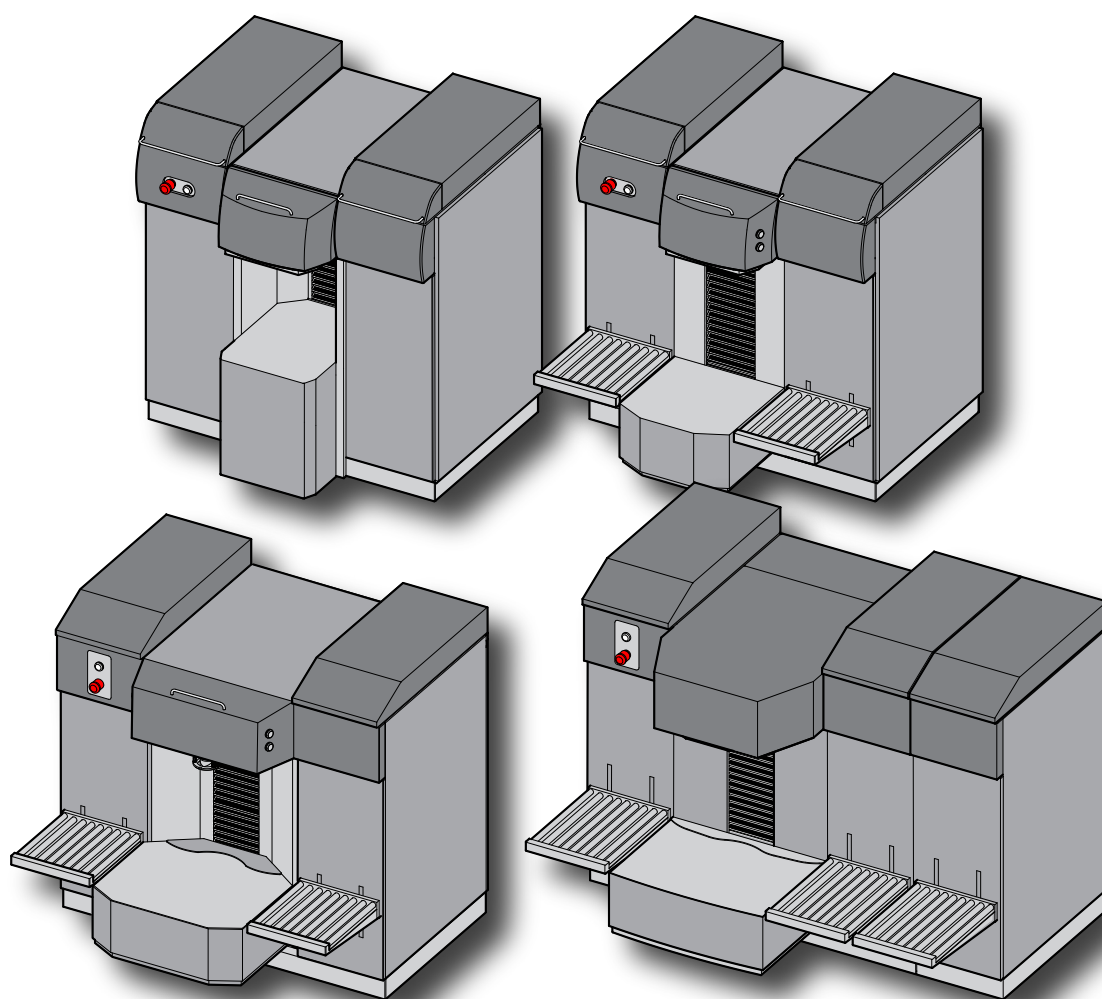


COROB D600 - D700 - D800TX

Dozownik automatyczny
Instrukcja obsługi



Instrukcja obsługi
Dozownik automatyczny
COROB D600 - D700 - D800TX
Wersja 3.0 - R6 (01/2023)
TŁUMACZENIE INSTRUKCJI ORYGINALNEJ

© COPYRIGHT 2023, COROB S.p.A.

Wszystkie prawa zastrzeżone we wszystkich krajach

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

COROB S.p.A.

Via Agricoltura 103 • 41038 San Felice s/P • Modena • Włochy

Phone: +39-0535-663111 • Fax: +39-0535-663285

Strona internetowa: www.corob.com

Email: info.it@corob.com

PRAWA WŁASNOŚCI INTELEKTUALNEJ I ZASTRZEŻENIA

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Interwencje przeprowadzone bez upoważnienia mogłyby spowodować unieważnienie gwarancji na wyrób COROB zgodnie z umową sprzedaży lub Ogólnymi Warunkami Sprzedaży, w ramach których firma COROB bierze na siebie odpowiedzialność.

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

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

INSTRUKCJA SKRÓCONA

Na początku dnia roboczego

- Sprawdzić stan czystości zespołu dysz.
- (Z nawilżaczem rozpuszczalnikowym lub bez nawilżacza) Sprawdzić czystość i nasycenie gąbki; w razie potrzeby nawilżenia, użyć odpowiedniego płynu (wybór płynu jest uzależniony od rodzaju barwników i musi być dokonany bezpośrednio przez producenta stosowanych produktów).
- (Z nawilżaczem wodnym) Sprawdzić, czy poziom wody w butelce nie jest niższy od poziomu minimalnego.
- Wykonać inicjalizację i czyszczenie układu.

O czym należy pamiętać

- Nigdy nie zostawiać maszyny wyłączonej.
- Mieszanie każdego barwnika w zbiornikach jest realizowane automatycznie (możliwość dostosowania czasów).
- Uważać, żeby nie napełniać nadmiernie zbiorników z barwnikiem. W przypadku nadmiernego napełnienia postępować w sposób podany w instrukcji obsługi.
- Wymieszać ręcznie barwnik, który należy wlać do zbiorników. Nie stosować mieszadeł automatycznych.
- Zamknąć pokrywy zbiorników natychmiast po napełnieniu.
- Pamiętać o prawidłowej aktualizacji poziomów napełnienia zbiorników w programie nadzorowania.
- (Z nawilżaczem rozpuszczalnikowym lub bez nawilżacza) Gąbkę należy nawilżać co najmniej dwa razy w tygodniu (częstotliwość wykonywania tej operacji jest orientacyjna, ponieważ zależy od rodzaju barwników oraz od warunków otoczenia).
- (Z nawilżaczem wodnym) Uzupełnić wodę w butelce natychmiast po osiągnięciu poziomu minimalnego. Nie przekraczać poziomu maksymalnego.

Na końcu dnia roboczego

- Napełnić zbiorniki.
- Uaktualnić poziomy napełnienia w programie nadzorowania.
- Wyłączyć komputer. Nie wyłączać maszyny.

Zaleca się uważne przeczytanie instrukcji obsługi.

SPIS TREŚCI

1	INFORMACJE OGÓLNE	7
1.1	Cel i korzystanie z instrukcji	7
1.1.1	Umowne znaki graficzne	7
1.2	Definicje	7
2	CHARAKTERYSTYKI.....	9
2.1	Opis maszyny	9
2.2	Opis części	10
2.3	Konfiguracja seryjna i konfiguracje opcjonalne	12
2.4	Wymiary stosowanych opakowań.....	12
2.5	Przewidziane użytkowanie	13
2.6	Dane identyfikacyjne	13
3	BEZPIECZEŃSTWO	15
3.1	Ostrzeżenia związane z bezpieczeństwem oraz niedozwolonym użyciem.....	15
3.2	Ostrzeżenia odnośnie do stosowania barwników	16
3.3	Zagrożenia pozostałe	17
3.4	Usytuowanie etykiet	18
3.5	Urządzenia ochronne	19
3.6	Wymogi miejsca instalacji	20
4	TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE	21
4.1	Ostrzeżenia ogólne	21
4.2	Rozpakowanie i ustawienie	21
4.2.1	Regulacja nóżek	24
4.2.2	Materiały stanowiące wyposażenie.....	25
4.3	Instalacja.....	25
4.4	Magazynowanie	25
4.5	Likwidacja i recykling.....	26
5	URUCHOMIENIE	27
5.1	Ostrzeżenia ogólne	27
5.2	Elementy sterowania i połączenia	28
5.3	Podłączenie elektryczne i włączenie	29
5.4	Inicjalizacja	29
5.5	Zatrzymanie awaryjne	30
5.6	Wyłączenie	30
6	OBSŁUGA DOZOWNIKA	31
6.1	Ostrzeżenia ogólne	31
6.2	Na początku dnia roboczego	31
6.3	Obsługa	31
6.3.1	Ładowanie opakowań - „Krzesełko” półautomatyczne.....	32
6.3.2	Ładowanie opakowań - „Krzesełko” automatyczne	33
6.3.3	Ładowanie opakowań - Przenośnik rolkowy.....	33
6.3.4	Korzystanie z urządzenia do centrowania puszek.....	34
6.3.5	Korzystanie z Bung Hole Locator	34
6.3.6	Perforacja opakowań	35
6.3.7	Dozowanie	36
6.4	Procesy automatyczne	36
6.5	Uzupełnianie poziomu w zbiornikach	37
6.6	Anomalie	39
7	KONSERWACJA ZWYKŁA	41
7.1	Ostrzeżenia ogólne	41
7.2	Tabela konserwacji	41
7.3	Stosowane produkty	41
7.4	Czyszczenie z zewnątrz	42

7.5	Czyszczenie zespołu dysz	42
7.6	Czyszczenie i nawilżanie gąbki korka nawilżającego	43
7.7	Kontrola i wymiana przebijaka perforatora	45
7.8	Napełnianie butelki nawilżacza	46
8	DANE TECHNICZNE	47
8.1	Dane techniczne	47
8.2	Wymiary	48
8.3	Deklaracja zgodności	50
8.4	Gwarancja.....	50

1 INFORMACJE OGÓLNE

1.1 Cel i korzystanie z instrukcji

Przeczytać uważnie niniejszą instrukcję przed przystąpieniem do użytkowania maszyny.

Niniejsza instrukcja, która znajduje się w opakowaniu wyrobu, zawiera instrukcje dotyczące obsługi i konserwacji rutynowej niezbędnej do utrzymania parametrów maszyny wraz z upływem czasu. W instrukcjach zawarte są wszystkie informacje konieczne do prawidłowego użytkowania maszyny i zapobiegania nieszczęśliwym wypadkom.

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

Instrukcja zawiera informacje dostępne w momencie jej przygotowania, dotyczące maszyny i ewentualnych akcesoriów; dla akcesoriów podano warianty lub zmiany, które umożliwiają różne tryby robocze.

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

Fakt, iż obrazki zawarte w niniejszej instrukcji przedstawiają maszynę bez osłon i/lub operatorów bez urządzeń ochrony indywidualnej, służy tylko temu, aby ułatwić omówienie poszczególnych tematów.

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

1.1.1 Umowne znaki graficzne

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



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Sygnalizuje niebezpieczeństwo obrażeń osób.



OSTRZEŻENIE

Sygnalizuje niebezpieczeństwo uszkodzenia maszyny, które mogłoby wpłynąć negatywnie na jej działanie.



Zwraca uwagę na ważne instrukcje dotyczące koniecznych do zastosowania norm i/lub środków ostrożności.



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



Oznacza, że do wykonania opisanych prac konieczne jest użycie podanych przyrządów.

1.2 Definicje

OPERATOR

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

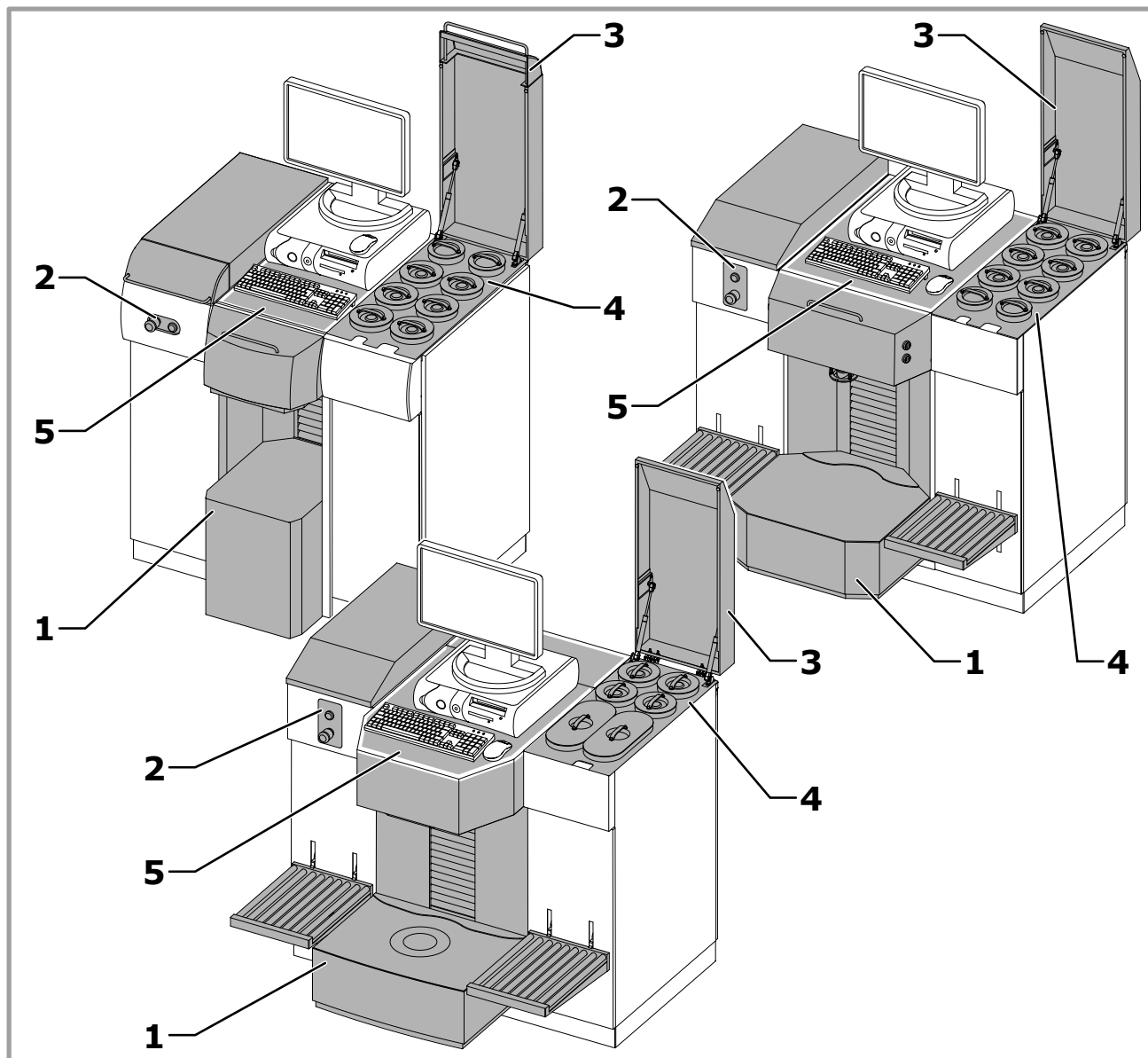
KONSERWATOR/INSTALATOR

Specjalista przygotowany i przeszkolony technicznie (mechanik i elektryk), zatrudniony przez producenta do wykonywania interwencji na maszynie podczas jej instalacji oraz do wykonywania regulacji, napraw usterek i prac konserwacyjnych.

