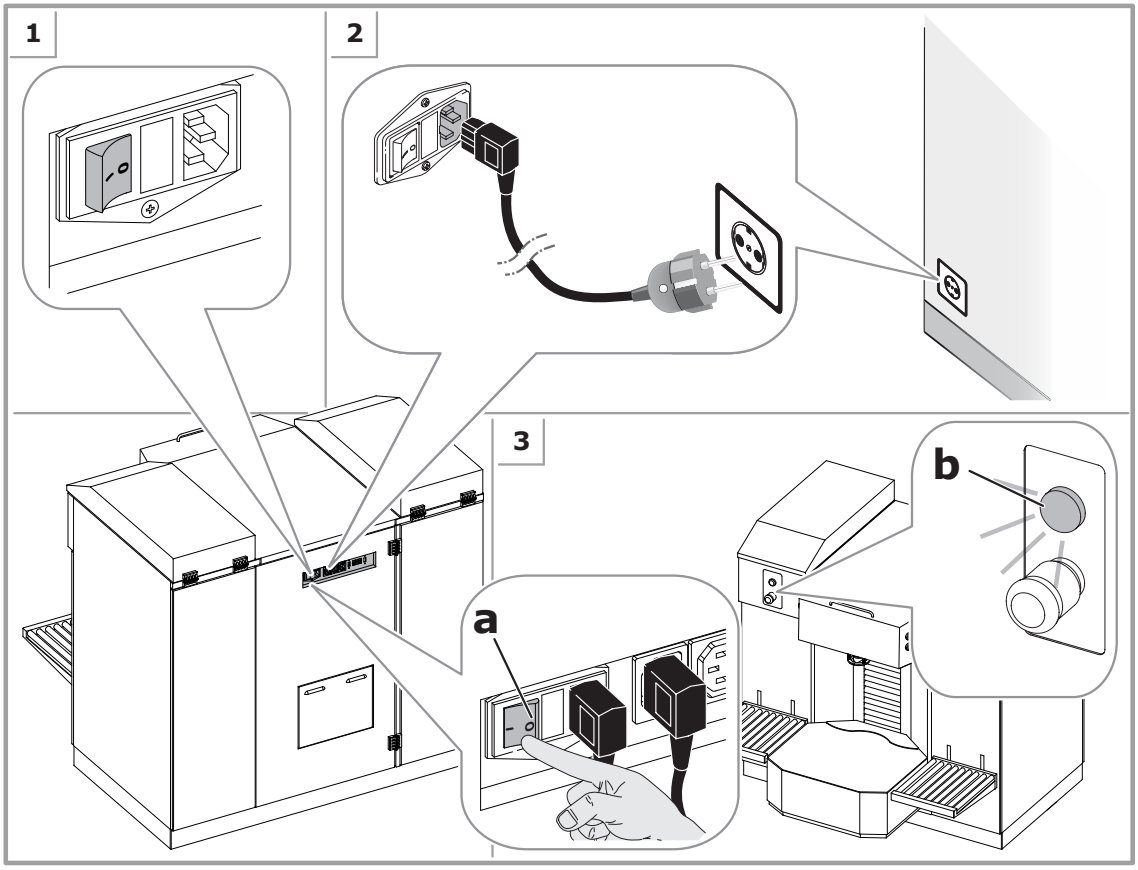
Elektrické napájení přístrojů sériově připojených ke stroji jako např. počítač musí být ekvipotenciální (tzn. má jediný zdroj uzemnění), vzhledem k tomu, že potenciální rozdíly jsou zdrojem rušení nebo poškození sériových portů.

5.2 Ovládače a přípojky



1. Hlavní vypínač stroje.	
2. Pojistková skříň.	Hodnota pojistek je uvedena v tabulce technických údajů (kapitola 8.1).
3. Zástrčka pro připojení hlavního přívodu elektřiny.	
4. Pomocné zásuvky.	Elektrické napájení počítače a ostatních zařízení (kalibrovací váha nebo tiskárna na etikety).
5. Dvířka pro provozní počítač.	Pro USB nebo RS232 připojení k provoznímu počítači.
6. Dvířka pro provozní počítač.	Pro USB nebo RS232 připojení k provoznímu počítači.
7. Kontrolka ON.	Rozsvícená kontrolka značí, že je do stroje přiváděna elektřina a že je hlavní spínač v poloze zapnuto (I).
8. Nouzové tlačítko.	Červené hřibové tlačítko. Toto tlačítko slouží pro nouzové zastavení stroje,a používá se v případě poruchy nebo nebezpečí (kapitola 5.5).

5.3 Elektrické přípojky a zapnutí



Pokud kontrolka ON nesvítí, ujistěte se, že není stisknuto tlačítko nouzového vypnutí (kapitola 5.5). Pokud se počítač a monitor nerozsvítí zkontrolujte, zda jsou přívodní kabely správně zapojeny do pomocných zásuvek a zda jsou zapnuty příslušné spínače.

Po spuštění software nabídne operátorovi řadu požadavků na vykonání, včetně inicializace (kapitola 5.4). Tento postup je přímo závislý na typu používaného řídícího software.

5.4 Inicializace

INICIALIZACE je přípravná fáze, kterou je nutné provést při zapínání stroje.

V případě, že se pouze vypne a hned potom se opět zapne počítač, není tato procedura bezpodmínečně nutná, i když ji software vyžaduje a v tomto případě závisí její provedení na rozhodnutí operátora.

NEBEZPEČÍ

Pokud je automatická posuvná zátka Autocap otevřená, proces inicializace zapojí její automatické zavření.

Pokud se automatický podstavec nachází v určité výšce, úplně se posune dolů.

Kromě toho je nutné inicializaci provést v následujících případech:

- Na začátku pracovní směny, i když byl v době stání vypnutý pouze počítač.
- Chcete-li odeslat nové provozní parametry nastavené prostřednictvím řídicího softwaru.
- Po nouzovém zastavení (kapitola 5.5).

Více informací o funkci Inicializace najdete v uživatelském manuálu pro software.

5.5 Nouzové zastavení

V případě poruchy nebo nebezpečí stiskněte tlačítko nouzového zastavení. Stisknutím tohoto tlačítka odpojíte přívod energie do celého stroje a všechny pohyby se zastaví.

Nouzové tlačítko nevypne počítač, který vyžaduje speciální postup na vypnutí (pomocné zásuvky zůstanou pod proudem).

Po odstranění příčiny poruchy nebo vyřešení nebezpečné situace tlačítko resetujte zatáhnete jím směrem ven.

UPOZORNĚNÍ

Po obnovení normálního provozu je nutné provést inicializaci stroje (kapitola 5.4).

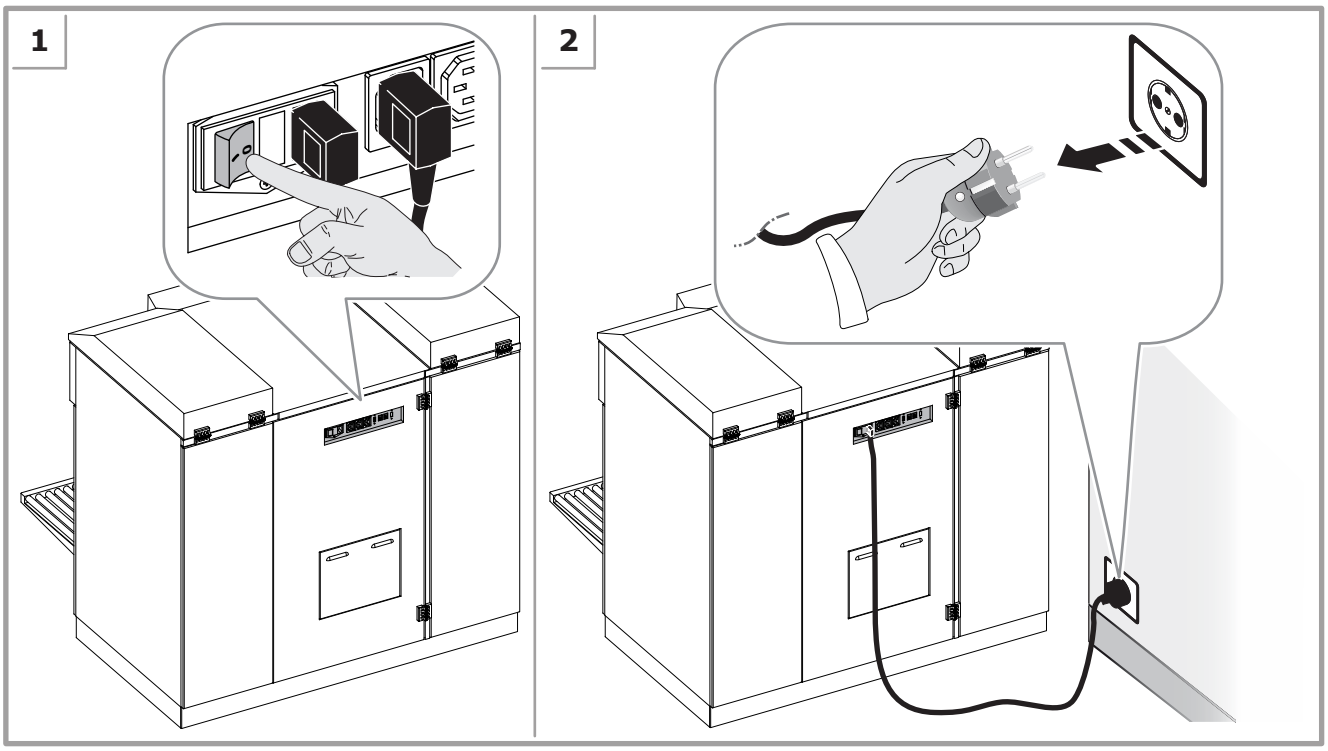
5.6 Odpojení

UPOZORNĚNÍ

DOPORUČUJEME NIKDY STROJ NEVYPÍNAT ani v zavíracích hodinách, protože automatické načasované funkce umožňují udržovat barviva v co nejlepších podmínkách konzervace a homogennosti .

V případě, že je nutné stroj vypnout, nenechávejte ho vypnutý příliš dlouhou dobu. Pokud se stroj nepoužívá, vypněte eventuálně jen počítač.

Stroj ve stavu "stand by" nebo v cyklu míchání, spotřebovává velmi málo energie.



6 POUŽÍVÁNÍ DISPENZERU

6.1 Obecná upozornění

Pracovníci, kteří budou provádět tyto práce musejí používat následující pomůcky osobní ochrany.

NEBEZPEČÍ

Stroj smí obsluhovat pouze operátor, který je plnoletý; přítomnost dalších osob je zakázána protože hrozí riziko dotknutí se částí stroje za chodu.