2 CHARAKTERYSTYKI

2.1 Opis maszyny

Dozowniki automatyczne **COROB D600 - D700 - D800TX** to urządzenia do automatycznego dozowania (lub wydawania) płynnych barwników do pojemników (puszek, blaszanek lub bidonów metalowych lub z tworzywa sztucznego) o wymiarach podanych w niniejszej instrukcji, wstępnie napełnionych produktem podstawowym w celu uzyskania gotowych produktów takich jak lakiery, farby, emalie, atramenty o żądanym odcieniu, wybieranym za pomocą programu sterowania maszyną.



Części składowe dozownika:

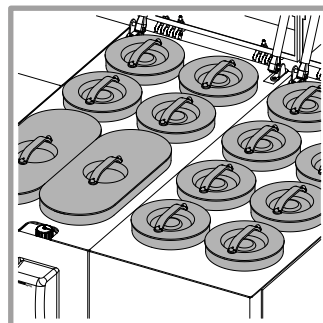
1. Strefa dozowania i obsługi do pozycjonowania opakowań.
2. Pulpit sterowania.
3. Pokrywy górne.
4. Strefa napełniania zbiorników.
5. Płaszczyzna podparcia komputera.

Dozownik jest sterowany przez zwykły komputer osobisty, który może być dostarczony na życzenie, ponieważ nie wchodzi w skład wyposażenia maszyny. Producent dostarcza szeroki asortyment programów użytkowych dla zarządzania wszystkimi funkcjami maszyny.

2.2 Opis części

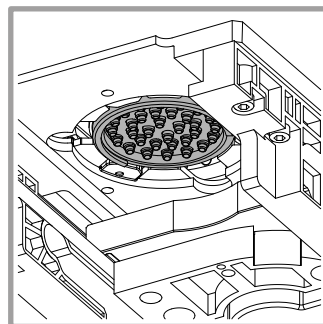
Zbiorniki

Zbiorniki maszyny mogą mieć różną pojemność i są przystosowane do dozowania produktu. Pokrywy w górnej części maszyny umożliwiają dostęp w celu napełnienia zbiorników; każdy zbiornik jest wyposażony w pokrywę.



Zespół dysz

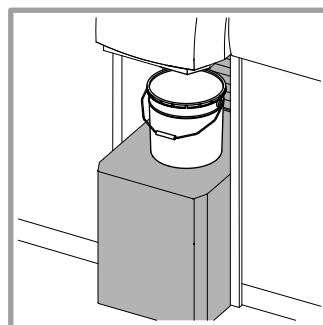
Końcówki przewodów rurowych dozowania wychodzące ze zbiorników schodzą się i są przymocowane w środkowej części zespołu dysz, skąd wypływa produkt w celu napełnienia opakowania.



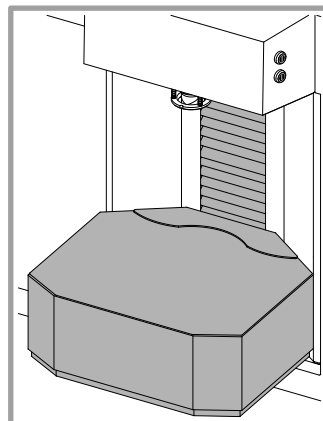
Krzesełko

Krzesełko umożliwia prawidłowe ustawienie opakowania przy zespole dysz dozujących.

Krzesełko automatyczne jest nadzorowane przez komputer, który steruje jego przesuwem i kontroluje, czy znajdujące się na nim opakowanie rzeczywiście odpowiada wybranemu do dozowania. Fotokomórka kontroluje obecność opakowania i poprawność ustawienia krzesełka.

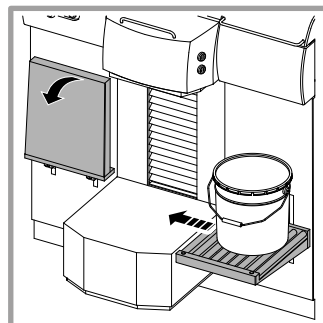


Krzesełko półautomatyczne jest sterowane przez operatora za pomocą przycisków uruchamiających (sterowanie oburęczne); krzesełko zatrzymuje się w momencie wykrycia opakowania przez fotokomórkę.



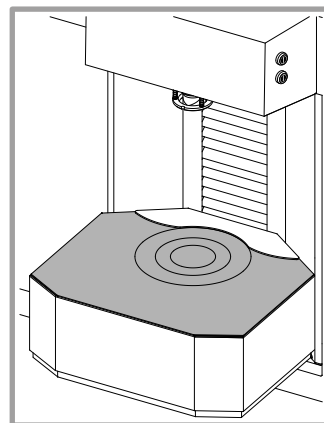
Przenośniki rolkowe na panelach

Opcjonalny system opuszczanych przenośników rolkowych przymocowanych do przednich paneli maszyny ułatwia załadunek ciężkich opakowań, umożliwiając im towarzyszenie aż do krzesełka.



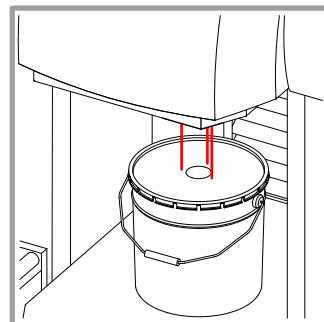
Urządzenie do centrowania puszek

Na maszynie wyposażonej w perforator może być zamontowane urządzenie do centrowania puszek, wykonane na wymiar odpowiednio do wymiarów stosowanych opakowań. Urządzenie to jest przydatne do ustawiania puszek w osi w stosunku do zespołu dysz w taki sposób, aby otwór był wykonywany na środku pokrywy a barwnik dozowany dokładnie przez wykonany otwór. Urządzenie do centrowania puszek może być dostarczone na życzenie jako opcja również z maszyną standardową, ułatwiając ustawienie puszek z wykonanymi wcześniej otworami w pokrywach w taki sposób, aby otwór był ustawiony w osi z zespołem dysz.



Bung Hole Locator (B.H.L.)

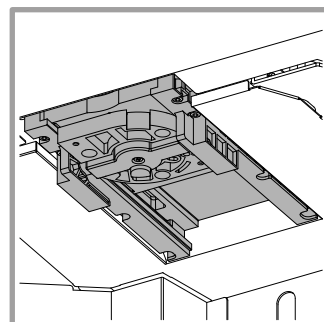
Jest to system, który emituje promienie laserowe umożliwiające ustawienie puszek z wykonanymi wcześniej otworami w taki sposób, aby otwór był ustawiony w osi z zespołem dysz dozujących.



Korek nawilżający zespołu dysz

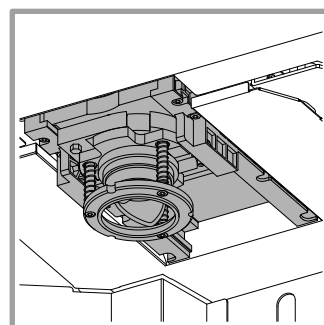
Barwniki, ze względu na swój charakter oraz warunki otoczenia (temperatura, wilgotność względna itd.), mają tendencję do wysychania. W celu niedopuszczenia do wysychania w zespole dozowania, maszyna jest wyposażona w korek nawilżający, który wymaga stałej konserwacji.

Autocap podnoszony jest automatycznym korkiem gwarantującym hermetyczne zamknięcie zespołu dozowania; sterowany jest przez program roboczy, który otwiera go automatycznie przed dozowaniem i zamyka natychmiast po nim.



Perforator automatyczny sterowany ręcznie

Perforator to urządzenie, które umożliwia perforowanie pokrywy puszki. Perforacja jest wykonywana przez operatora poprzez równoczesne naciśnięcie przycisków uruchamiających krzesiło półautomatyczne (sterowanie oburęczne), które przesuwając się do góry dociska znajdujące się na nim opakowanie do przebijaka perforatora, a przesuwając się w dół ustawia opakowanie w prawidłowej pozycji dozowania.

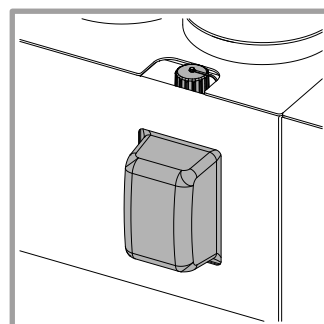


System nawilżania No-Dry-Nozzle

System nawilżania barwników wodnych zapewnia nawilżanie dysz nie tylko przy zamkniętym korku nawilżającym, ale również w czasie dozowania. Powietrze zwilżone przez wodę znajdującą się w butelce jest wprowadzane do strefy dysz. System włącza się i wyłącza automatycznie odpowiednio do potrzeb, stosownie do zmierzonej wilgotności.

System nawilżania dla barwników na bazie rozpuszczalników umożliwia nawilżanie dysz, kiedy korek nawilżający jest zamknięty. Rozpuszczalnik, znajdujący się w małym zbiorniczku w korku nawilżającym, utrzymuje stałe nasycenie strefy dysz.

Te dwa systemy mogą występować pojedynczo lub wspólnie w zależności od systemu kolorymetrycznego zastosowanego w maszynie.



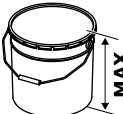
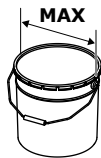
2.3 Konfiguracja seryjna i konfiguracje opcjonalne

	D600 TE	D600 TI	D700	D800TX
Pojemność zbiorników	3 - 4 - 6 - 15 litrów 9 - 20 litrów (tylko w modułach dużych zbiorników dodatkowych)			
Ilość układów	do 24		do 32	
Układ z pompą standardową	seryjnie			
Średnica przepływu w zespole dysz*	28 mm (16) 39 mm (17-20) 45 mm (21-24)		28 mm (16) 39 mm (17-20) 45 mm (21-32)	
Średnica perforacji	47 mm (20) 55 mm (21-24)		47 mm (20) 55 mm (21-32)	
Moduły zbiorników dodatkowych	do 2		do 4	
Autocap podnoszony	seryjnie			
Krzesiśko półautomatyczne	seryjnie	opcjonalnie	seryjnie	
Krzesiśko automatyczne	opcjonalnie	seryjnie	\	opcjonalnie
Perforator automatyczny sterowany ręcznie	opc. (z krzesiśkiem półautomatycznym)		opcjonalnie	opc. (z krzesiśkiem półautomatycznym)
Przenośniki rolkowe na panelach	seryjnie		opcjonalnie	
Bung Hole Locator (B.H.L.) Laser	opcjonalnie			
System nawilżania No-Dry-Nozzle	opcjonalnie			
Układ z pompą LAB	opcjonalnie			
Układ z pompą HF**	opcjonalnie			

* Średnica otworu dla opakowań ze wstępnie wykonanym otworem = średnica przepływu + 15 mm. Średnica może się ponadto zmieniać w zależności od podziału układów wody/układów rozpuszczalnika w maszynie.

** Układ HF zastępuje dwa układy standardowe.

2.4 Wymiary stosowanych opakowań

	D600 TE		D600 TI		D700		D800TX	
	Standard	Z perforatorem	Standard	Z perforatorem	Standard	Z perforatorem	Standard	Z perforatorem
	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 	340 mm	320 mm	360 mm 	360 mm			
	235 mm 							
	60 mm	100 mm	60 mm	100 mm	60 mm	100 mm	100 mm	

* Ze względu na wysoki poziom napełniania opakowań o pojemności 0,5 litra i 1 litr, firma COROB odradza perforowanie.

2.5 Przewidziane użytkowanie

Maszyna jest przeznaczona do profesjonalnego użytku przy dozowaniu barwników w małych, średnich i dużych punktach sprzedaży oraz w profesjonalnych centrach do przygotowywania kolorowych farb i lakierów.

Maszyny można używać wraz z opakowaniami według limitów określonych w rozdziale 2.4 (Wymiary stosowanych opakowań) z barwnikami wskazanymi w tabeli w rozdziale 8.1 (Dane techniczne) i w trybach wskazanych w niniejszym podręczniku.

Każde zastosowanie maszyny inne niż przewidziane, które nie zostało objęte niniejszą książką instrukcji, uważa się za użytkowanie niewłaściwe i nieprzewidziane, dlatego też powoduje ono przepadek odpowiedzialności producenta wynikający z nieprzestrzegania tych zaleceń.

2.6 Dane identyfikacyjne

Maszyna jest wyposażona w tabliczkę identyfikacyjną (rozdział 3.4), na której podano:

1. Nazwę producenta.
2. Oznaczenie CE i oznaczenie WEEE.
3. Model maszyny.
4. Rok produkcji.
5. Numer fabryczny.
6. Charakterystyki elektryczne.



Nie usuwać ani nie ingerować w żaden sposób w tabliczkę identyfikacyjną.

3 BEZPIECZEŃSTWO

3.1 Ostrzeżenia związane z bezpieczeństwem oraz niedozwolonym użyciem



OBOWIĄZKOWO

- **Przeczytać uważnie instrukcję przed wykonaniem prac przy maszynie.**
- Maszyna może być stosowana wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem, dla jakiego została wykonana.
- Zwracać uwagę na symbole ostrzegawcze umieszczone na maszynie.
- Jeśli jest takie zalecenie, należy stosować urządzenia ochrony indywidualnej.
- Tylko wykwalifikowany i odpowiednio przeszkolony pracownik (KONSERWATOR) jest upoważniony do dostępu do części maszyny zabezpieczonych panelami w celu wykonania prac konserwacji nadzwyczajnej i napraw.
- Każdą interwencję związaną z konserwacją zwyczajną operator winien wykonywać po wyłączeniu maszyny i odłączeniu kabla zasilającego od gniazda elektrycznego.
- Maszyna może być używana tylko przez **jednego operatora**; obecność innych pracowników poza operatorem, którzy mogą dosięgnąć i dotykać części maszyny podczas użytkowania, jest zabroniona.
- Maszyna może być używana tylko przez operatora, który jest pełnoletni i którego odpowiedni stan psychofizyczny potwierdził lekarz medycyny pracy.
- Substancje stosowane w maszynie, takie jak barwniki, lakiery, rozpuszczalniki, środki smarne i detergenty mogą być szkodliwe dla zdrowia; przy manipulowaniu, magazynowaniu i likwidacji takich substancji należy postępować zgodnie z obowiązującymi przepisami i instrukcjami dołączonymi do produktu.



ZABRONIONE

- Maszyny nie można używać z opakowaniami przekraczającymi limity określone w rozdziale 2.4 (Wymiary stosowanych opakowań) i z barwnikami innymi niż wskazane w tabeli danych technicznych.
- **MASZYNA NIE MOŻE BYĆ UŻYWANA W LOKALACH ZAGROŻONYCH WYBUCHEM.**
- Nie wolno używać wolnego ognia ani materiałów, które mogą generować iskry i zaproszyć pożar.
- Maszyna nie może być używana do celów spożywczych.
- OPERATOR nie może wykonywać prac zarezerwowanych dla KONSERWATORA ani INSTALATORA. Producent NIE odpowiada za szkody spowodowane nieprzestrzeganiem tego zakazu.
- Zabrania się używania maszyny bez osłon lub z wyłączonymi, uszkodzonymi lub brakującymi urządzeniami bezpieczeństwa, które są ewentualnie obecne na maszynie. Panele muszą bezwzględnie pozostawać zamknięte.
- Nigdy nie patrzeć bezpośrednio na źródło światła lasera Bung Hole Locator (laser klasy II).
- W przypadku pożaru maszyny **nigdy nie używać wody**. Używać wyłącznie gaśnic proszkowych lub śniegowych, postępując zgodnie z instrukcjami i ostrzeżeniami podanymi przez producenta i umieszczonymi na gaśnicy.



ZAGROŻENIE ELEKTRYCZNE

- **ZAWSZE NALEŻY PODŁĄCZAĆ MASZYNĘ DO GNIAZDA ELEKTRYCZNEGO Z UZIEMIENIEM.** Linia musi być zabezpieczona przed przeciążeniami, zwarciami i bezpośrednimi kontaktami, zgodnie z obowiązującymi przepisami BHP. Nieprawidłowe wykonanie uziemienia może spowodować niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.
- Maszyna nie może być podłączona do źródła zasilania elektrycznego o charakterystykach innych niż podane na tabliczce identyfikacyjnej.
- W przypadku nieprzewidzianej przerwy w zasilaniu, przywrócenie zasilania spowoduje ponowne automatyczne włączenie maszyny, celem automatycznego wykonania procesów zapobiegających wysychaniu produktów.
- W celu uniknięcia zagrożenia porażenia prądem lub obrażeń, należy maszynę użytkować wyłącznie w pomieszczeniach zamkniętych. Zabrania się używania maszyny na zewnątrz, gdzie może być narażona na

BEZPIECZEŃSTWO

deszcz lub silną wilgoć.

- Zawsze przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych wyjmować przewód zasilania elektrycznego z gniazda elektrycznego.
- Maszyna jest odcinana od sieci zasilania elektrycznego poprzez wyjęcie wtyczki zasilania, w związku z czym musi być zainstalowana w pobliżu łatwo dostępnego gniazda elektrycznego.
- Do zasilania maszyny nie używać przedłużaczy.
- Nie używać rozgałęźników w celu podłączenia innych urządzeń do gniazdka zasilania maszyny. Upewnić się, że zasilanie elektryczne urządzeń podłączonych szeregowo do maszyny, jak komputer, jest ekwipotencjalne (ma jedno uziemienie), ponieważ różnice potencjału powodują zakłócenia i/lub szkody na portach szeregowych.
- Sprawdzać okresowo stan przewodu zasilającego; w przypadku uszkodzenia wymienić go na nowy, dostarczony przez producenta.

3.2 Ostrzeżenia odnośnie do stosowania barwników



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Maszyna jest odpowiednia do stosowania barwników; należy skrupulatnie przestrzegać instrukcji użytkowania podanych na opakowaniu barwnika i przeczytać uważnie **KARTY BEZPIECZEŃSTWA (MSDS - Material Safety Data Sheet)**, które musi dostarczyć sprzedawca lub producent produktu.

Należy przestrzegać wszystkich podanych instrukcji i, gdy jest to obowiązkowe, używać przewidzianego sprzętu ochronnego.

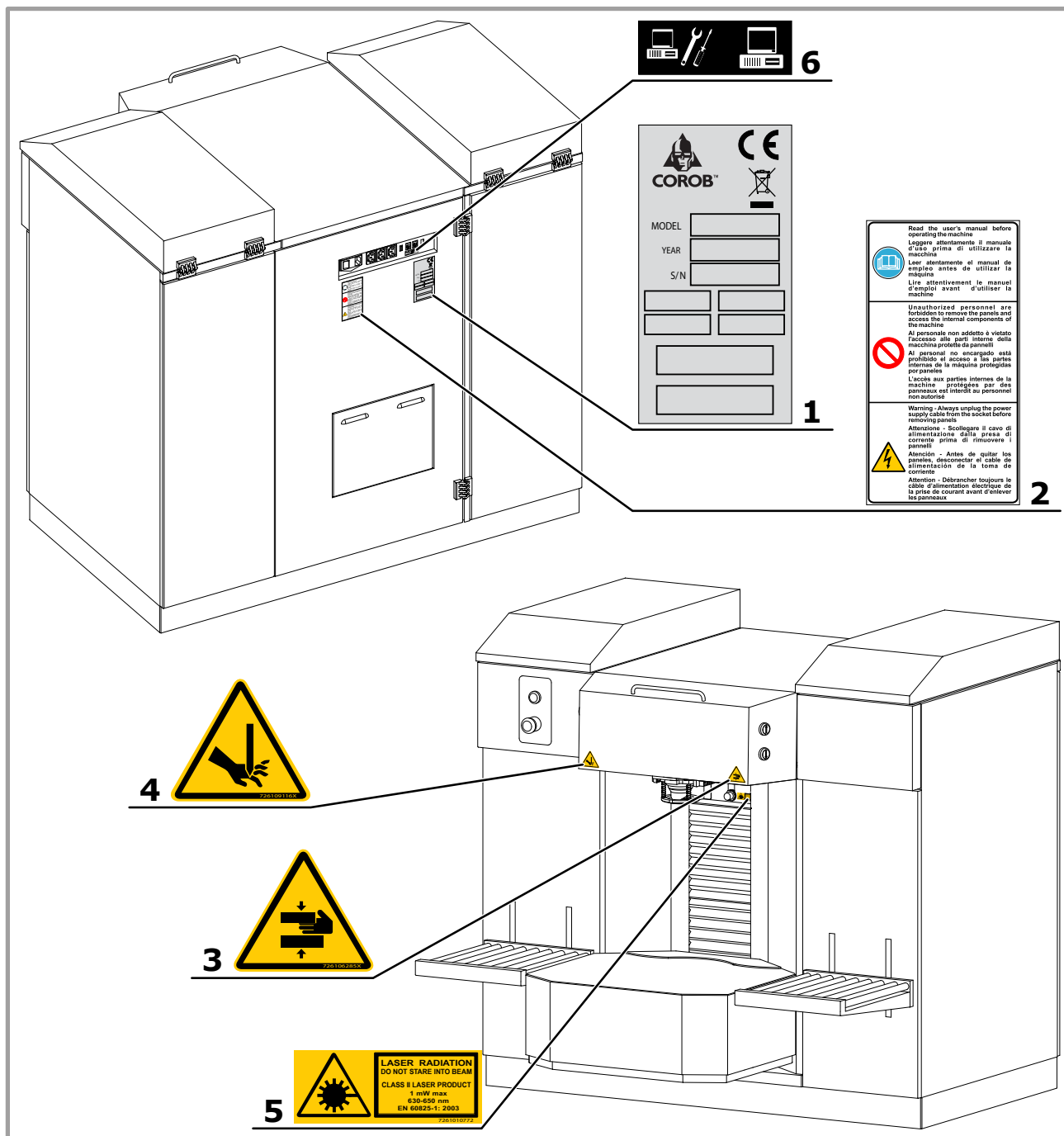
Poniżej zamieszczono niektóre z najczęściej używanych ostrzeżeń i środków bezpieczeństwa, podawanych przez producentów barwników.

1. Szkodliwy przy połknięciu.
2. Unikać kontaktu ze skórą i oczami. W przypadku kontaktu ze skórą i oczami, przemyć dużą ilością wody.
3. Przechowywać poza zasięgiem dzieci.
4. Kiedy to obowiązkowe, używać wskazanego sprzętu ochronnego.
5. W przypadku niezamierzonego uwolnienia lub rozlania produktu, natychmiast dokładnie przewietrzyć daną strefę i postępować zgodnie z instrukcjami podanymi w niniejszym podręczniku oraz instrukcjami dołączonymi do danego produktu.
6. Nie wylewać barwnika do kanalizacji. Przy likwidacji pozostałości barwnika stosować się do lokalnych przepisów prawnych w tym zakresie.

3.3 Zagrożenia pozostałe

Zagrożenie		Środki zapobiegawcze	Ś.O.I.	Odn. w in- strukcji
	Ryzyko porażenia prądem elektrycznym - Ryzyko porażenia prądem elektrycznym, jeśli maszyna podłączona jest do gniazda elektrycznego bez uziemienia.	Maszynę zasiląć z gniazda prądu elektrycznego z uziemieniem.	\	rozd. 5
	Ryzyko porażenia prądem elektrycznym - Ryzyko porażenia prądem elektrycznym w przypadku dostępu do części maszyny chronionych panelami bez wcześniejszego odłączenia napięcia elektrycznego.	Operator nie jest upoważniony do dostępu do części maszyny zabezpieczonych panelami. Dla konserwatora: przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych należy wyłączyć maszynę i odłączyć przewód zasilania od gniazda elektrycznego.	\	
	Urazy grzbietowo-lędźwiowe - Przemieszczanie ciężkich obciążeń podczas przemieszczania maszyny i załadunek opakowań na krzeselko mogą powodować uszkodzenia.	Nie przekraczać wartości granicznych ciężaru ustalonych w obowiązujących przepisach (20 kg dla kobiet, 25 kg dla mężczyzn). Jeśli to konieczne, należy używać odpowiednich środków do podnoszenia.	 	rozd. 4 - 6
	Ryzyko upadku przedmiotów / Zmiażdżenie - Podczas ustawiania opakowania na krzeselku puszka może się przewrócić i spaść na operatora.	Ustawiać puszkę upewniając się, że cała jej podstawa opiera się na krzeselku.	 	rozd. 6
	Ryzyko zmiażdżenia / Pochwytnie - Automatyczne przemieszczanie krzeselka może powodować urazy.	Maszyna może być używana tylko przez jednego operatora. Nie należy wkładać rąk do strefy dozowania podczas obsługi maszyny.	 	rozd. 6
	Ryzyko zmiażdżenia / Pochwytnie - Podczas operacji uzupełniania barwnika automatycznie może uruchomić się rotacja mieszałki w zbiorniku.	Wcisnąć przycisk awaryjny przed wykonaniem tej operacji.		rozd. 6.5
	Ryzyko przecięcia - Podczas wykonywania perforacji lub konserwacji perforatora kontakt z ostrzem przebijaka może spowodować obrażenia.	Maszyna może być używana tylko przez jednego operatora. Nie należy wkładać rąk do strefy dozowania podczas obsługi maszyny. Używać odpowiedniego narzędzia do demontażu przebijaka.		rozd. 6 - 7
	Ryzyko poślizgnięcia / Upadek - Niewłaściwe zastosowanie krzeselka może spowodować urazy.	Nie należy stawać ani siadać na krzeselku.	 	rozd. 6.3
	Ryzyko wybuchu - Opary generowane przez stosowane barwniki mogą doprowadzić do wybuchu.	Nie należy używać maszyny w pomieszczeniach zagrożonych wybuchem. Nie wolno używać wolnego ognia ani materiałów, które mogą generować iskry i zaprószyć pożar.	\	
	Ryzyko ekspozycji na promienie lasera - Bung Hole Locator (B.H.L.) wykorzystuje źródła światła w postaci lasera czerwonego, które mogą stanowić potencjalne zagrożenie dla oczu.	Nigdy nie należy patrzeć bezpośrednio na źródło światła.		rozd. 6
	Ryzyko zatrucia i uczulenia - Opary generowane przez stosowane barwniki mogą wywołać zatrucie i/lub uczulenia podczas operacji uzupełniania zbiorników, czyszczenia i likwidacji maszyny.	Należy przeczytać ostrzeżenia, zamieszczone na kartach bezpieczeństwa stosowanych barwników, które muszą być obowiązkowo dostarczone przez producenta barwników (karty MSDS Material Safety Data Sheet). Dbać o odpowiednie wietrzenie pomieszczenia.	Środki ochrony indywidualnej zalecane w kartach MSDS.	rozd. 3.2 - 4 - 6 - 7

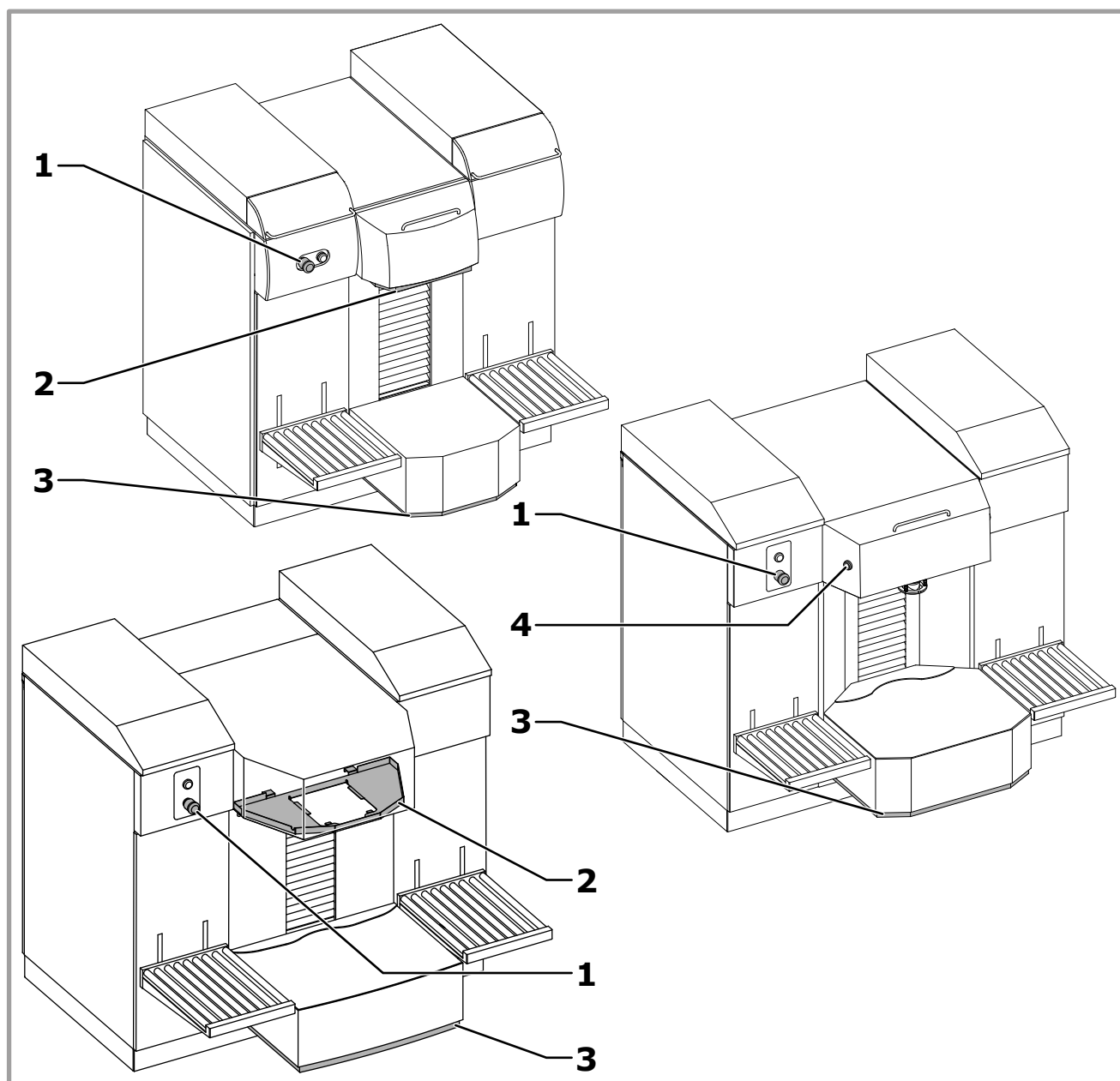
3.4 Usytuowanie etykiet



1. Tabliczka identyfikacyjna (rozdział 2.4)
2. Etykieta „Ostrzeżenia ogólne”
3. Etykieta „Niebezpieczeństwo zgniecenia”
4. Etykieta „Niebezpieczeństwo zranienia”
5. Etykieta „Niebezpieczeństwo - Laser”
6. Etykieta „Porty szeregowowe”

 Nie usuwać naklejek dotyczących bezpieczeństwa lub zawierających instrukcje i dbać o ich czytelność. Wszelkie naklejki nieczytelne lub brakujące należy zawsze zastępować nowymi, zwracając się o nie do producenta.