Je zakázáno pracovat na stroji bez bezpečnostních zábran nebo s odpojenými bezpečnostními prvky stroje pokud tyto chybí nebo nefungují. Ochranné panely musí být bezpodmínečně vždy zavřené.

Ze žádného důvodu nedávejte ruce do plnicí oblasti, pokud je stroj zapnutý; výjimkou je pouze vkládání a vyjímání nádob.

Během manipulace s nádobami nepřekračujte přípustný limit váhy stanovený platnými normami (20 kg pro ženy, 25 kg pro muže).

6.2 Na začátku pracovního dne

Na začátku každé nejprve vykonejte tyto operace:

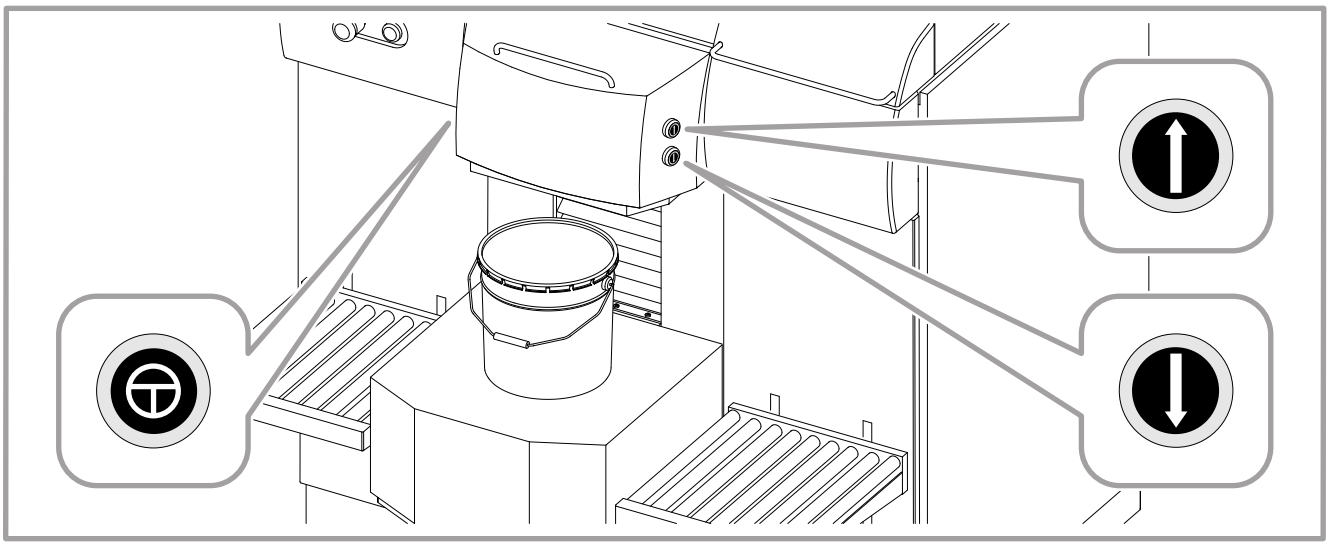
- Zkontrolujte, zda je střed trysek čistý.
- (V případě zvlhčovače na ředitelo nebo bez zvlhčovače). Zkontrolujte, zda je houba čistá a nasáknutá; pokud tomu tak není, použijte vhodnou kapalinu (volba kapaliny závisí na povaze barviv a na rozhodnutí výrobce používaných výrobků).
- (V případě zvlhčovače na vodu) Zkontrolujte, zda není hladina vody v lahvičce pod minimem.
- Proveďte inicializaci a odvzdušnění systému.

6.3 Obsluha

Operátor dostává instrukce k obsluze stroje od řídicího software, který zobrazuje pokyny k tomu, jak pokračovat a informace o postupu, který stroj právě vykonává.

Postup při obsluze	Volitelné	Odkaz
Proveďte vhodnou volby v řídicím softwaru (výběr produktu, receptu a nádoby).		
Umístěte nádobu do stroje a upravte výšku podstavce.	s poloautomatickým podstavcem	kapitola 6.3.1
	s automatickým podstavcem	kapitola 6.3.2
	s válečky na panel	kapitola 6.3.3
Upravte polohu nádoby na střed plnicího zařízení.	s centrovacím zařízením	kapitola 6.3.4
	s B.H.L. Laser	kapitola 6.3.5
Proveďte proražení víčka nádoby (volitelné příslušenství).	s perforátorem	kapitola 6.3.6
Pomocí softwaru zadejte příkaz dávkovacího receptu.		kapitola 6.3.7
Po dokončení naplnění nádobu vyjměte a zopakujte postup pro dávkování do následující nádoby.		

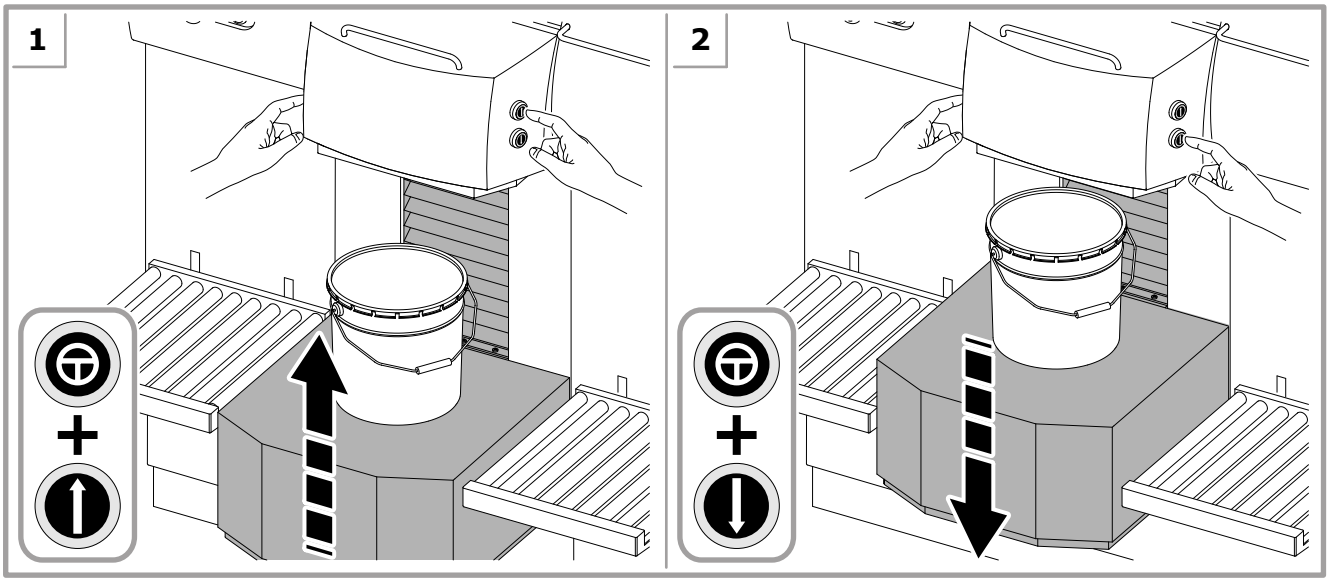
6.3.1 Naložení nádoby - Poloautomatický podstavec



	Podstavec nahoru	Toto tlačítko stisknuté současně s bezpečnostním tlačítkem způsobí zvedání podstavce a okamžité zastavení při jeho uvolnění. Pokud tlačítko není uvolněno, podstavec se zastaví automaticky, jakmile je nádoba zachycena fotobuňkou.
	Tlačítko Podstavec dolů	Toto tlačítko při současném stisknutí s bezpečnostním tlačítkem způsobí klesání podstavce a okamžité zastavení při jeho uvolnění.
	Bezpečnostní tlačítko k aktivaci pohybu podstavce	Zapojí stoupání nebo klesání podstavce, podle toho, je-li stisknuto s tlačítkem na stoupání anebo tlačítkem na klesání a jeho uvolnění způsobí okamžité zastavení podstavce.

Poloautomatický podstavec je opatřen dolním bezpečnostním talířem (kapitola 3.5), který slouží jako prevence proti riziku rozdrcení. Bezpečnostní talíř sepne a způsobí okamžité zastavení podstavce, pokud se ho operátor omylem dotkne.

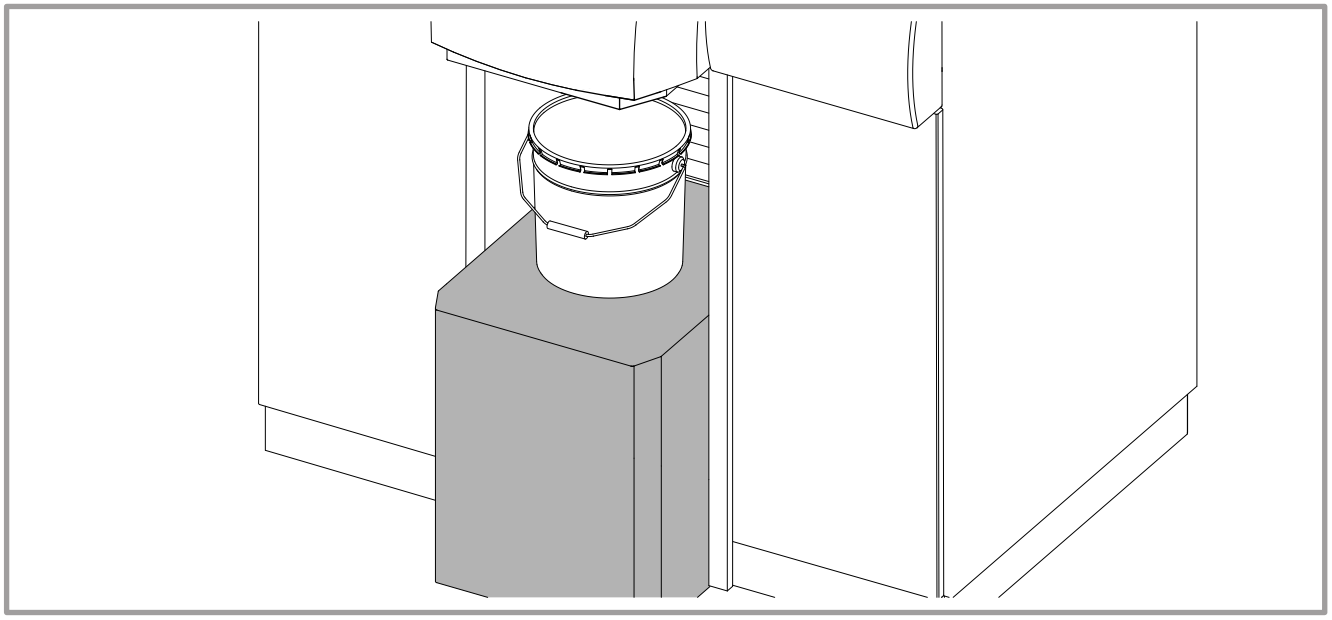
1. Umístěte nádobu na plochu podstavce. Pokud potřebujete posouvat po podstavci těžké nádoby je vhodné použít překlápěcí válečkové dopravníky na panel (kapitola 6.3.3). Pro zdvihnutí podstavce stiskněte a podržte stisknutá tlačítka **Bezpečnost** a **Nahoru** a zvedněte takto podstavec, který se zastaví jakmile je nádoba správně postavena.
2. Pokud je třeba snížit podstavec, použijte tlačítka **Bezpečnost** a **Dolů** .