3.5 Urządzenia ochronne



	D600 TE	D600 TI	D700	D800TX
1. Przycisk awaryjny.	✓	✓	✓	✓
2. Górna płytką zabezpieczająca krzeselka (z krzeselkiem automatycznym).	✓	✓		✓
3. Dolna płytką zabezpieczająca krzeselko.	✓		✓	✓
4. Przycisk bezpieczeństwa do uruchamiania krzeselka (z krzeselkiem półautomatycznym).	✓	✓	✓	✓



NIEBEZPIECZEŃSTWO

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

3.6 Wymogi miejsca instalacji

Wymagania odnośnie do otoczenia, w jakim będzie użytkowana maszyna:

- Czyste i niezapyłone.
- Płaskie i stabilne podłoże.
- Wyposażone w gniazdko zasilania z uziemieniem.
- Wyposażone w oświetlenie zapewniające dobrą widoczność w każdym miejscu maszyny (wartość oświetlenia nie mniejsza niż 500 luksferów).
- Wyposażone w odpowiednią wentylację w celu niedopuszczenia do koncentracji szkodliwych oparów.
- Temperatura od 10°C do 40°C i wilgotność względna od 5% do 85% bez skroplin.



OSTRZEŻENIE

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

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

Warunki otoczenia wykraczające poza podane wartości (rozdział 8.1) mogą spowodować poważne uszkodzenia maszyny, a w szczególności aparatury elektronicznej.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

W przypadku stosowania **barwników zawierających rozpuszczalniki lotne**, maszynę należy zainstalować w dużym pomieszczeniu z dobrą wentylacją (wymiana powietrza) i nie umieszczać ani nie składować w pobliżu maszyny różnych części.

4 TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE

4.1 Ostrzeżenia ogólne

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



NIEBEZPIECZEŃSTWO

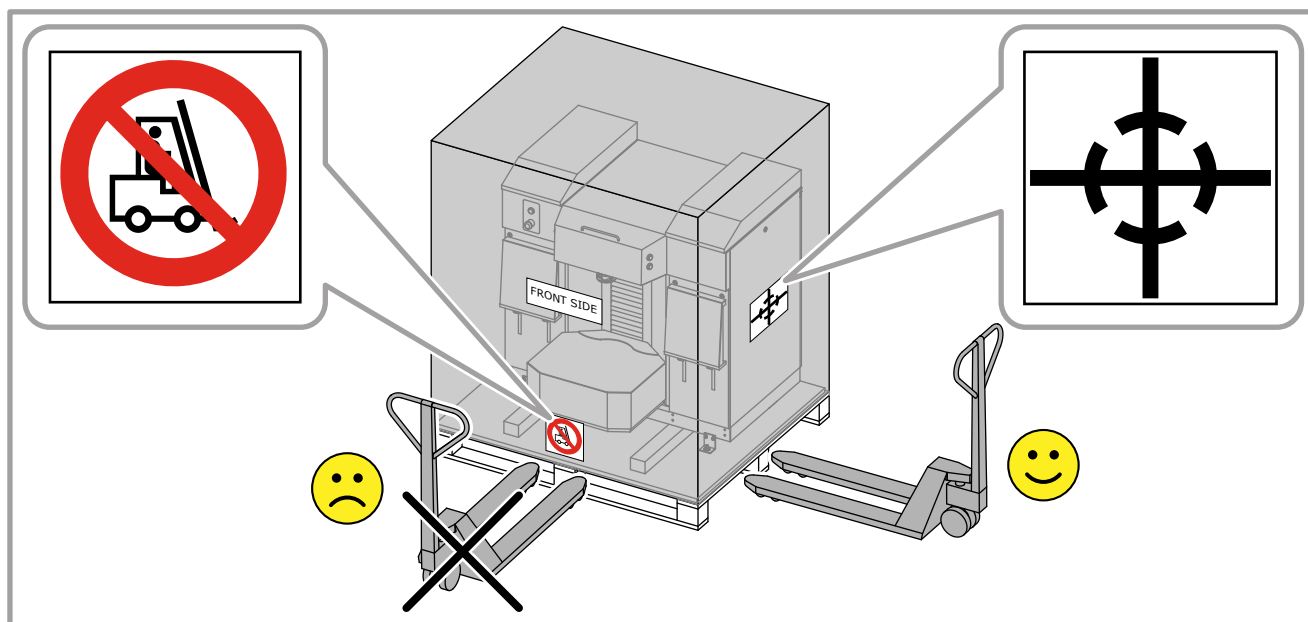
Aby nie dopuścić do obrażeń osób i szkód rzeczowych, należy zachować maksymalną ostrożność i staranność w czasie przemieszczania maszyny i skrupulatnie przestrzegać instrukcji podanych w niniejszym rozdziale.

Unikać podnoszenia opakowania przez wprowadzanie widel do podnoszenia na dłuższym boku.



OSTRZEŻENIE

Przemieszczanie opakowania musi być wykonywane przez wykwalifikowany personel przy użyciu odpowiednich środków transportowych. Zabrania się umieszczać paczki na opakowaniu.



 W przypadku instalowania maszyny w pobliżu ściany, ustawić ją w odległości co najmniej 10 cm w celu umożliwienia otwarcia pokryw górnych i uniknięcia zgniecenia kabli.

4.2 Rozpakowanie i ustawienie

		1 x 10 mm 2 x 17 mm	Usuwanie obejm mocujących do palety
--	--	------------------------	-------------------------------------



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Poniższa procedura musi być wykonana przez co najmniej 2 osoby.

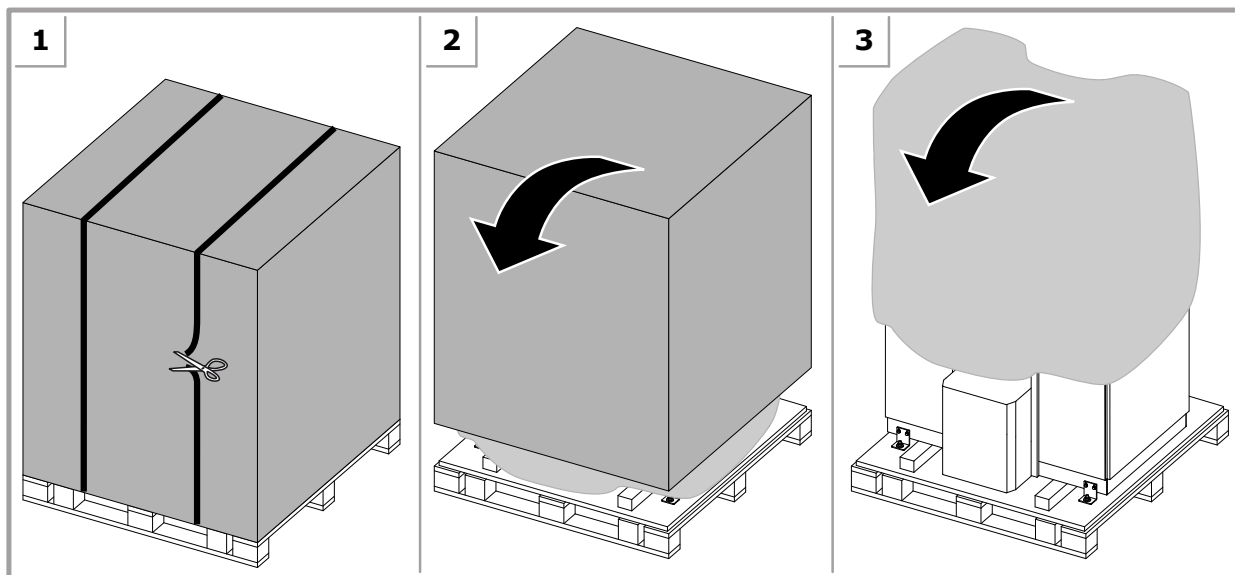
Zachować materiał opakowaniowy na przyszłe potrzeby lub zlikwidować go zgodnie z obowiązującymi przepisami. W każdym przypadku zaleca się przechowywać go przez cały okres gwarancji maszyny.

Sprawdzić, czy opakowanie nie zostało uszkodzone lub naruszone w czasie transportu; gdyby to miało miejsce, zwrócić się do autoryzowanego serwisu technicznego lub do sprzedawcy.

1. Przeciąć taśmy, którymi jest owinięte opakowanie.
2. Zdjąć pokrywę z palety.

TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE

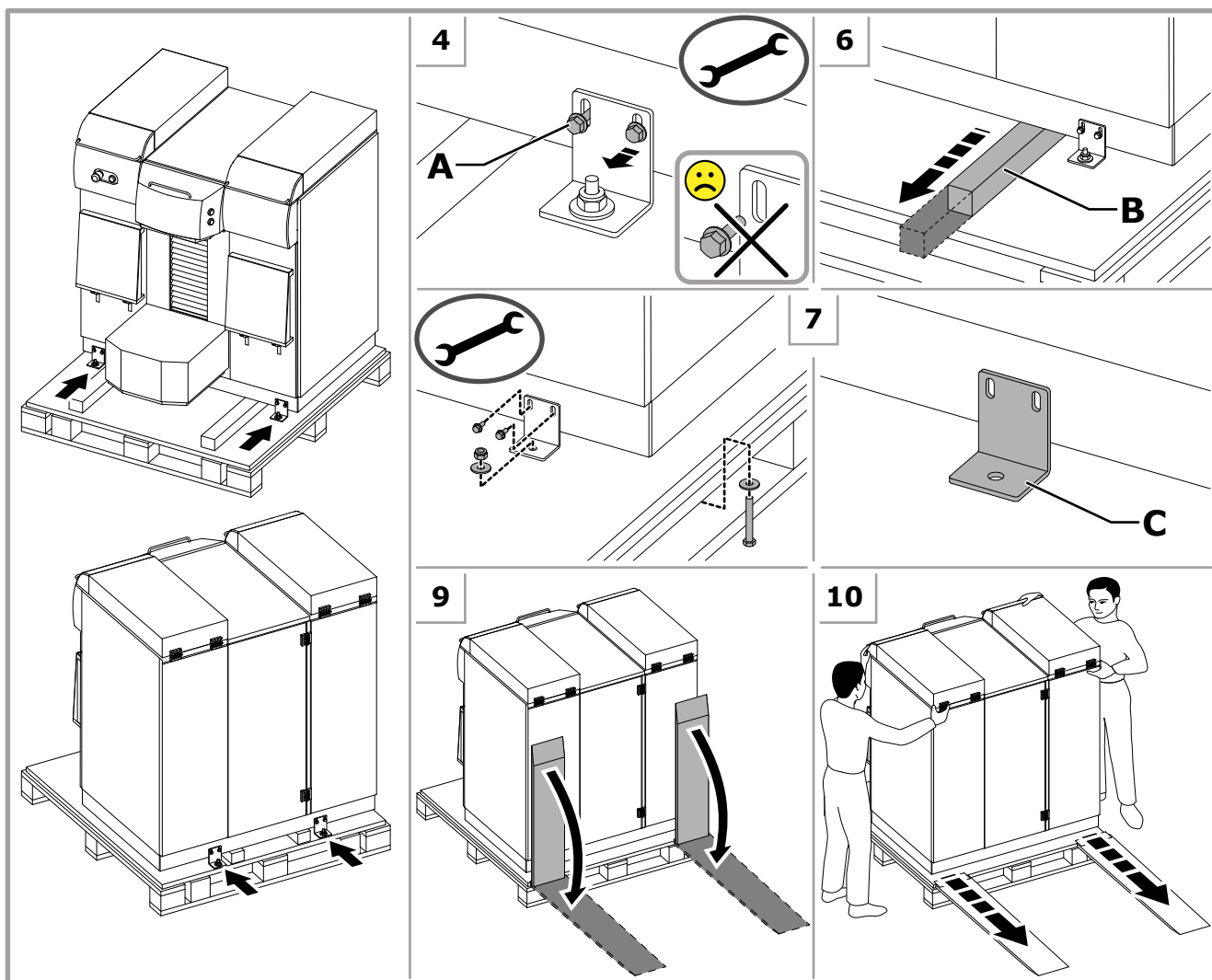
3. Usunąć osłonę, w którą zawinięta jest maszyna. Zabrać ewentualne akcesoria i/lub materiał na wyposażeniu.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Jeżeli maszyna została uszkodzona w czasie transportu nie próbować jej uruchamiać, tylko zwrócić się do autoryzowanego serwisu technicznego lub do sprzedawcy.

4. Poluzować wszystkie śruby **A**, które mocują obejmy do maszyny.
5. Obniżyć nóżki (rozdział 4.2.1) tak, żeby podnieść lekko maszynę z belek, na których się opiera.
6. Usunąć drewniane belki **B**.
7. Odkręcić całkowicie i wyjąć wszystkie śruby i nakrętki, które mocują każdą obejmę **C** do palety.
8. Podnosić nóżki (rozdział 4.2.1), aż maszyna będzie się swobodnie poruszała na kołach.
9. Opuścić oba podesty.
10. Przytrzymać maszynę po bokach (konieczna jest obecność co najmniej dwóch osób), przesunąć ją powoli po podestach za pomocą odpowiednich kół, a następnie umieścić ją na podłożu.