6.3.2 Naložení nádoby - Automatický podstavec

Stroj je opatřen dvěma bezpečnostními talíři (kapitola 3.5), které slouží jako ochrana před rizikem pohmoždění. Bezpečnostní talíře sepnou a způsobí okamžité zastavení podstavce, pokud se jich operátor omylem dotkne.

1. Umístěte nádobu na plochu podstavce. Pokud potřebujete posouvat po podstavci těžké nádoby je vhodné použít překlápěcí válečkové dopravníky na panel (kapitola 6.3.3).



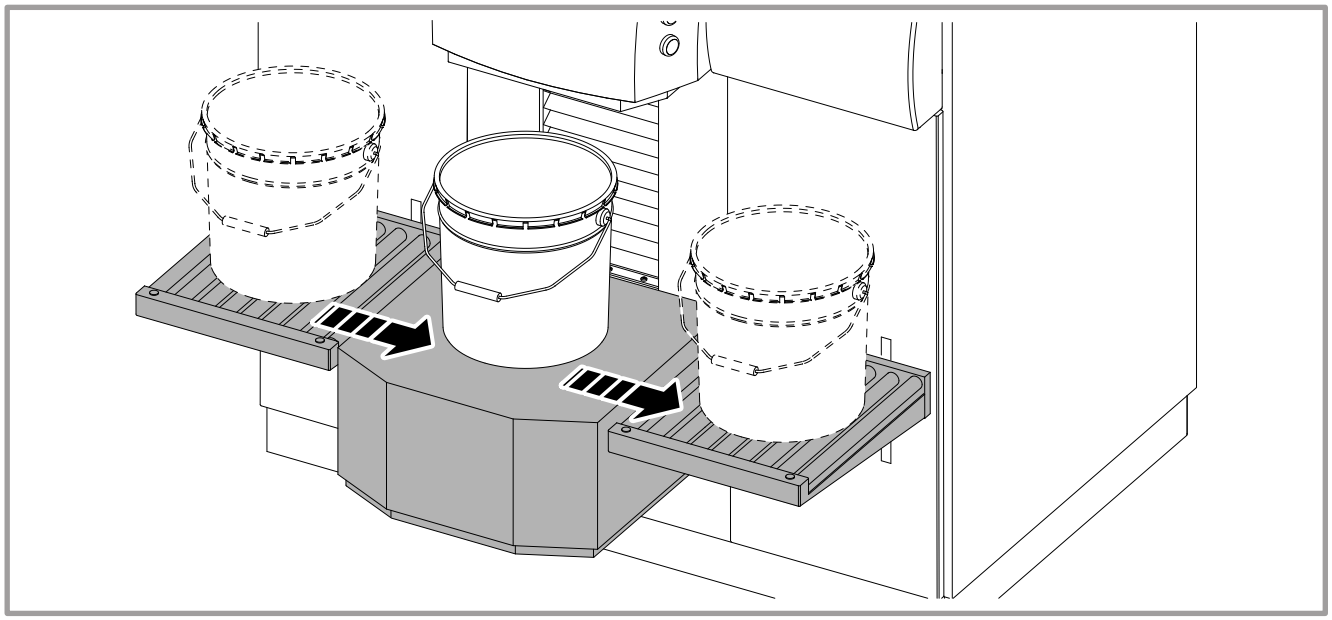
Software k řízení stroje ovládá pohyb automatického podstavce, kontroluje přítomnost nádoby a také jestli tato nádoba odpovídá volbě pro dávkovací recept řídícího softwaru.

Tyto kontroly jsou prováděny také pomocí fotobuňky umístěné pod středem trysek. Podstavec se automaticky zastaví v momentu, kdy je zachycen fotobuňkou .

Řídící software signalizuje chybu, pokud na podstavci chybí nádoba nebo pokud je nádoba menší či větší než jak bylo zvoleno pro dávkování.

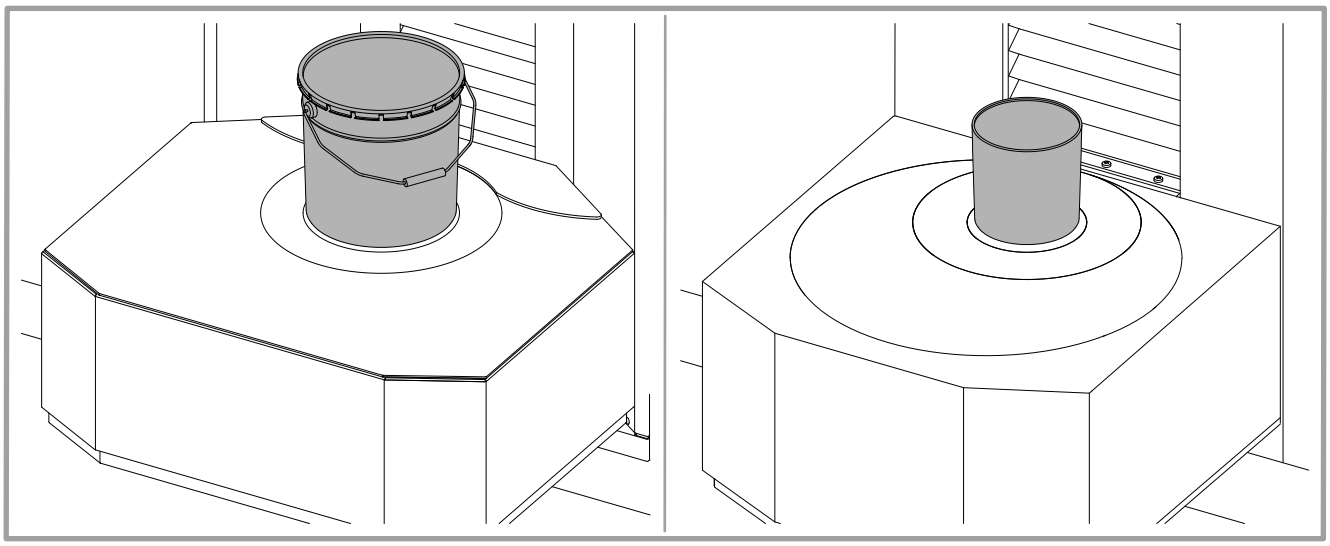
6.3.3 Naložení nádoby - Válečky

Položte nádobu na válečkový dopravník a doprovázejte ji do místa středu dávkovacích trysek.



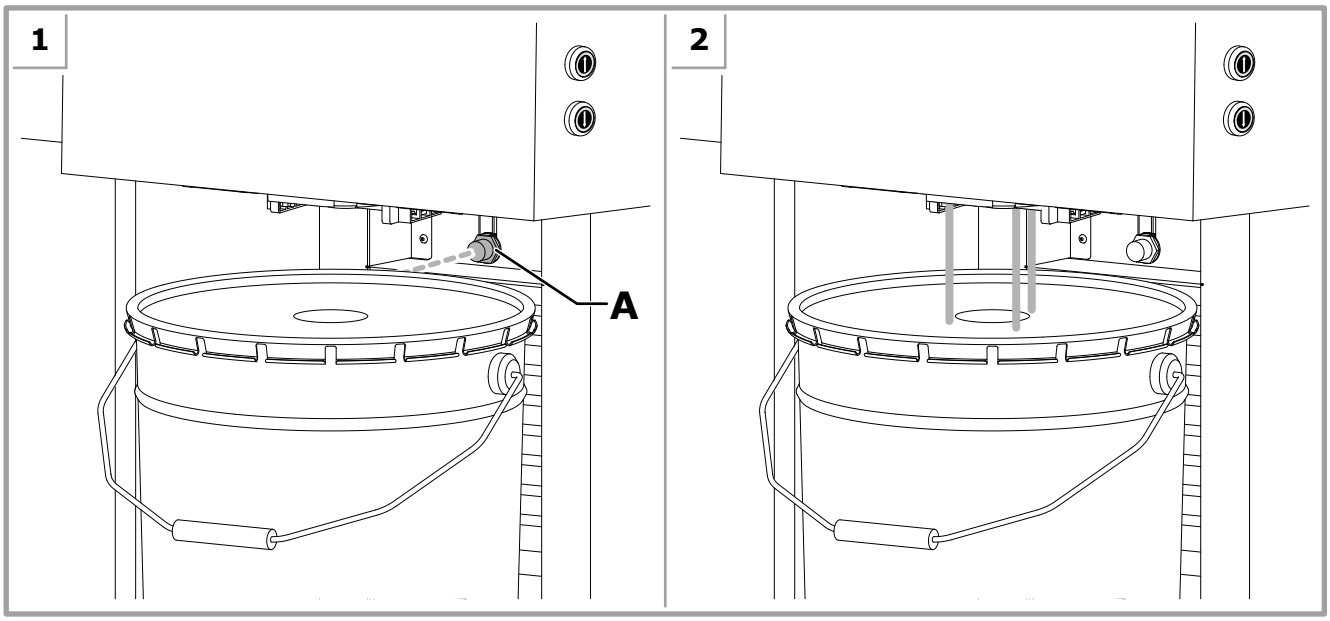
6.3.4 Použití centrovače plechovek

Umístěte nádobu do středicího kroužku o vhodném průměru.

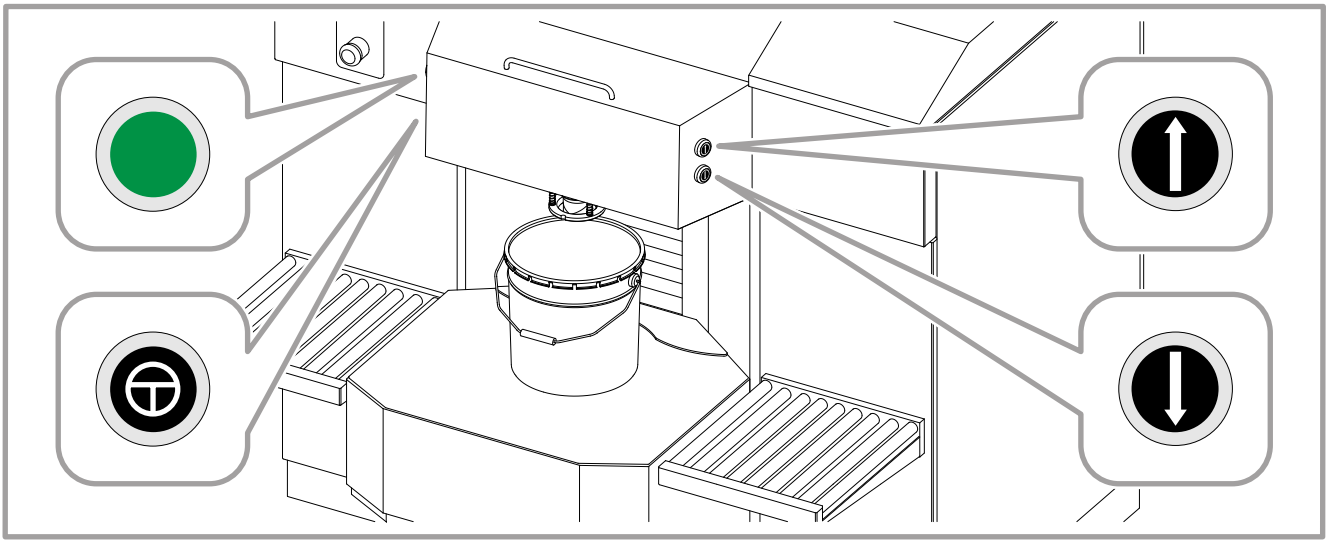


6.3.5 Použití Bung Hole Locatoru

1. Po správném umístění nádoby tak, aby zaclonila fotobuňku A se rozsvítí laserové paprsky.
2. Umístěte nádobu tak, aby se otvor na víčku nacházel ve středu laserových paprsků.



6.3.6 Perforace nádoby



Podstavec nahoru	
Tlačítko Podstavec dolů	Pokud svítí kontrolka pro perforaci, nastane po současném stisknutí tří tlačítek zvednutí podstavce a proražení víčka nádoby.
Bezpečnostní tlačítko k aktivaci pohybu podstavce	
Kontrolka proražení	Zelená kontrolka značí, že je stroj připraven k provedení perforace, protože nádoba je správně umístěna a zaclání fotobuňku. Blikající kontrolka značí, že při perforaci došlo k chybě.

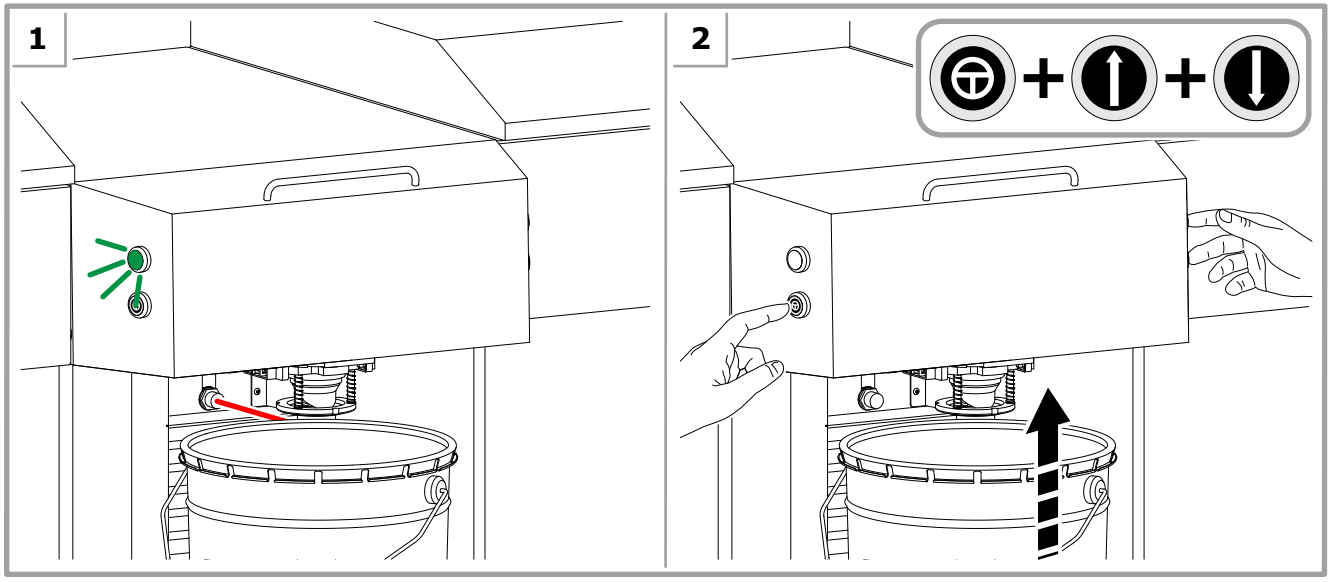
*Perforaci provádějte ještě **PŘED** zadáním příkazu k dávkování v řídícím softwaru.*

1. Pokud je nádoba správně umístěna a zaclání fotobuňku A (kapitola 6.3.1) rozsvítí se zelená kontrolka, která značí, že je možné vykonat perforaci.

UPOZORNĚNÍ

Ujistěte se, že na nádobě je víčko.

2. Stiskněte a podržte stlačené zároveň tlačítka **Bezpečnost**, **Nahoru** a **Dolů**; podstavec se dále zvedne a zatlačí nádobu proti perforátoru a potom se vrátí do původní polohy. Během klesání podstavce je možné tlačítka pustit.



6.3.7 Dávkování

Po zadání příkazu k dávkování se automatická zátka otevře, odkryje střed trysek a stroj začne s výdejem produktů podle receptu v předpokládaném množství; po dokončení dávkování se zátka Autocap automaticky zavře.

Čas pro dávkování závisí na času potřebném pro dávkování barviva, které je součástí v receptu v největším množství.

6.4 Automatické procesy

Míchání barviv je časově nastavený automaticky proces pohybu míchacích lopatek v nádrži, který má za cíl udržovat produkt v nádrži v co nejlepším stavu konzervace a homogenizace, a to .

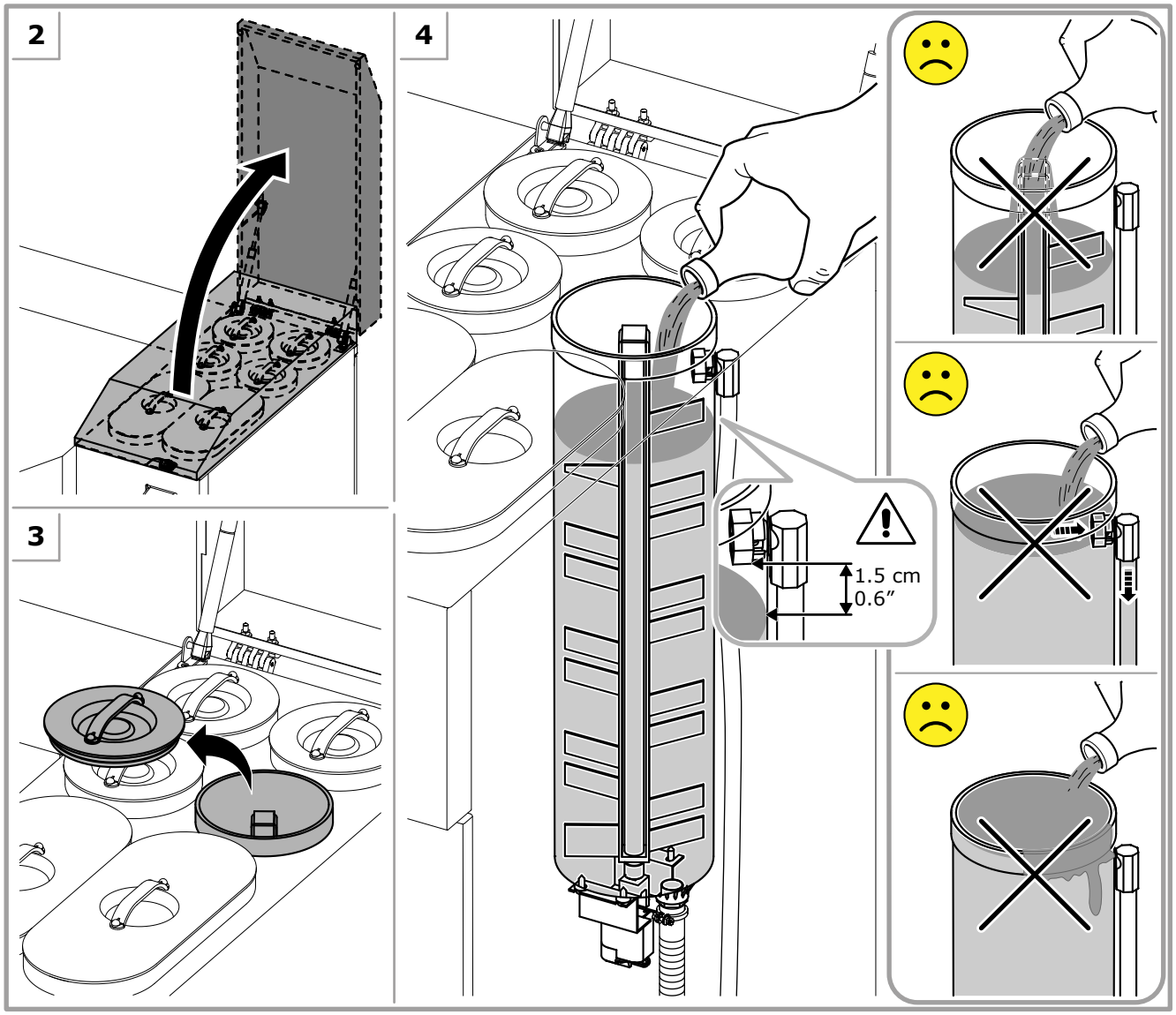
Obíhání uvede barvivo v dávkovacím okruhu do pohybu a zabrání sedimentaci pigmentů v různých částech okruhu. Barvivo vyteče ze dna nádrže a pak se do ní vrátí cirkulační spojkou, aniž by vyteklo ze středu trysek.

Časový interval mezi cyklem promíchání a obíhání lze nastavit prostřednictvím konfiguračního softwaru podle povahy produktů používaných ve stroji.

Připomínáme, že nádrže musejí být stále uzavřené příslušnými víky; aby nemohlo dojít ke vkládání rukou dovnitř nádrže, a to i pokud v ní není barvivo.