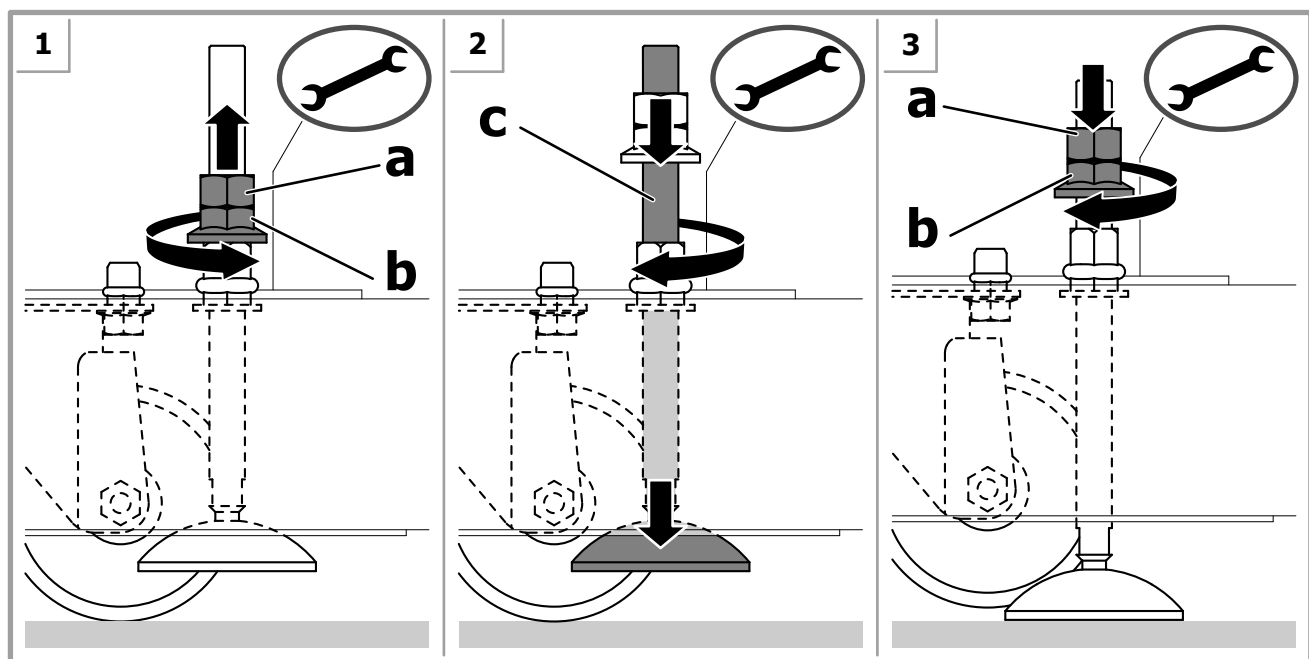
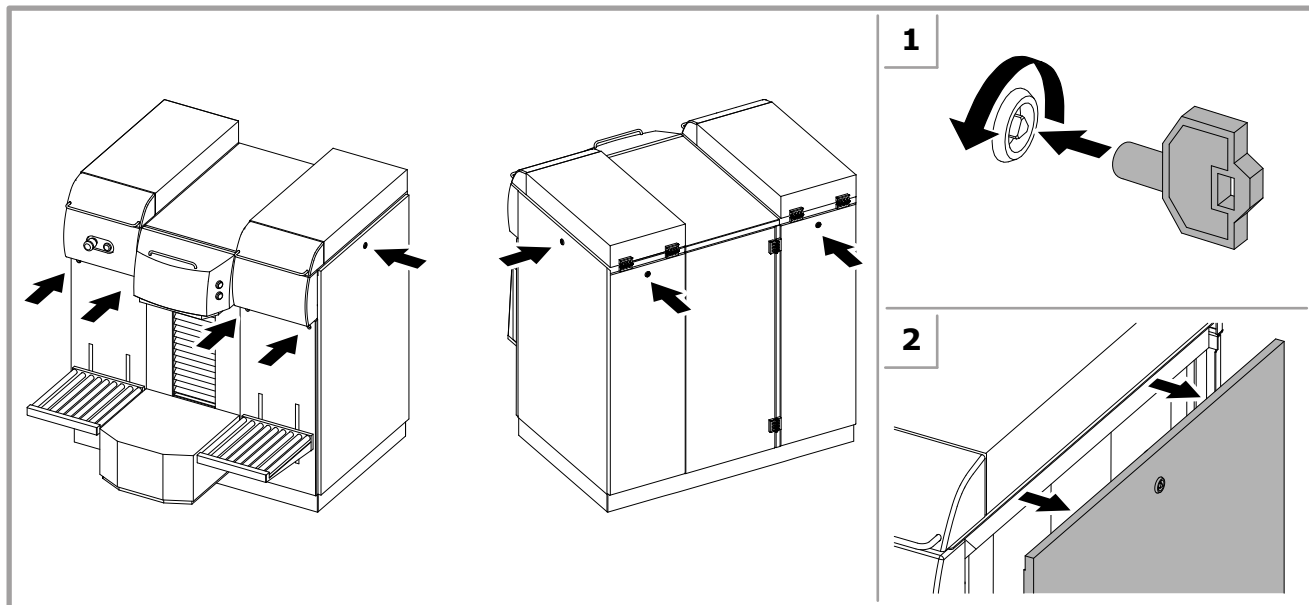


11. Opuścić dwie nóżki (rozdział 4.2.1) w celu prawidłowego wypoziomowania maszyny i sprawdzić, czy kółka przednie nie opierają się o podłoże.

W przypadku konieczności ponownego zapakowania maszyny, należy powtórzyć w kolejności odwrotnej procedurę rozpakowania. Każdorazowo, gdy maszynę trzeba przetransportować lub wysłać, zaleca się zapakować ją w opakowanie oryginalne.

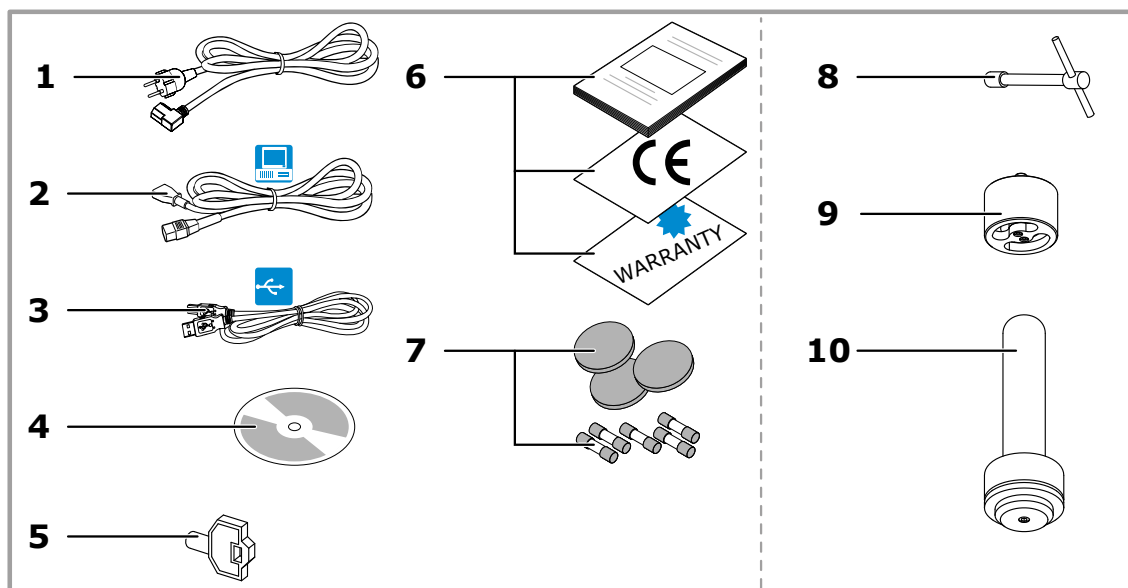
4.2.1 Regulacja nóżek

			Otwieranie paneli
		1 x 19 mm	Regulacja nóżek



4.2.2 Materiały stanowiące wyposażenie

Po rozpakowaniu maszyny sprawdzić, czy są następujące materiały stanowiące wyposażenie:



- | | |
|---|--|
| 1. Kabel zasilania elektrycznego. | 6. Książka instrukcji i dokumentacja produktu. |
| 2. Przewody do zasilania komputera. | 7. Części zamienne. |
| 3. Kabel USB. | <i>Tylko z perforatorem:</i> |
| 4. CD z oprogramowaniem wchodzącym w skład wyposażenia. | 8. Klucz typu T. |
| 5. Klucz do paneli. | 9. Przyrząd do wyjmowania przebijaka. |
| | 10. Ręczne urządzenie do wkładania korka. |

W zależności od tego, co podano w zamówieniu zakupowym, możecie znaleźć również:

- Program nadzorowania.
- Ewentualne akcesoria do zainstalowania na maszynie.

Sprawdzić, czy wszystkie wyżej wymienione pozycje znajdują się w opakowaniu; w przeciwnym razie zwrócić się do producenta.

4.3 Instalacja

Po rozpakowaniu maszyny i umieszczeniu jej w miejscu eksploatacji można przystąpić do jej zainstalowania.



OSTRZEŻENIE

Tylko wykwalifikowany i odpowiednio przeszkolony personel jest upoważniony do wykonywania instalacji maszyny.

4.4 Magazynowanie

Podczas magazynowania maszyna musi być trzymana w bezpiecznym i chronionym pomieszczeniu o odpowiedniej temperaturze, stopniu wilgotności, zabezpieczonym przed kurzem.

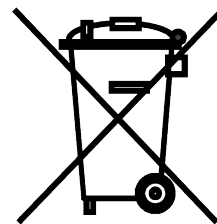
4.5 Likwidacja i recykling

Niniejszego urządzenia nie wolno likwidować razem z odpadami z gospodarstwa domowego. Należy dokonać segregacji.

Zgodnie z Dyrektywą WEEE, gromadzenie, obróbka, odzyskiwanie i poprawna ekologicznie likwidacja Odpadów z Aparatury Elektrycznej i Elektronicznej (RAEE lub WEEE = Waste Electrical and Electronic Equipment) muszą być realizowane zgodnie z krajowymi przepisami prawnymi każdego z krajów członkowskich Wspólnoty Europejskiej, który przyjmuje Dyrektywę.

Rozdzielić części maszyny w zależności od typu materiału, z jakiego zostały wytworzone (tworzywo sztuczne, żelazo itd.).

W odniesieniu do resztek barwników w zbiornikach oraz komponentów maszyny szczególnie zabrudzonych barwnikami, w przypadku stosowania na maszynie barwników, które wymagają szczególnych procedur likwidacji, należy postępować zgodnie z lokalnymi przepisami prawa w tej dziedzinie.



5 URUCHOMIENIE

5.1 Ostrzeżenia ogólne

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



NIEBEZPIECZEŃSTWO

APARATURA TA MUSI BYĆ UZIEMIONA. Przed podłączeniem maszyny sprawdzić poprawność uziemienia instalacji zasilania elektrycznego.

Do zasilania maszyny nie używać przedłużaczy.

Komputer i ewentualne inne urządzenia podłączone do maszyny za pomocą linii szeregowej lub podłączone do samego komputera muszą być zasilane z gniazdek pomocniczych.

Do gniazdek pomocniczych nie podłączać urządzeń innych niż komputer, drukarka etykietek lub waga kalibracyjna.

Nie używać rozgałęźników w celu podłączenia innych urządzeń do gniazdka zasilania maszyny.



OSTRZEŻENIE

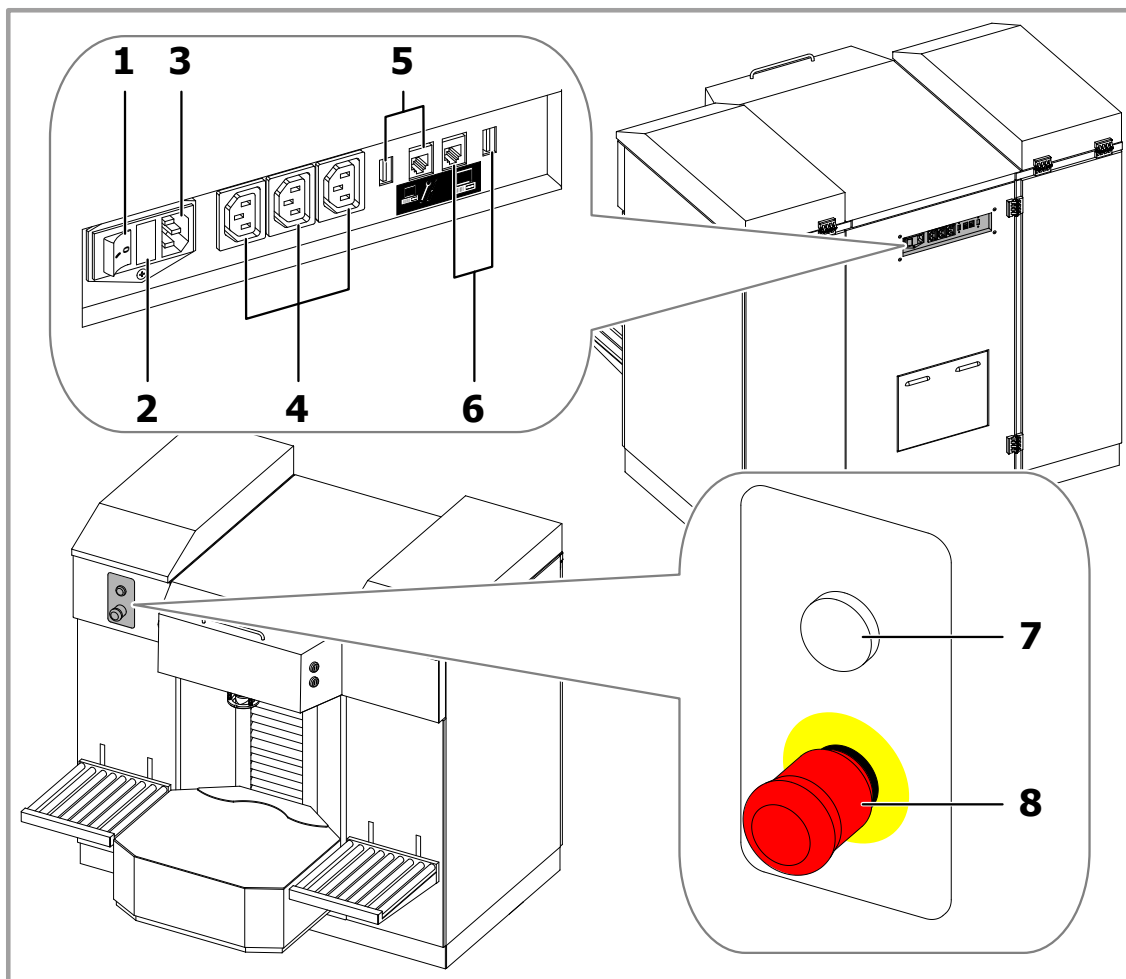
Nie próbować zasilać maszyny ze źródła zasilania o charakterystykach innych niż podane na tabliczce identyfikacyjnej.

Maszyna jest odcinana od sieci zasilania elektrycznego poprzez wyjęcie wtyczki zasilania, w związku z czym musi być zainstalowana w pobliżu łatwo dostępnego gniazdka prądowego.

Nie używać gniazdek wielowtykowych do podłączenia innych urządzeń do gniazdek pomocniczych maszyny.

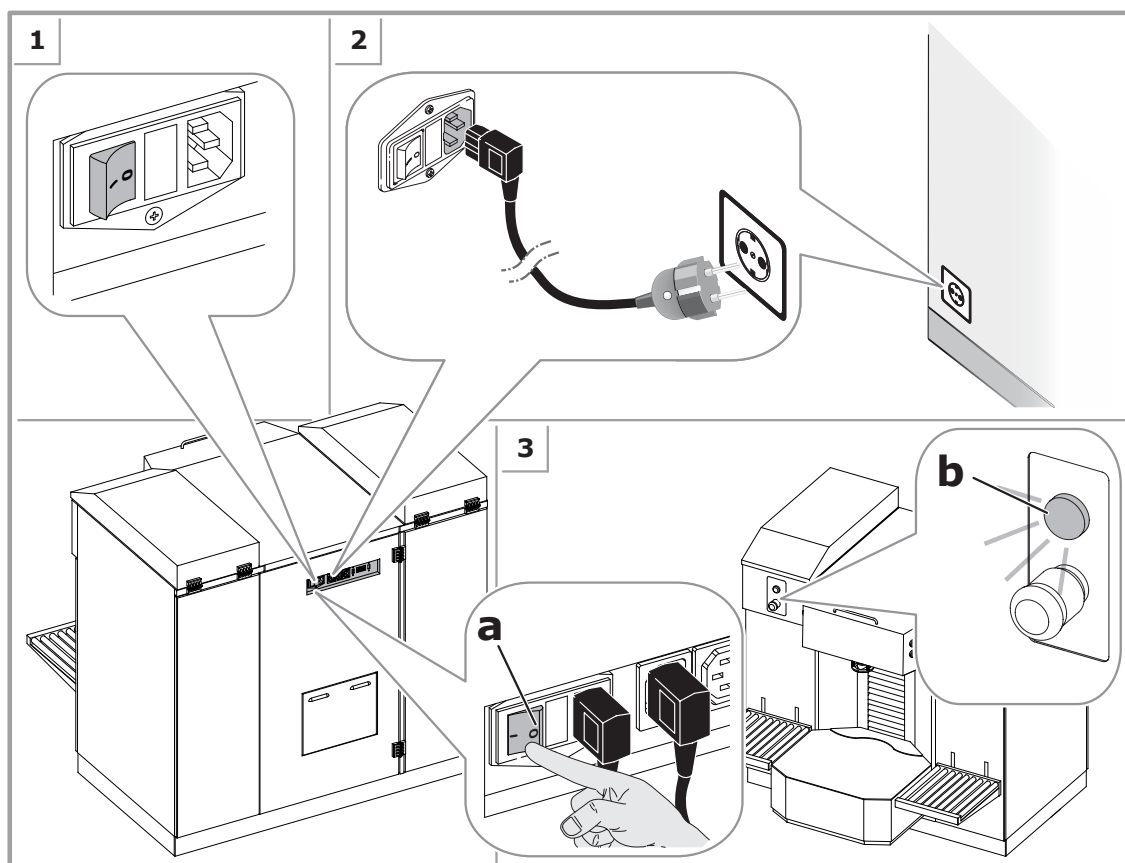
Zasilanie elektryczne urządzeń podłączonych szeregowo do maszyny, jak komputer, musi być ekwipotentne (mieć jedno uziemienie), ponieważ różnice potencjału powodują zakłócenia i/lub szkody na portach szeregowych.