I v průběhu automatického procesu je možné stroj stále používat; proces se na několik sekund přeruší a pak bude opět pokračovat.

6.5 Doplňování nádrží



1. Stiskněte tlačítko nouzového zastavení (kapitola 5.5).
2. Otevřete horní víka.
3. Sundejte víko nádrže, která se bude plnit.

Obsah nádoby s barvivem, které se bude do nádrže nalévat ručně dobře promíchejte. Nepoužívejte automatická míchadla.

4. Nalijte požadované barvivo do nádrže, dávejte přitom pozor, aby barvivo nestříkalo ven a, aby se nesmíchalo se vzduchem.

UPOZORNĚNÍ

Nepřekračujte maximální hladinu barviva v nádrži (zhruba 1,5 cm pod recirkulační spojkou). Nelijte barvivo přímo na hřídel míchadla.

5. Zavřete nádrž příslušným víkem.
6. Zopakujte výše uvedený postup i při doplnění ostatních nádrží.
7. Uzavřete horní víka a znovu spusťte stroj tak, že uvolníte nouzové tlačítko (kapitola 5.5).
8. Aktualizujte hodnotu hladiny barviva pro naplněné nádrže v řídicím softwaru (viz uživatelský manuál softwaru).

UPOZORNĚNÍ

V případě, že jste nesprávným postupem přeplnili nádrž:

- V případě, kdy produkt vytekl dovnitř stroje, nesnažte se ho vyčistit; ihned stroj vypněte a kontaktujte technický servis.
- Pokud se produkt vylil mimo nádrž, je nutné ihned stroj vypnout a pečlivě očistit papírem nebo vlhkým hadrem. Pokud je to možné, nechte barvivo uschnout a odstraňte ho špachtlí.
- Pokud produkt z okrajů nádrže nevytekl, nezavírejte nádrž víkem a ihned začněte s dávkováním přebytečného barviva, až dokud se nedostane na správnou úroveň. Dřív, než nádrž uzavřete víkem pečlivě očistěte její okraje papírem nebo vlhkým hadříkem.

NIKDY K ČIŠTĚNÍ STROJE NEPOUŽÍVEJTE VODU ANI PRODUKTY NA BÁZI ŘEDIDLA.

NEBEZPEČÍ

Pokud se používají **barviva s obsahem těkavých rozpouštědel** musí být doplnění nádrží provedeno s otevřením vždy pouze jednoho nádrže.

UPOZORNĚNÍ

Pokud není doplnění hladiny barviva v nádržích včas provedeno může dojít k nepřesně namíchanému odstínu anebo dokonce k závadě v provozu stroje v důsledku úplného vyprázdnění nádrží a okruhů.

V případě, že se používají barviva typu " SOLVENT FREE "nebo rychleschnoucí barviva, doporučujeme udržovat zásobníky neustále naplněné a velmi často je doplňovat.

Po doplnění barviva doporučujeme provést míchání aktivováním patřičných funkcí řídicího programu a vyloučit tak vzduch, který může vytvořit emulzi a dostat se do barviva.

6.6 Anomálie

Problém	Příčina	Řešení
Stroj se nezapne.	Stroj je odpojený od zdroje elektřiny.	Zkontrolujte připojení vzadu na stroji (kapitola 5.3).
	Hlavní vypínač je v poloze vypnuto (O).	Přepněre hlavní vypínač do polohy zapnuto (I). (kapitola 5.3).
	Je stisknuté nouzové tlačítko.	Uveďte tlačítko nouzového zastavení do výchozí polohy (kapitola 5.5).
	Jedna nebo více pojistek mohou být spálené.	Vyměňte spálené pojistky v pojistkové skříni (kapitola 5.2).
	Zasáhla přepět'ová ochrana.	Počkejte několik minut a zkuste znovu zapnout stroj. Pokud anomálie trvá, kontaktujte autorizovaný technický servis.
	Vadné elektrické přípojky.	Kontaktujte autorizovaný technický servis.
Řídicí program signalizuje chybu v komunikačním protokolu.	Stroj je vypnutý.	Zapněte stroj (kapitola 5.3) a restartujte řídící software.
	Stroj je odpojený od počítače.	Zkontrolujte připojení vzadu na stroji (kapitola 5.3).
	Sériový nebo USB port počítače není správně nakonfigurován nebo je vadný.	Prostřednictvím programu pro konfiguraci a kalibraci zkontrolujte správnou konfiguraci portu používaného ke komunikaci s počítačem.
		Proveďte opravu sériového nebo USB portu počítače.
	Poškozený sériový kabel.	Nahraďte komunikační kabel originálním náhradním dílem od výrobce.
	Vadné spojení.	Kontaktujte autorizovaný technický servis.
Zelená kontrolka prorážení bliká.	Operátor pustil jedno z tlačítek a tím přerušil prorážení.	Pohybujte poloautomatickým podstavcem dolů (kapitola6.3.1), až dokud se nádoba nedostane z dosahu fotobuňky a zelená kontrolka prorážení přestane blikat; založte nádobu s víčkem a zoopakujte postup na prorážení.
	Prorážení selhalo z důvodu chybějícího víčka.	
	Kvůli mechanickému problému se perforátor nevrátil do původní pozice.	NEBEZPEČÍ POŘEZÁNÍ. PRO TUTO PRÁCI MUSÍTE POUŽÍT OCHRANNÉ RUKAVICE. Uchopte děrovací sadu a dejte ji do výchozí polohy, jakmile kontrolka děrování přestane blikat, postup zopakujte. Pokud anomálie přetrvává, kontaktujte autorizovaný technický servis.

7 PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA

7.1 Obecná upozornění

Pracovníci, kteří budou provádět tyto práce musejí používat následující pomůcky osobní ochrany.

NEBEZPEČÍ

Před prováděním jakékoliv údržby je nutné nejprve vypnout stroj a vytáhnout přívodní napájecí kabel ze zásuvky.

Během provádění údržby existuje vysoké riziko kontaktu s barvicím produktem; přísně dodržujte upozornění z kapitoly 3.2

7.2 Tabulka údržby

UPOZORNĚNÍ

Uvedené časové intervaly údržby jsou přibližné a závisí na vlastnostech barviv, na podmínkách prostředí a na frekvenci používání stroje.

Práce	Pomůcky	Jak často		
		začátek směny	2x za týden	v případě potřeby
Inicializace a odvzdušnění		✓		
Čištění středů trysek		✓		
Kontrola očištění houby		✓		
Kontrola napuštění houby	zvlhčovač na bázi ředidla nebo bez zvlhčovače	✓		
Navlhčení houby	zvlhčovač na bázi ředidla nebo bez zvlhčovače		✓	
Očištění houby			✓	
Kontrola stavu průbojníku	perforátor		✓	
Čištění vnějších částí dispenzeru				✓
Doplnění lahvičky zvlhčovacího systému	vodní zvlhčovač			✓

7.3 Produkty k použití

Doporučujeme používat takové produkty, které jsou kompatibilní s povahou barviv přítomných ve stroji v době čištění středu trysek a zvlhčování houby u zvlhčovací zátky.

Typ barviva	Doporučovaný produkt
Na bázi ředidla	ředidlo s pomalým odpařováním, kompatibilní s používanými barvivy
Na vodní bázi	voda
Smíšené systémy	volba závisí na specifickém typu přísad obsažených v použitých barvivech; další informace si vyžádejte od prodejce nebo výrobce barviva.

V případě, že se na automatické zátce, na houbě nebo v nádobě zvlhčovacího zařízení objeví plíseň, doporučujeme použít následující roztoky:

- 50% vodní roztok (v objemu) propylén-glykolu;
- Vodní roztok AgCl;
- Chlorové bělidlo roztok 1%.

7.4 Vnější čištění

UPOZORNĚNÍ

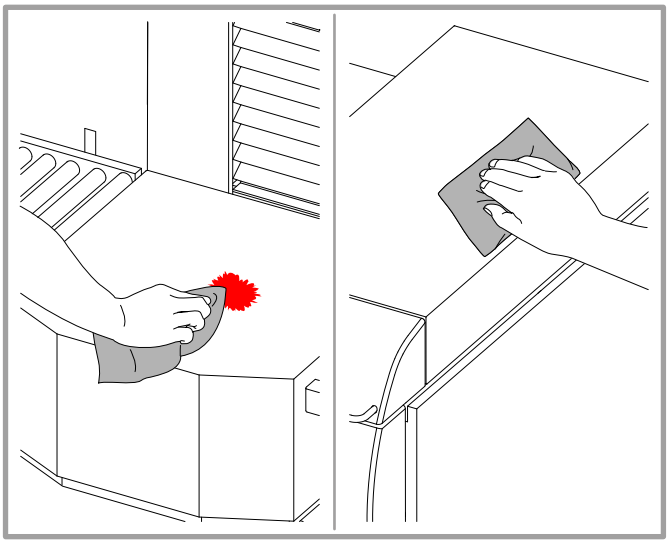
NIKDY K ČIŠTĚNÍ STROJE NEPOUŽÍVEJTE VODU ANI PRODUKTY NA BÁZI ŘEDIDLA.

V případě, že produkt vytekl dovnitř stroje, nesnažte se to vyčistit; hned vypněte stroj a kontaktujte technický servis.

V případě rozlití barvy okamžitě stroj vyčistěte.

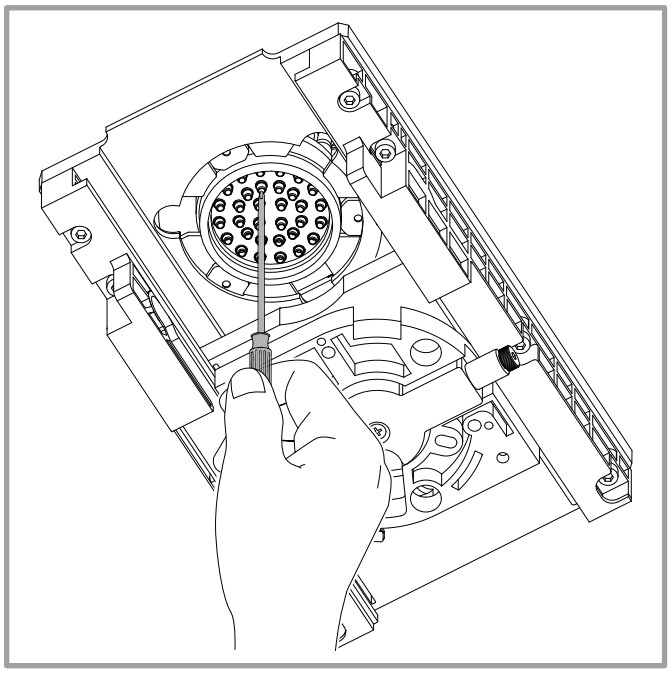
1. Vypněte přívod elektřiny (kapitola 5.6).
2. Očistěte obložení, panely a tlačítka stroje od nečistot, prachu nebo případných skvrn od barviva, použijte měkký a suchý hadr nebo navlhčený ve slabém čistícím roztoku.
3. Připojte stroj a znovu ho zapněte (kapitola 5.3).