5.2 Elementy sterowania i połączenia



1.	Wyłącznik główny maszyny.	
2.	Komora na bezpieczniki.	Wartości parametrów bezpieczników podano w tabeli danych technicznych (rozdział 8.1).
3.	Główna wtyczka zasilająca.	
4.	Gniazdko pomocnicze.	Do zasilania elektryczne komputera i innych urządzeń (waga kalibracyjna lub drukarka etykietek).
	5. Porty dla komputera serwisowego.	Do połączenia USB lub RS232 z komputerem serwisowym.
	6. Porty dla komputera nadzorującego.	Do połączenia USB lub RS232 z komputerem nadzorującym.
7.	Lampka sygnalizacyjna ON.	Świecąca się lampka sygnalizacyjna oznacza, że maszyna jest zasilana, a wyłącznik główny jest w pozycji włączony (I).
8.	Przycisk awaryjny.	Przycisk grzybkowy koloru czerwonego służący do awaryjnego zatrzymywania maszyny w przypadku usterki lub w warunkach zagrożenia (rozdział 5.5).

5.3 Podłączenie elektryczne i włączenie



 Jeżeli lampka sygnalizacyjna ON nie zaświeca się, sprawdzić czy wyłącznik awaryjny nie jest wciśnięty (rozdział 5.5). Jeżeli komputer i monitor nie włączają się sprawdzić, czy kable zasilające są prawidłowo podłączone do gniazdek pomocniczych i czy wyłączniki są włączone.

 Po uruchomieniu programu operatorowi przedstawiany jest szereg procedur do wykonania, między innymi inicjalizacja (rozdział 5.4). Ta operacja jest ściśle związana z używanym typem oprogramowania nadzorującego.

5.4 Inicjalizacja

INICJALIZACJA to procedura wstępnego przygotowania, którą należy wykonać po włączeniu maszyny.

 W przypadku wyłączenia, a następnie ponownego włączenia komputera, inicjalizacja, pomimo żądania jej przez program, nie jest konieczna i zależy wyłącznie od wyboru operatora.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Jeżeli Autocap jest otwarty, inicjalizacja powoduje jego automatyczne zamknięcie.

Jeżeli krzeselko automatyczne znajduje się na pewnej wysokości, jest całkowicie opuszczane.

Ponadto, inicjalizacja maszyny musi być wykonana w następujących przypadkach:

- Na początku każdej zmiany roboczej, nawet jeżeli w okresie przerwy w pracy został wyłączony tylko komputer.
- W celu przesłania nowych parametrów działania ustawionych w programie nadzorującym.
- Po zatrzymaniu awaryjnym (rozdział 5.5).

Szczegółowe informacje na temat Inicjalizacji znajdują się w instrukcji obsługi programu.

5.5 Zatrzymanie awaryjne

W przypadku usterki lub w sytuacji zagrożenia nacisnąć wyłącznik awaryjny. Naciśnięcie przycisku wyłącznika awaryjnego powoduje odcięcie zasilania całej maszyny i zatrzymanie wszystkich ruchów.

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

Po usunięciu przyczyny nieprawidłowego działania lub zlikwidowaniu sytuacji niebezpiecznej, odblokować wyłącznik pociągając go na zewnątrz.



OSTRZEŻENIE

Po przywróceniu normalnego działania, należy wykonać inicjalizację maszyny (rozdział 5.4).

5.6 Wyłączenie

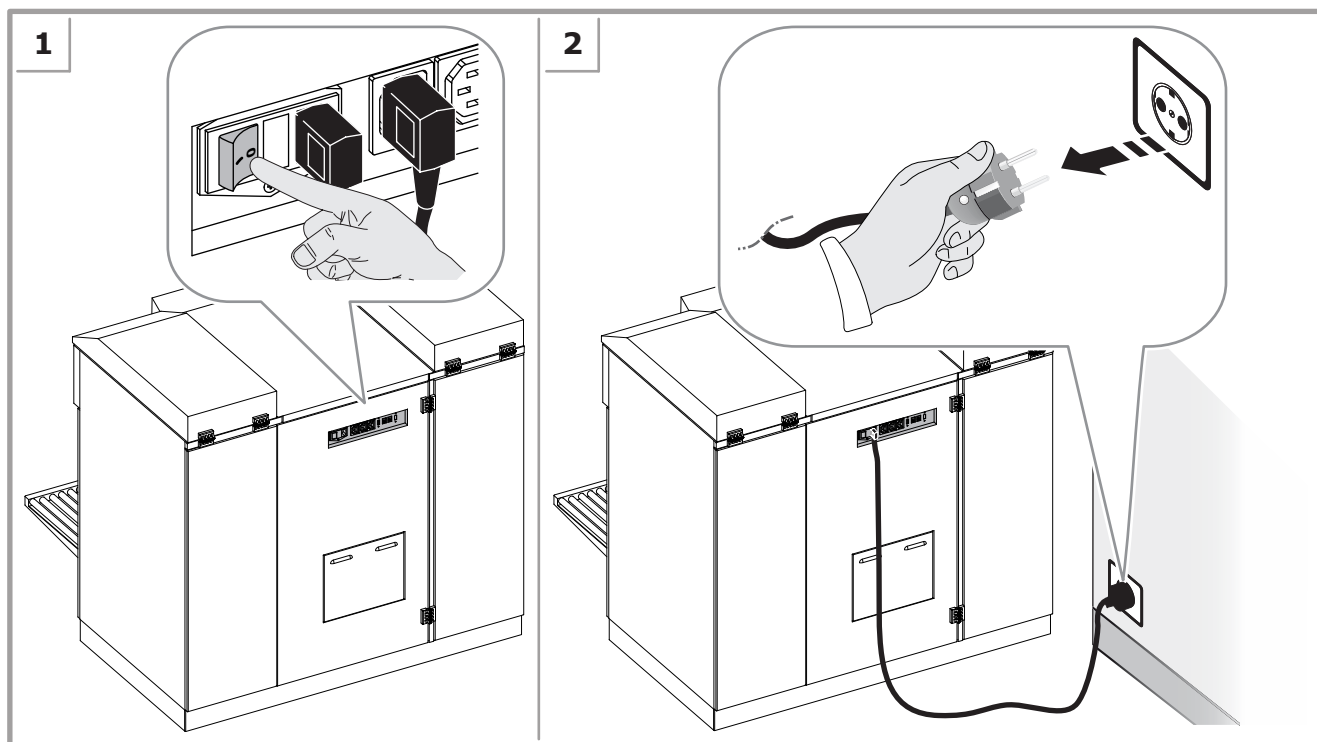


OSTRZEŻENIE

ZALECA SIĘ NIGDY NIE WYŁĄCZAĆ MASZYNY nawet w godzinach, gdy zakład nie pracuje, ponieważ automatyczne funkcje z regulacją czasową pozwalają utrzymać optymalne warunki i jednorodność barwnika.

Gdyby było konieczne wyłączenie maszyny, unikać przetrzymywania jej w tym stanie przez dłuższy okres czasu. Gdy maszyna nie jest używana, wyłączyć ewentualnie tylko komputer.

 Pobór mocy maszyny włączonej w czasie, kiedy nie pracuje lub w czasie cyklu mieszania jest bardzo mały.



6 OBSŁUGA DOZOWNIKA

6.1 Ostrzeżenia ogólne

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



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Maszyna może być używana tylko przez jednego operatora, zabrania się obecności innych pracowników, którzy mogą dosięgnąć i dotknąć części maszyny podczas funkcjonowania.

Zabrania się używania maszyny bez osłon lub z wyłączonymi, uszkodzonymi lub brakującymi urządzeniami bezpieczeństwa, które są ewentualnie obecne na maszynie. Panele muszą bezwzględnie pozostawać zamknięte.

Nie wkładać pod żadnym pozorem rąk do strefy dozowania w czasie obsługi maszyny, z wyjątkiem operacji załadunku i wyładunku opakowań.

Podczas przemieszczania opakowań nie należy przekraczać limitów ciężaru określonych w obowiązujących przepisach (20 kg w przypadku kobiet, 25 kg w przypadku mężczyzn).

6.2 Na początku dnia roboczego

Na początku każdej zmiany roboczej zawsze wykonywać następujące operacje:

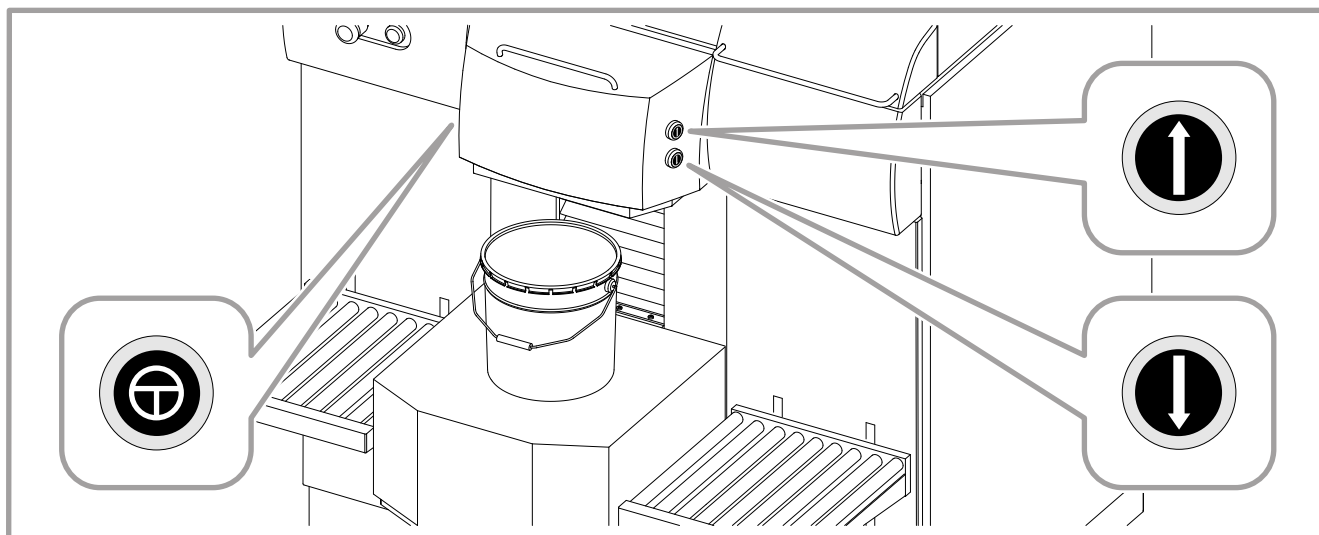
- Sprawdzić stan czystości zespołu dysz.
- (Z nawilżaczem rozpuszczalnikowym lub bez nawilzacza) Sprawdzić czystość i nasycenie gąbki; w razie potrzeby nawilżenia, użyć odpowiedniego płynu (wybór płynu jest uzależniony od rodzaju barwników i musi być dokonany bezpośrednio przez producenta stosowanych produktów).
- (Z nawilżaczem wodnym) Sprawdzić, czy poziom wody w butelce nie jest niższy od poziomu minimalnego.
- Wykonać inicjalizację i czyszczenie układu.

6.3 Obsługa

Podczas obsługi maszyny operator jest prowadzony przez program nadzorujący, wyświetlający instrukcje do wykonania i działania wykonywane przez maszynę.

Fazy obsługi	Opcje	Odniesienie
Dokonać odpowiednich wyborów w programie (wybór produktu, receptury i opakowania).		
Załadować opakowanie na maszynę i wyregulować wysokość krzeselka.	z krzeselkiem półautomatycznym	rozdział 6.3.1
	z krzeselkiem automatycznym	rozdział 6.3.2
	z przenośnikiem rolkowym na panelu	rozdział 6.3.3
Wyregulować pozycję opakowania względem zespołu dozowania.	z urządzeniem do centrowania puszek	rozdział 6.3.4
	z B.H.L. Laser	rozdział 6.3.5
Wykonać operację perforacji pokrywy opakowania (opcjonalnie).	z perforatorem	rozdział 6.3.6
Wydać polecenie dozowania według receptury z programu.		rozdział 6.3.7
Po zakończeniu dozowania usunąć opakowanie i przejść do kolejnego dozowania.		

6.3.1 Ładowanie opakowań - „Krzesełko” półautomatyczne

**Podnoszenie krzeselka**

Powoduje podnoszenie krzeselka w momencie, gdy zostanie naciśnięty razem z przyciskiem bezpieczeństwa, oraz natychmiastowe zatrzymanie krzeselka w momencie zwolnienia. Jeżeli nie zostanie zwolniony, krzeselko zatrzyma się automatycznie w momencie, gdy znajdujące się na nim opakowanie zostanie wykryte przez fotokomórkę.

**Opuszczanie krzeselka**

Powoduje opuszczanie krzeselka w momencie, gdy zostanie naciśnięty razem z przyciskiem bezpieczeństwa, oraz natychmiastowe zatrzymanie krzeselka w momencie zwolnienia.

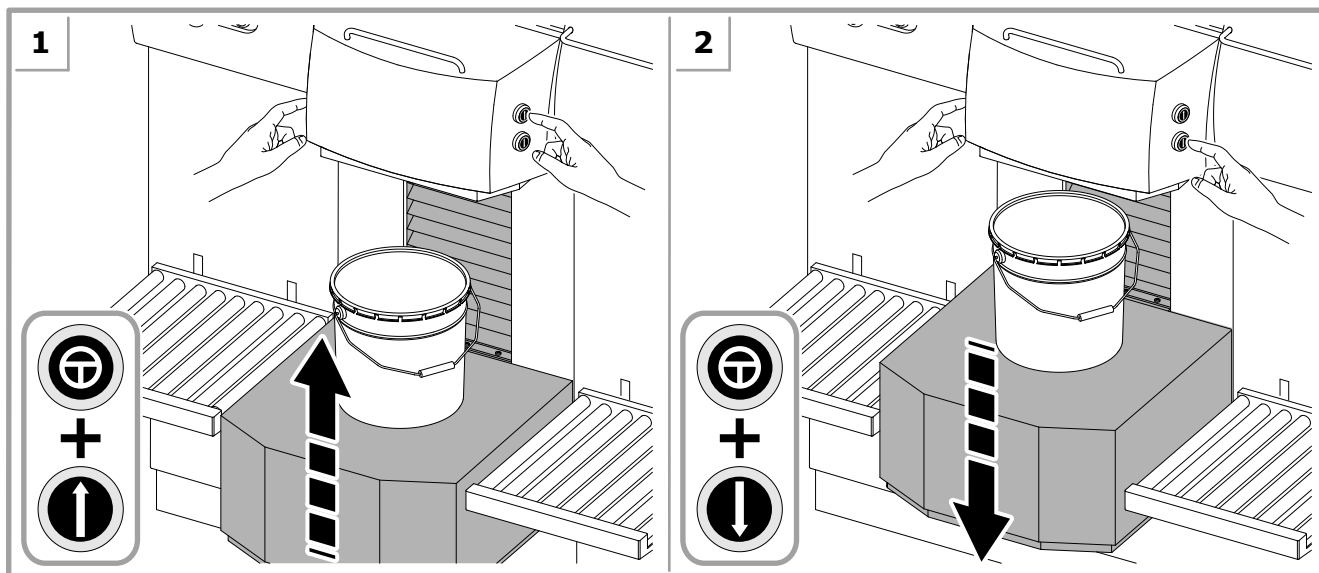
**Zabezpieczenie uruchomienia krzeselka**

Zezwala na wykonanie ruchu podnoszenia i opuszczania krzeselka wówczas, gdy jest naciskany odpowiednio razem z przyciskiem podnoszenia lub przyciskiem opuszczania, oraz powoduje natychmiastowe zatrzymanie krzeselka w momencie jego zwolnienia.