Čištění počítače proveďte podle manuálu výrobce.



7.5 Čištění středů trysek

1. Otevřte automatickou zátku příslušným příkazem z řídicího programu.
2. Vypněte přívod elektřiny (kapitola 5.6).
3. Špičatým nástrojem pečlivě vyčistěte střed trysek; pečlivě odstraňte jakékoli naschlé zbytky barviva, dávejte přitom pozor, aby nedošlo k poškození zakončení obvodů.
4. Připojte a znovu stroj zapněte (kapitola 5.3); zátka Autocap se automaticky zavře ve fázi inicializace.
5. Proveďte odvzdušnění příkazem z řídicího programu.



7.6 Očištění a navlhčení houby zvlhčovací zátky.

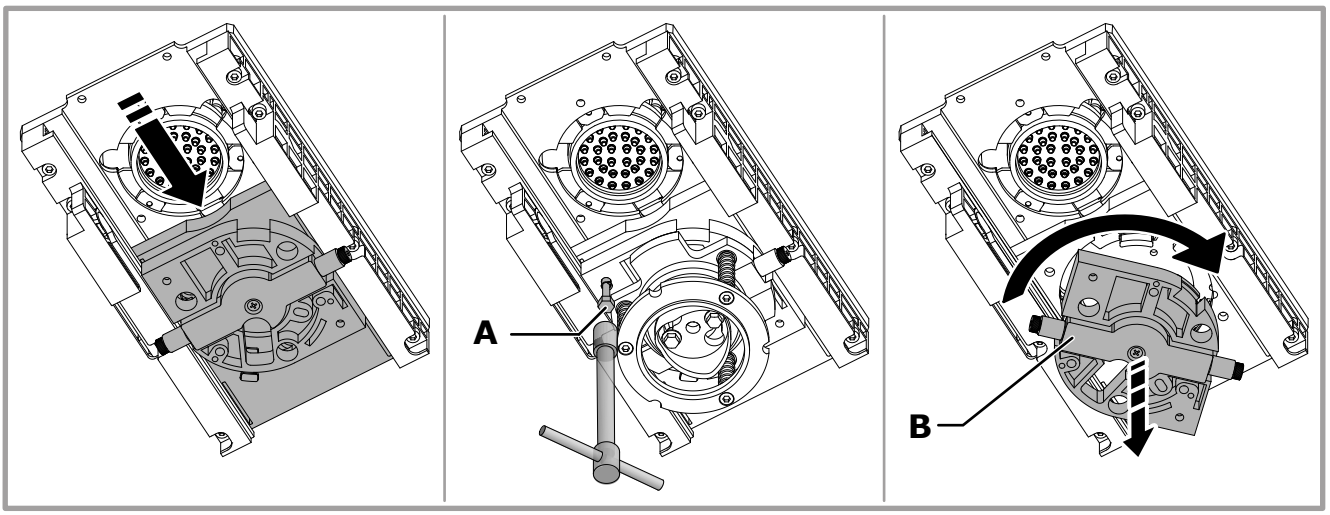
Při výměně houby používejte pouze houby dodané spolu se strojem.

		8 mm	Odstranění šroubu/ů u automatické zátky

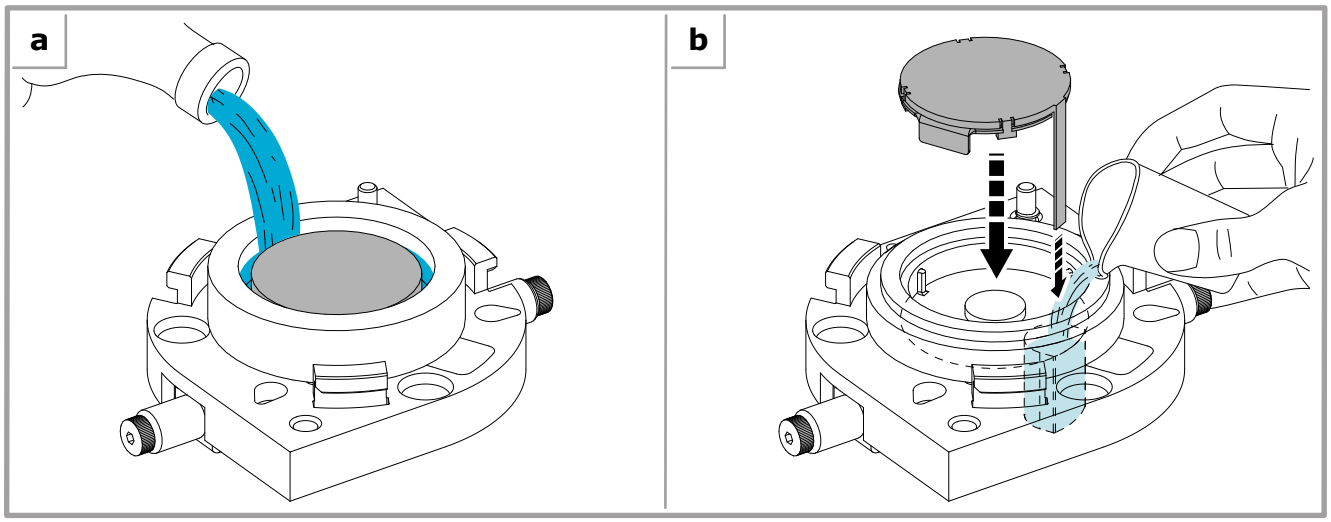
NEBEZPEČÍ

POKUD JE STROJ VYBAVEN PERFORÁTOREM, MUSÍTE POUŽÍT OCHRANNÉ RUKAVICE.

1. Otevřte automatickou zátku příslušným příkazem z řídicího programu.
2. Vypněte přívod elektřiny (kapitola 5.6).
3. Pokud jsou v prostoru dávkování k dispozici inspekční dvířka, otevřete je.
4. Povolte šroub A a nyní odstraňte držák houby B jeho otočením proti směru hodinových ručiček.



BEZ ZVLHČOVAČE	SE ZVLHČOVAČEM NA ŘEDIDLO	SE ZVLHČOVAČEM NA VODU
a. Pohledem zkontrolujte houbu a podle potřeby ji navlhčete. Hladina použité kapaliny nesmí překročit tloušťku houby. Pokud je houba velmi špinavá, vytáhněte ji a důkladně ji umyjte.	b. Zkontrolujte stav houby. Pokud je houba velmi špinavá, vytáhněte ji a důkladně ji umyjte. Doplňte vaničku v držáku houby malým množstvím ředidla a věnujte pozornost správnému umístění houby na filtru tak, aby jeho stopka byla ponořena do ředidla.	c. Zkontrolujte stav houby. Pokud je houba velmi špinavá, vytáhněte ji a důkladně ji umyjte.



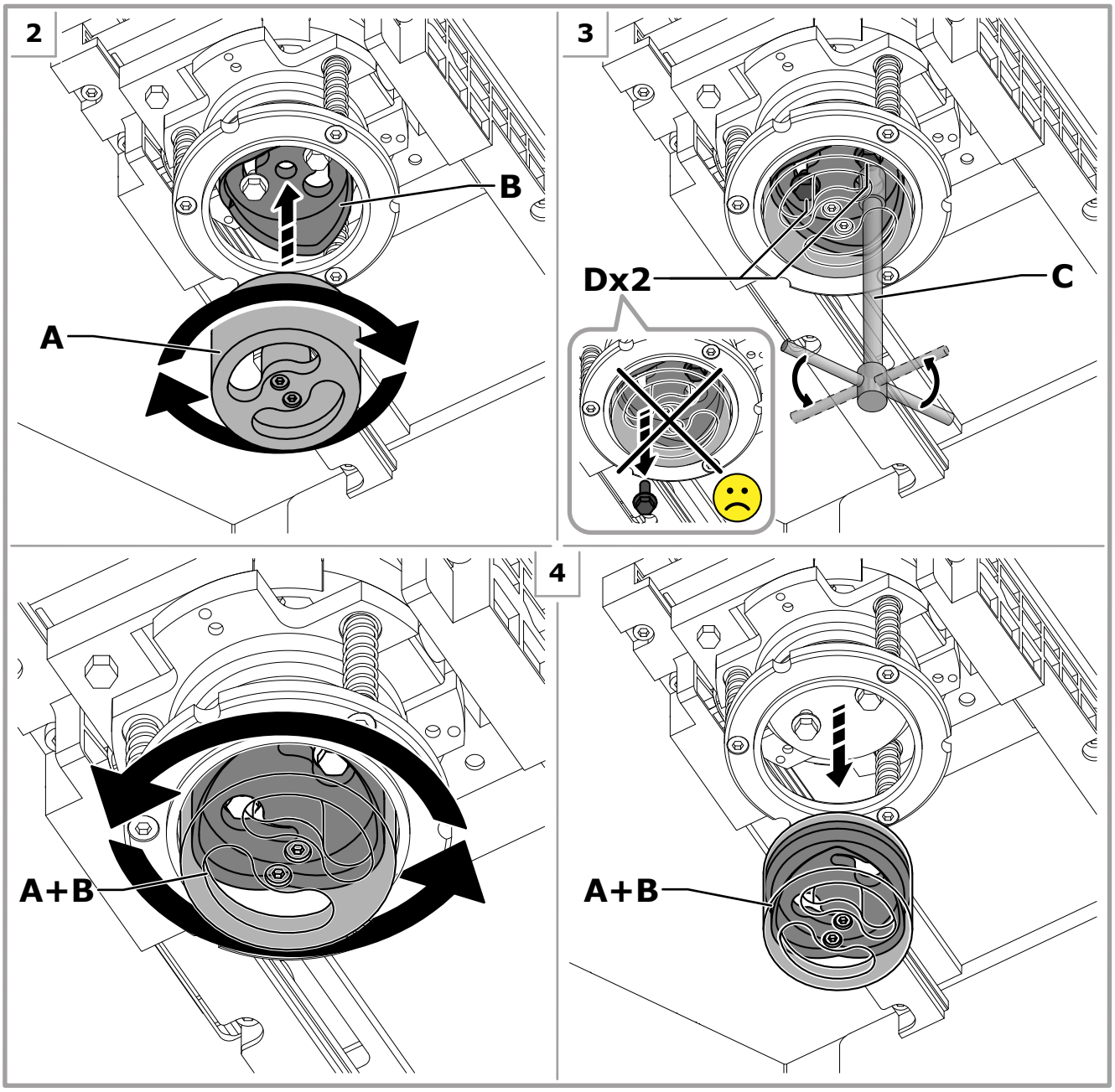
5. V případě jakéhokoliv poškození houby zajistěte její výměnu.
6. Nasaďte držák houby zpět.
7. Připojte a znovu stroj zapněte (kapitola 5.3); zátka Autocap se automaticky zavře ve fázi inicializace.