Krzesełko półautomatyczne jest wyposażone w dolną płytkę zabezpieczającą (rozdział 3.5) w celu uniknięcia niebezpieczeństwa zmiążdżenia. Płytkę zabezpieczającą działa, powodując zatrzymanie krzeselka w razie przypadkowego dotknięcia przez operatora.

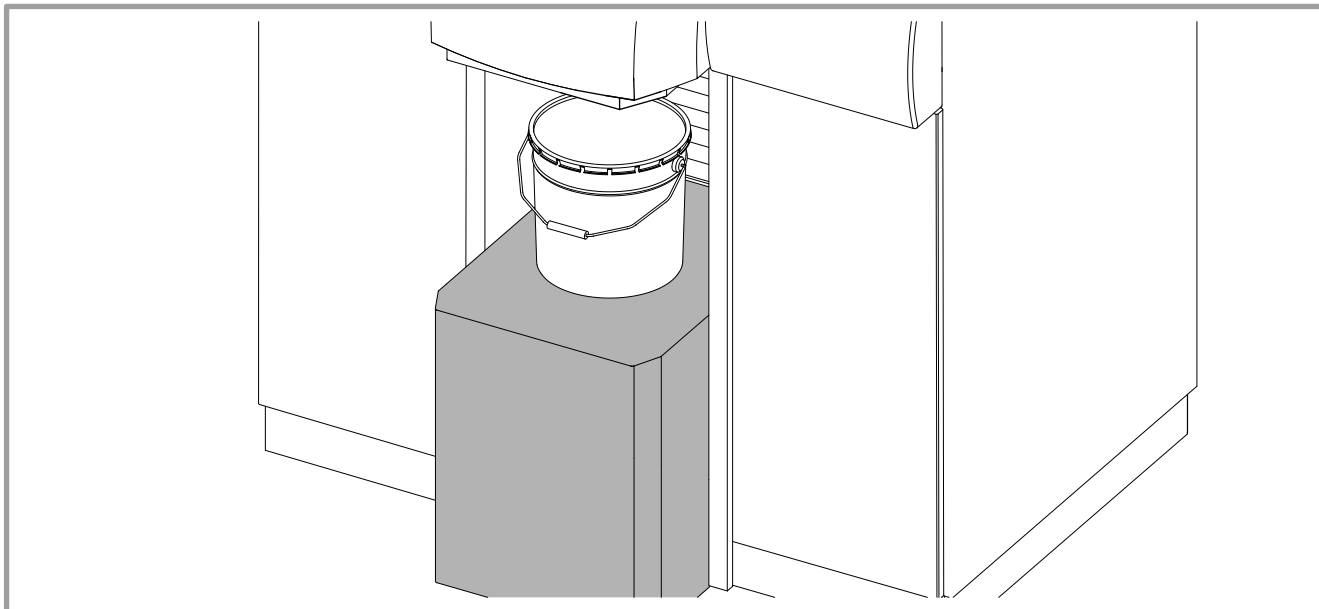
1. Ustawić opakowanie na płaszczyźnie krzeselka. Przy przesuwaniu ciężkich opakowań na krzeselko stosować ewentualne opuszczane przenośniki rolkowe (rozdział 6.3.3). Naciśnąć i przytrzymać przyciski **Bezpieczeństwa** i **Podnoszenia**, aby podnieść krzeselko, które zatrzymuje się po prawidłowym ustawieniu opakowania.
2. W razie konieczności opuszczenia krzeselka użyć przycisków **Bezpieczeństwo** i **Opuszczanie**.



6.3.2 Ładowanie opakowań - „Krzesełko” automatyczne

 Maszyna jest wyposażona w dwie płytki zabezpieczające (rozdział 3.5) w celu uniknięcia niebezpieczeństwa zmiążdżenia. Płytki zabezpieczające działają, powodując zatrzymanie krzesełka w razie ich przypadkowego dotknięcia przez operatora.

1. Ustawić opakowanie na płaszczyźnie krzesełka. Przy przesuwaniu ciężkich opakowań na krzesełko stosować ewentualne opuszczane przenośniki rolkowe (rozdział 6.3.3).



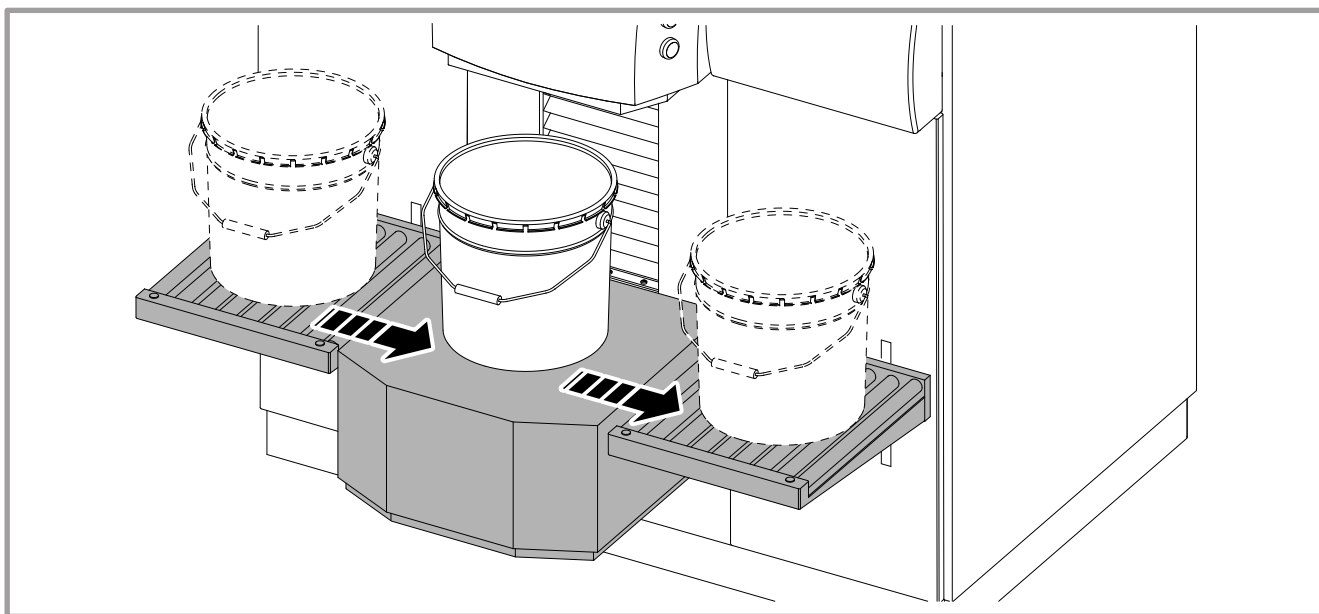
Program nadzorujący steruje przesuwem krzesełka automatycznego, sprawdza obecność opakowania oraz zgodność opakowania załadowanego z wybranym do dozowania receptury z programu nadzorującego.

Kontrole te są wykonywane również przez fotokomórkę znajdującą się pod zespołem dysz. W momencie, gdy puszka umieszczona na krzesełku zostaje wykryta przez fotokomórkę, krzesełko zatrzymuje się automatycznie.

Po ustawieniu opakowania program nadzorujący sygnalizuje błąd, jeśli na krzesełku nie ma opakowania lub jeżeli opakowanie jest większe albo mniejsze niż opakowanie wybrane do dozowania.

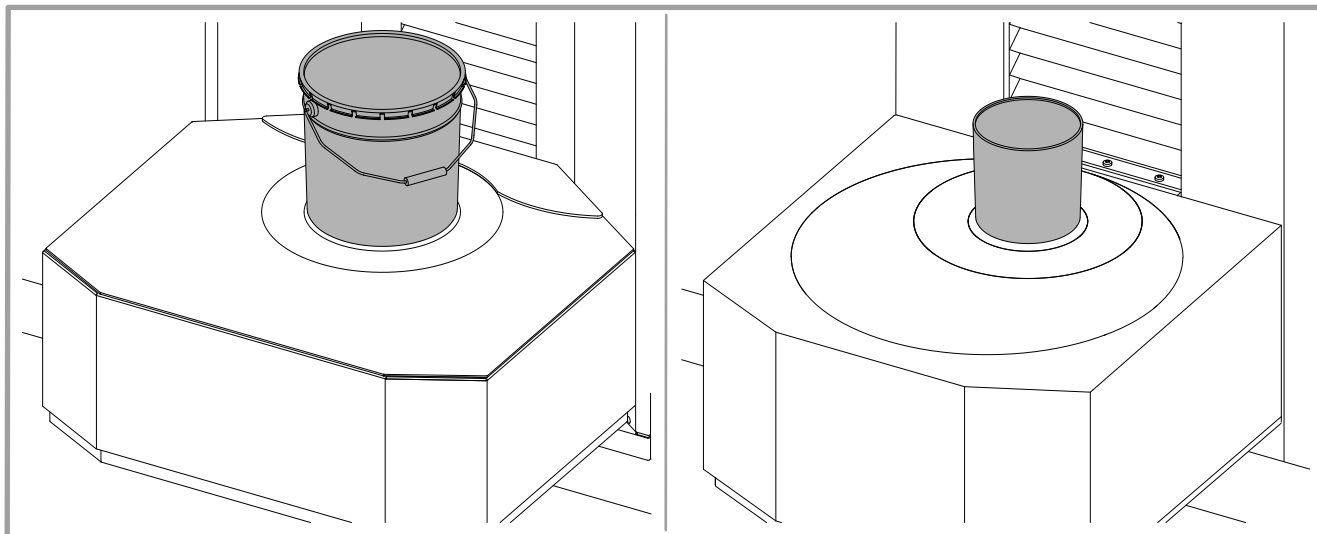
6.3.3 Ładowanie opakowań - Przenośnik rolkowy

Umieścić opakowanie na przenośniku rolkowym i przesunąć je do zespołu dysz dozowania.



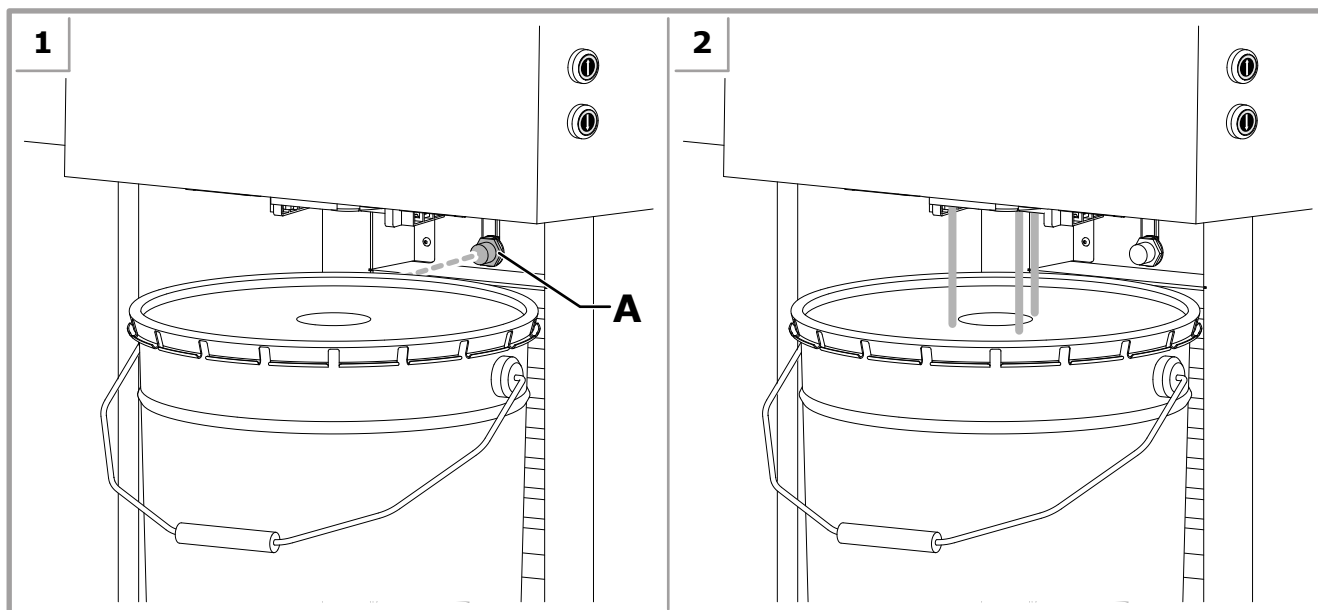
6.3.4 Korzystanie z urządzenia do centrowania puszek

Ustawić opakowanie w pierścieniu centrującym o odpowiedniej średnicy.

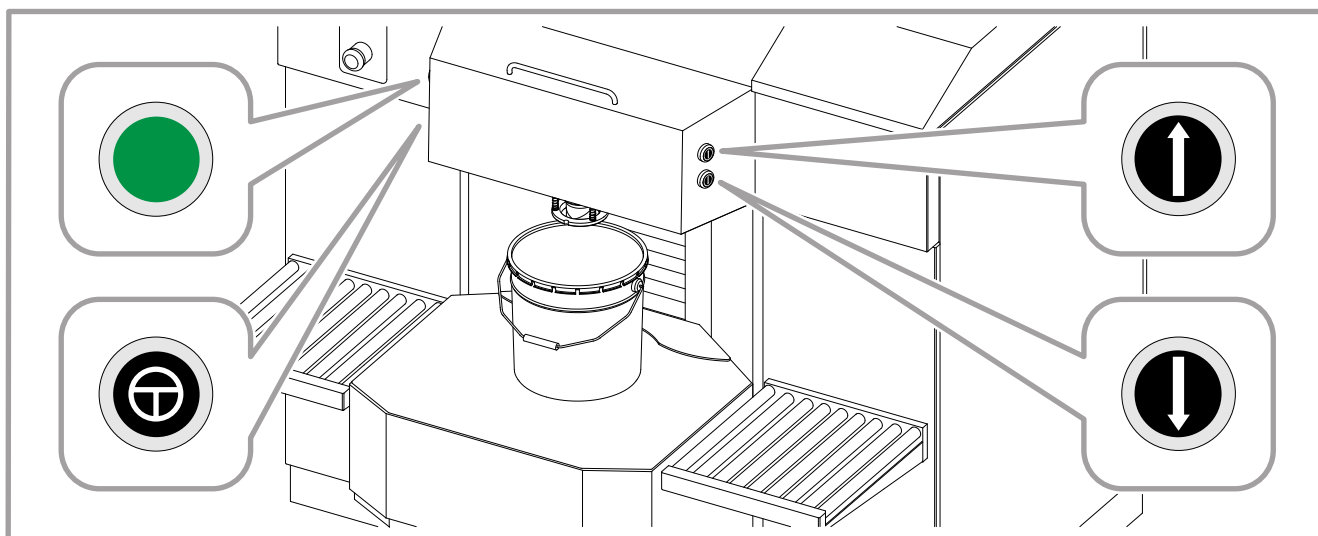


6.3.5 Korzystanie z Bung Hole Locator

1. Po ustawieniu opakowania w taki sposób, aby zasłaniało fotokomórkę A, włączą się promienie lasera.
2. Ustawić opakowanie tak, aby otwór w pokrywie był wycentrowany pomiędzy promieniami lasera.