7.7 Kontrola a výměna průbojníku u perforátoru

NEBEZPEČÍ

PRO TUTO PRÁCI MUSÍTE POUŽÍT OCHRANNÉ RUKAVICE.

		8 mm	Odstranění průbojníku



1. Vypněte přívod elektřiny (kapitola 5.6).
2. Našroubujte nástroj A na průbojník B.
3. Zasuňte klíč C do montážního otvoru na přípravku a lehce povolte šrouby C (nevyšroubujte je celé).

4. Otočte nástroj A a zatáhněte jím směrem dolů tak, aby jste vytáhli průbojník B a potom průbojník od nástroje oddělte.
5. V případě potřeby vyčistěte povrch průbojníku od nánosů, použijte přípravek který je kompatibilní s typem bází používaných ve vašem systému. Doporučujeme namazat stěny běžným, neznečisťujícím mazivem (ENOTAP nebo podobné)
6. Při zpětné montáži průbojníku vykonejte výše uvedený postup v opačném pořadí.
7. Připojte stroj a znovu ho zapněte (kapitola 5.3).

Pokud je prorážení nedostatečné, protože je ostří perforátoru otupené, vyměňte opotřebený průbojník.

7.8 Dolévání zvlhčovací láhve

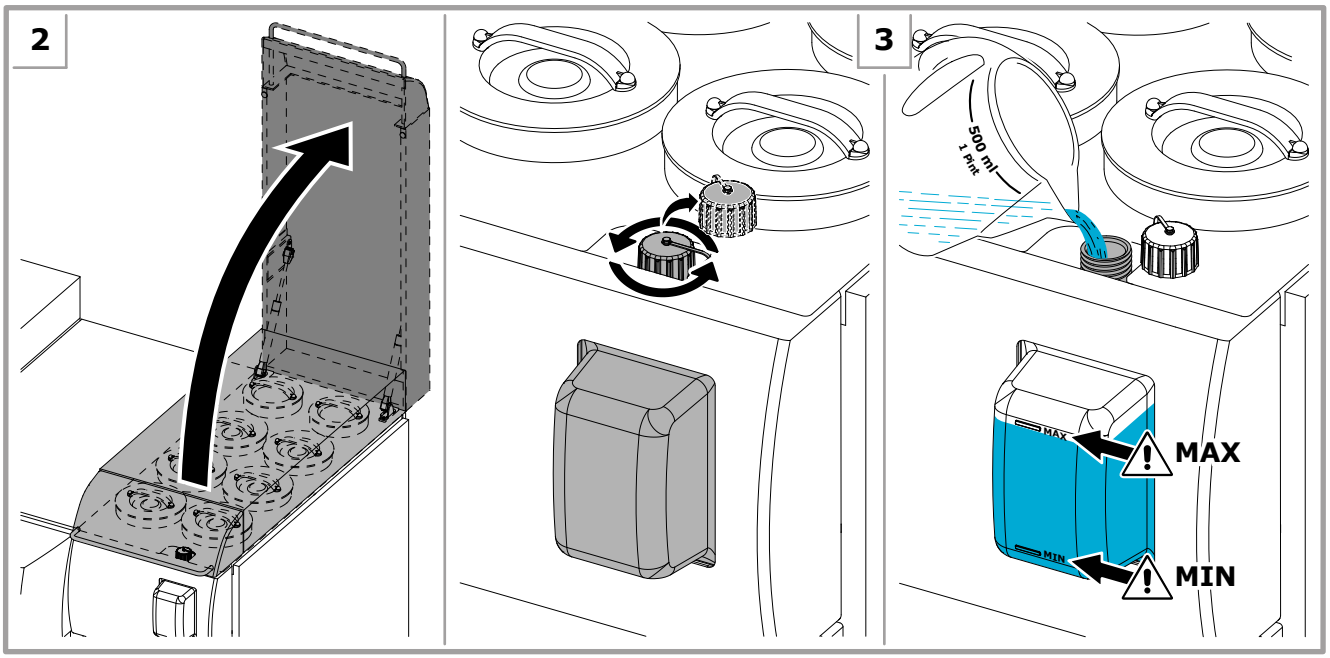
UPOZORNĚNÍ

Jakmile hladina vody v lahvičce dosáhne minima, ihned ji doplňte.

1. Vypněte přívod elektřiny (kapitola 5.6).
2. Otevřte horní víko lahvičky.
3. Odšroubujte zátku lahvičky a doplňte vodu (max. 0,5 l), kdy dávejte pozor, abyste NEPŘEKROČILI MAXIMÁLNÍ HLADINU.

Pokud chcete snížit riziko usazování vodního kamene způsobené používáním tvrdé vody, doporučujeme používat destilovanou vodu.

4. Znovu dobře zašroubujte zátku lahvičky.
5. Zavřete horní víko, znovu stroj připojte a zapněte (kapitola 5.3).



8 TECHNICKÉ ÚDAJE

8.1 Technické údaje

		D600 TE	D600 TI	D700	D800TX
Napětí		Jednofázové 220 - 240 V ~ ± 10% Jednofázové 100 - 110 V ~ ± 10% Na požádán i jiný druh napájení			
Jak často		50/60 Hz			
Pojistky*		F 10 A			
Maximální příkon *		650 W		650 W (až do 24 okruhů) 800 W (od 25 do 32 okruhů)	
Hladina hluku		Ekvivalentní hladina akustického tlaku: < 70 dB (A)			
Provozní podmínky**		Teplota: od 10 °C do 40 °C Relativní vlhkost: od 5% do 85% %,(bez kondenzace)			
Vibrace		Stroj nepřenáší do okolí vibrace, které by mohly ohrozit stabilnost a negativně ovlivnit přesnost eventuelních zařízení umístěných v jeho blízkosti.			
Technologie dávkování		zubové čerpadlo			
Systém dávkování		simultánní			
Dávkovací centrum		Vnější	Vnitřní	\	Vnější
Typologie nádrží		univerzální (acetálová pryskyřice)			
Typologie ventilů		elektromagnetické ventily			
kg LB ***	Stroj	290 kg (16) - 350 kg (24)		300 kg (16) - 410 kg (32)	
	Zabalený stroj	330 kg (16) - 400 kg (24)		340 kg (16) - 450 kg (32)	

** Bez napojených pomocných zařízení. Údaje o výkonu jsou přibližné a úzce souvisejí s konfigurací stroje.*

***Provozní podmínky úzce souvisí s typologií používaných barviv (vyžádejte si informace od výrobce produktů). Uvedené údaje platí výhradně pro stroj.*

**** Uvedené údaje jsou pro stroj s prázdnými nádržemi.*

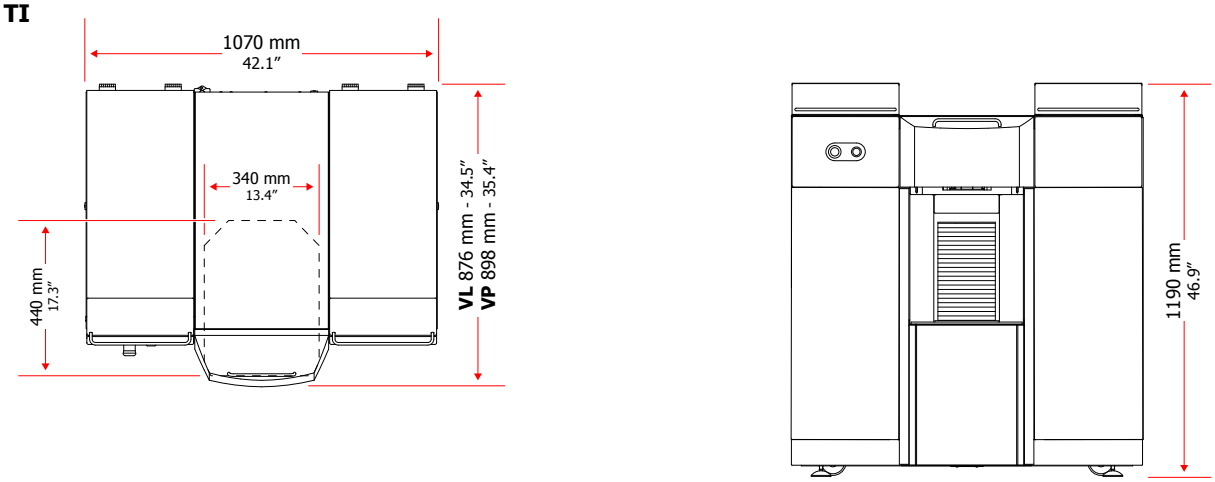
	Standardní okruh	Okruh LAB	Okruh HF
Průtok *(teoretický při 100 RPM)*	0,5 l/min	0,161 l/min	0,952 l/min
Minimální dávkování****	1/384 US fl oz (0,077 ml)	1/1152 US fl oz (0,026 ml)	1/192 US fl oz (0,154 ml)
Teoretické rozlišení****	0,00214 cc/krok	0,000713 cc/krok	0,00428 cc/krok

***** Hodnoty silně ovlivněné povahou a reologickými vlastnostmi barviv.*

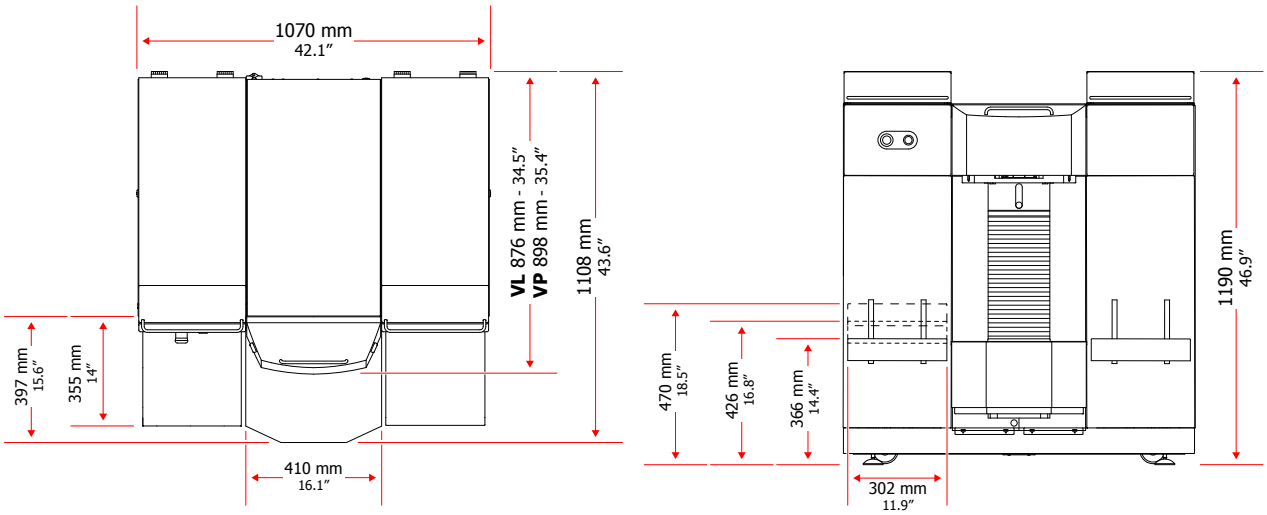
8.2 Rozměry

** Orientační údaje úzce souvisí s konfigurací stroje.*

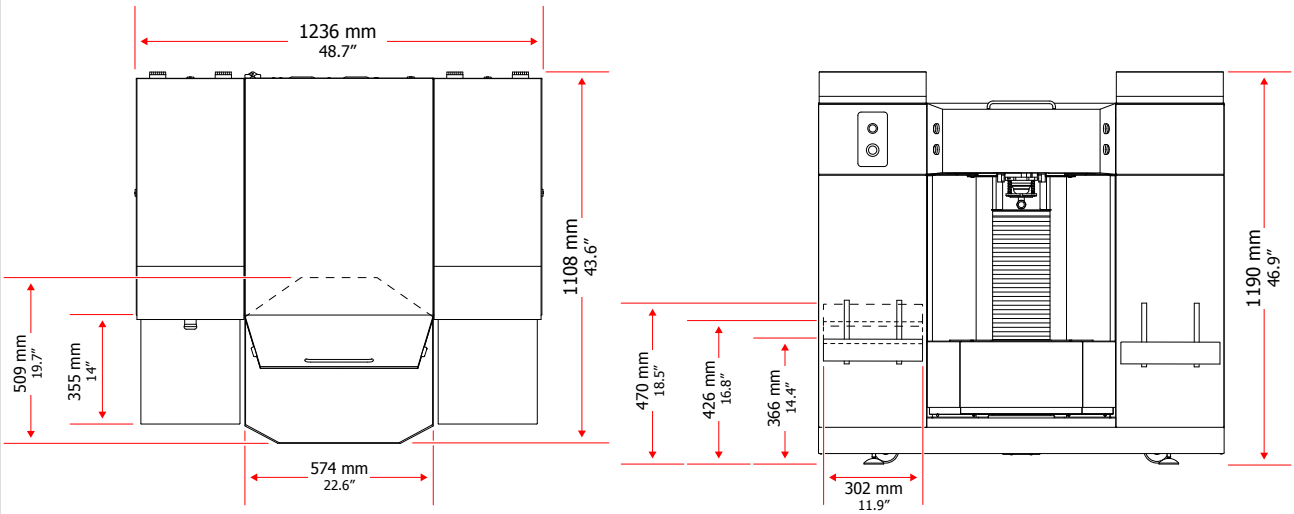
D600 TI



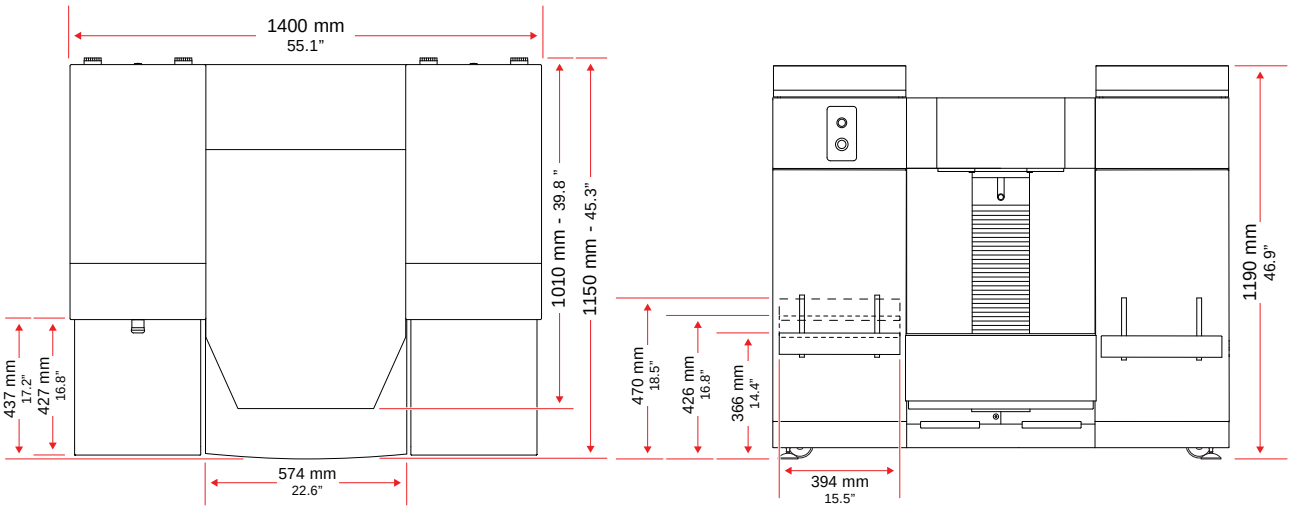
D600 TE



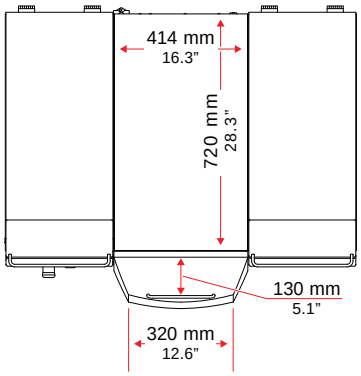
D700



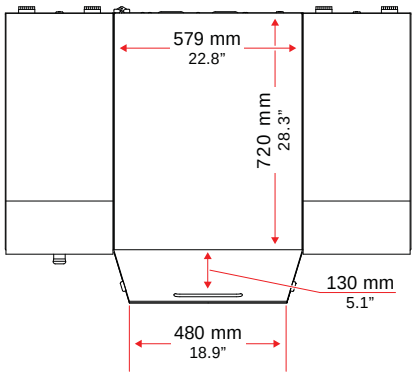
D800TX



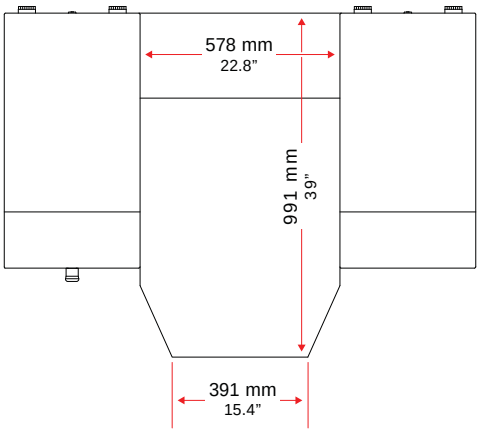
D600 TI / D600 TE



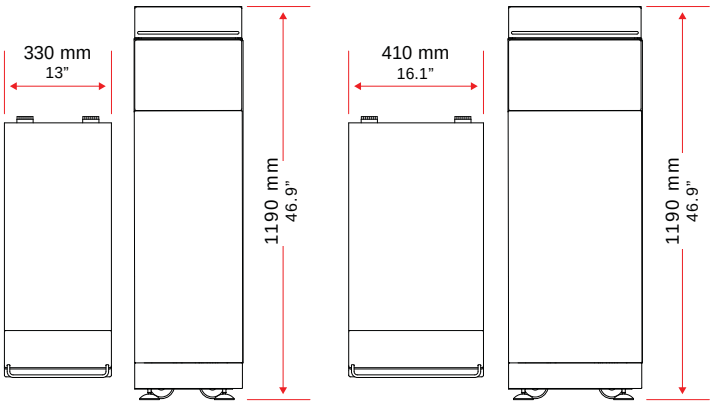
D700



D800TX



ADDITIONAL MODULE



8.3 Prohlášení o shodě

Viz Příloha.

8.4 Záruka

Aby záruka nabyla platnosti, je nutné vyplnit formulář přiložený ke stroji ve všech jeho částech a zaslat jej podle instrukcí, které jsou na něm uvedené.

V případě potřeby technické servisu se obracejte výhradně na autorizované a kvalifikované pracovníky. Při provádění údržby používejte výhradně originální náhradní díly.

Změny nebo odstranění ochranných a bezpečnostních zařízení které jsou na stroji ruší s okamžitou platností záruku; tyto zákroky jsou kromě jiného nebezpečné a nelegální.

Výrobce není zodpovědný za zranění a za škody způsobené nevhodným použitím zařízení nebo odstraněním ochran a bezpečnostního zařízení, kterými je stroj vybaven.

Důvodem propadnutí záruky poskytnuté výrobcem stroje jsou:

- Nevhodné použití stroje.
- Nedodržování pravidel pro použití a údržbu stroje, která jsou uvedená v tomto manuálu.
- Jestliže zákazník provede nebo nechá provést úpravy a/nebo opravy na stroji osobami, který nejsou součástí servisní sítě autorizované výrobcem, nebo při použití neoriginálních náhradních dílů.

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

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.

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*

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

corob

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/EC - Машини - Директива 2014/30/EU относно Електромагнитна съвместимост - Директива 2011/65/EU изменена с 2015/863/EU - Директива WEEE 2012/19/EU. 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 διική του υπαιτιότητα, το μηχάνημα στο οποίο αναφέρεται το παρόν, συμμορφώνεται με τις ουσιαστικές απαιτήσεις που προβλέπονται από τους κανονισμούς: Οδηγία Μηχανήματος 2006/42/EC - Οδηγία Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας 2014/30/EU - Οδηγία 2011/65/EU όπως τροποποιήθηκε από το 2015/863/EU - Οδηγία WEEE 2012/19/EU. 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 tehničnega dokumenta, s polno odgovornostjo izdaja potrdilo, da je stroj, predmet te izjave, izdelan v skladu z osnovnimi zahtevami, kot jih določajo predpisi: Direktiva o strojih 2006/42/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.

FAC SIMILE

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**

FAC-SIMILE

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