6.3.6 Perforacja opakowań



Podnoszenie krzeselka



Opuszczanie krzeselka



Zabezpieczenie uruchomienia krzeselka



Lampka sygnalizacyjna perforacji

Kiedy lampka sygnalizacyjna perforacji się świeci, równoczesne naciśnięcie trzech przycisków powoduje podnoszenie krzeselka w celu wykonania perforacji opakowania.

Świecąca się zielona lampka sygnalizacyjna oznacza, że maszyna jest gotowa do wykonania perforacji, ponieważ opakowanie jest prawidłowo ustawione w taki sposób, że zasłania fotokomórkę.

Migająca lampka sygnalizacyjna informuje, że w czasie perforacji wystąpił błąd.



Należy pamiętać o wykonaniu perforacji **PRZED** wydaniem polecenia dozowania z programu nadzorowania.

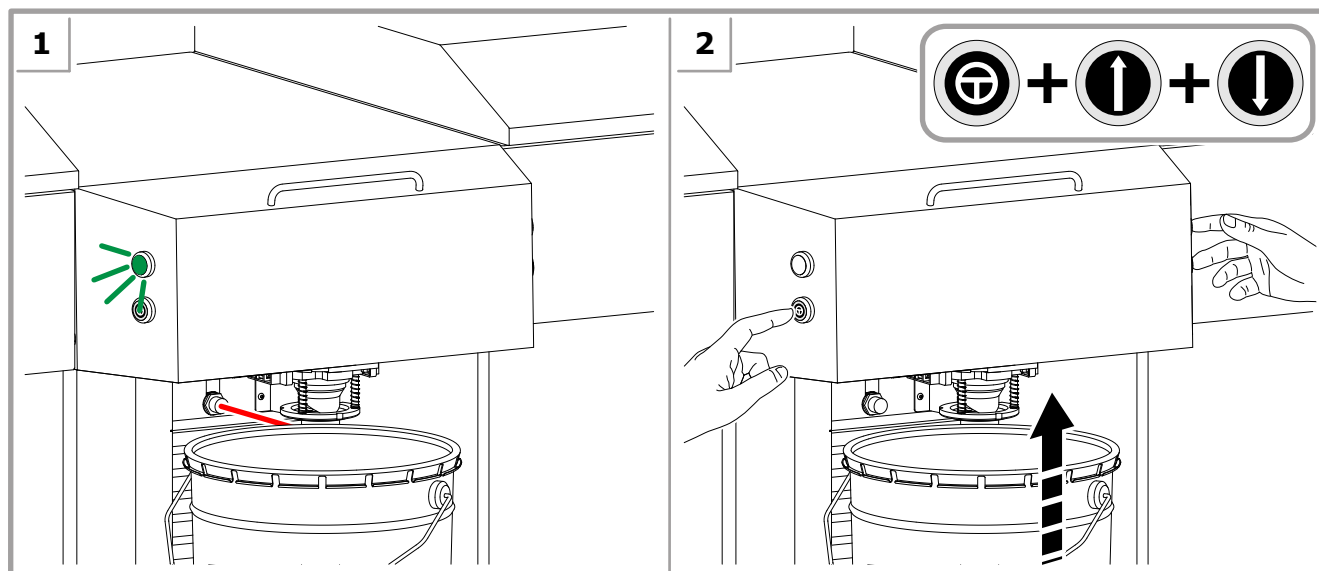
1. Kiedy opakowanie jest ustawione tak, aby zasłaniało fotokomórkę A (rozdział 6.3.1) zielona lampka sygnalizacyjna zaświeca się, sygnalizując możliwość wykonania perforacji.



OSTRZEŻENIE

Upewnić się, czy opakowanie jest wyposażone w pokrywę.

2. Nacisnąć i przytrzymać naciśnięte przyciski **Bezpieczeństwo**, **Podnoszenie** i **Opuszczanie**; krzeselko wykona dodatkowy ruch podnoszenia dociskając opakowanie do przebijaka perforatora, a następnie wróci do pozycji początkowej; w czasie opuszczania krzeselka można zwolnić przyciski.



6.3.7 Dozowanie

Po otrzymaniu polecenia dozowania, Autocap (korek nawilżający) otwiera się w celu odblokowania zespołu dysz i maszyna rozpoczyna wydawanie produktów przewidzianych w recepturze w ustalonych ilościach; po zakończeniu wydawania Autocap zamyka się automatycznie.

Czas dozowania jest określony przez czas potrzebny dla dostarczenia barwnika, który występuje w recepturze w największej ilości.

6.4 Procesy automatyczne

Mieszanie barwników jest procesem z regulacją czasową, uaktywnianym automatycznie w celu utrzymania najlepszych warunków przechowywania i jednorodności produktu w zbiornikach poprzez ruch mieszadeł znajdujących się w zbiornikach.

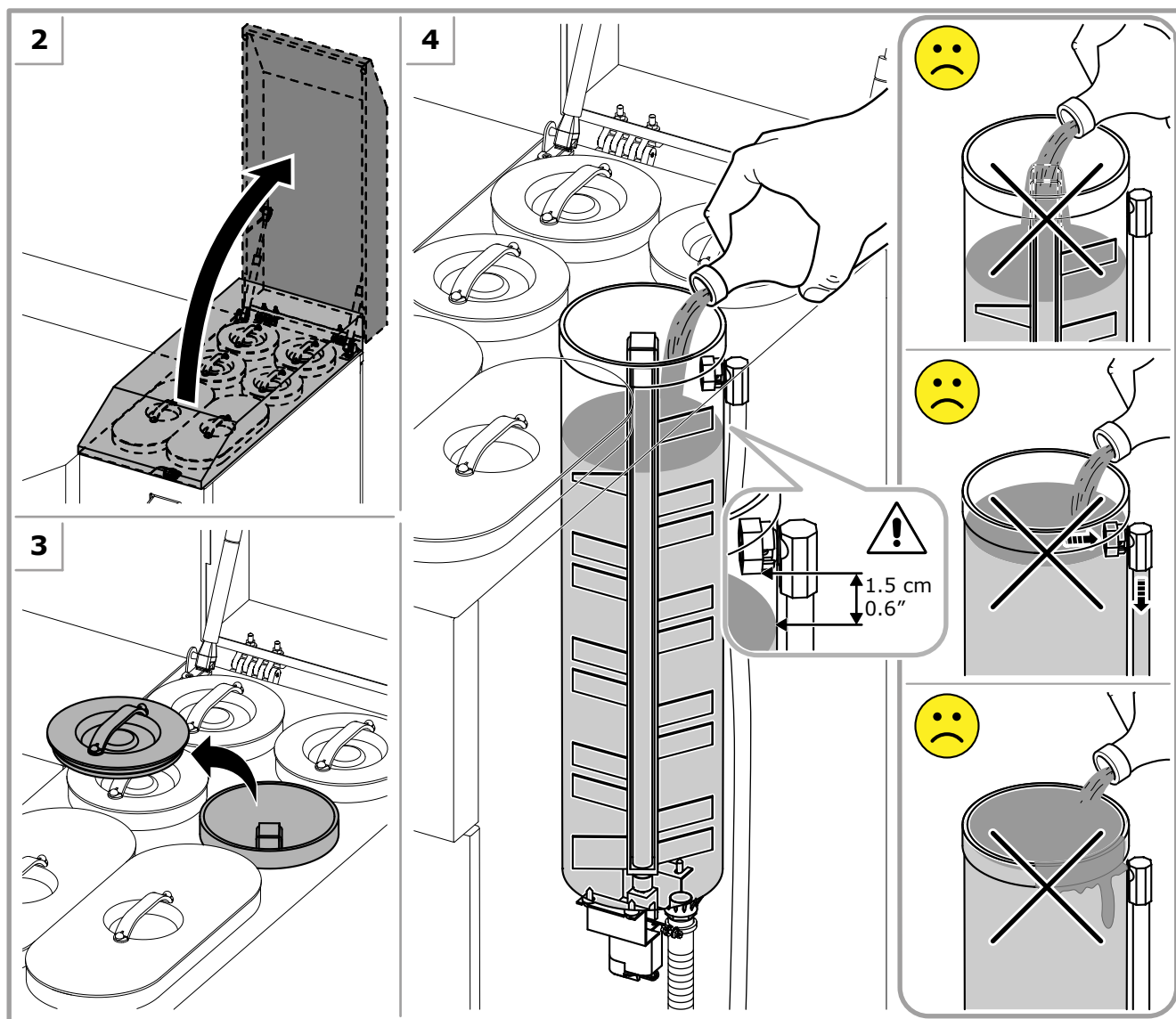
Recyrkulacja zapewnia obieg barwnika w układach dozowania, zapobiegając osadzaniu się pigmentów w różnych częściach układu. Barwnik wychodzi z dna zbiornika i jest do niego wprowadzany przez złączkę recyrkulacji bez wypływania z zespołu dysz.

Czas trwania oraz przerwa pomiędzy jednym a drugim cyklem mieszania lub recyrkulacji mogą być personalizowane za pomocą oprogramowania konfiguracji w zależności od charakteru produktów stosowanych w maszynie.

 *Zaleca się utrzymywać zbiorniki zamknięte odpowiednimi pokrywami i unikać wkładania rąk do wnętrza zbiornika, nawet gdy nie ma w nim barwnika.*

Podczas trwania procesu automatycznego, maszyna może być używana; proces zostanie wstrzymany i wznowiony po kilku sekundach przerwy w działaniu.

6.5 Uzupełnianie poziomu w zbiornikach



1. Nacisnąć wyłącznik awaryjny (rozdział 5.5).
2. Otworzyć pokrywę górną.
3. Zdjąć pokrywę zbiornika, który należy napęlnić.

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

4. Wlewać żądany barwnik do zbiornika tak, aby się nie rozpryskiwał i nie tworzył emulsji z powietrzem.



OSTRZEŻENIE

Nigdy nie przekraczać maksymalnego poziomu barwnika w zbiorniku, który znajduje się około 1,5 cm poniżej złączki recyrkulacji. Nie wlewać barwnika bezpośrednio na wał mieszadła.

5. Ponownie zamknąć zbiornik odpowiednią pokrywą.
6. Powtórzyć operację w celu napełnienia pozostałych zbiorników.
7. Zamknąć pokrywę górną i wznowić pracę maszyny, zwalniając wyłącznik awaryjny (rozdział 5.5).
8. Uaktualnić w programie nadzorowania wartość poziomu barwnika w napełnionych zbiornikach (patrz instrukcja obsługi programu).



OSTRZEŻENIE

W przypadku nieprawidłowego wykonania operacji i nadmiernego napełnienia zbiornika:

- W przypadku rozlania się produktu w maszynie nie próbować jej czyścić; wyłączyć natychmiast maszynę i skontaktować się z serwisem technicznym.
- Jeżeli natomiast produkt wyleje się poza zbiornik, należy natychmiast wyłączyć maszynę i dokładnie wyczyścić ją za pomocą papieru lub wilgotnej szmatki. Jeżeli jest to możliwe, pozostawić barwnik do wyschnięcia i usunąć go szpachelką.
- Jeżeli produkt nie przelał się przez krawędzie zbiornika, unikać zamykania pokrywy zbiornika i natychmiast przystąpić do dozowania barwnika, którego jest zbyt dużo, i wykonywać tę operację, aż do osiągnięcia prawidłowego poziomu barwnika. Oczyszczyć dokładnie krawędzie zbiornika papierem lub wilgotną szmatką, a następnie zamknąć go pokrywą.

NIGDY NIE UŻYWAĆ WODY ANI PRODUKTÓW NA BAZIE ROZPUSSZCZALNIKA DO CZYSZCZENIA MASZINY.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

W przypadku stosowania **barwników zawierających rozpuszczalniki lotne**, zaleca się napełnianie, otwierając tylko jeden zbiornik za każdym razem.



OSTRZEŻENIE

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



W przypadku stosowania barwników typu „SOLVENT FREE” lub jakichkolwiek barwników szybkoschnących, zaleca się utrzymywanie zawsze pełnych zbiorników, często uzupełniając w nich barwnik.

Po uzupełnieniu poziomu barwnika zaleca się wykonać mieszanie, korzystając z odpowiednich funkcji w programie nadzorowania, aby usunąć powietrze, które w każdym razie może emulgować i zostać wchłonięte do barwnika.

6.6 Anomalie

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Maszyna nie włącza się.	Maszyna niepodłączona elektrycznie.	Sprawdzić połączenia z tyłu maszyny (rozdział 5.3).
	Wyłącznik główny w pozycji wyłączony (O).	Ustawić wyłącznik główny w pozycji włączony (I) (rozdział 5.3).
	Naciśnięty wyłącznik awaryjny.	Zresetować przycisk awaryjny (rozdział 5.5).
	Jeden lub kilka bezpieczników może być przepalonych.	Wymienić przepalone bezpieczniki w komorze bezpieczników (rozdział 5.2).
	Zadziałało zabezpieczenie zasilacza.	Odczekać kilka minut i spróbować ponownie włączyć maszynę. Jeżeli usterka występuje nadal, skontaktować się z autoryzowanym Serwisem Technicznym.
	Wadliwe połączenia elektryczne.	Skontaktować się z autoryzowanym Serwisem Technicznym.
Program nadzorowania sygnalizuje błąd protokołu komunikacji.	Maszyna wyłączona.	Włączyć maszynę (rozdział 5.3) i ponownie uruchomić program nadzorujący.
	Maszyna odłączona od komputera.	Sprawdzić połączenia z tyłu maszyny (rozdział 5.3).
	Port szeregowy lub USB komputera nieprawidłowo skonfigurowany lub uszkodzony.	Sprawdzić poprawność konfiguracji portu komunikacji z maszyną za pomocą programu konfiguracji i kalibracji. Naprawić port szeregowy lub USB komputera.
	Uszkodzony kabel szeregowy.	Wymienić kabel komunikacji, stosując oryginalne części zamienne producenta.
	Wadliwe połączenie.	Skontaktować się z autoryzowanym Serwisem Technicznym.
Miga zielona lampka sygnalizacyjna perforacji.	Operator zwolnił jeden z przycisków, przerywając perforację.	 NIEBEZPIECZEŃSTWO ZRANIENIA  OBOWIĄZKOWO ZAKŁADAĆ RĘKAWICE CHRONIĄCE PRZED PRZECIĘCIEM. Chwycić zespół perforatora i ustawić go w położeniu początkowym, lampka sygnalizacja perforacji przestanie migać, następnie powtórzyć operację. Jeżeli problem występuje nadal, skontaktować się z autoryzowanym Serwisem Technicznym.
	Perforacja nie została wykonana prawidłowo, ponieważ opakowanie było bez pokrywy.	
	Z powodu problemów w układzie mechanicznym perforator nie wrócił w swoje położenie początkowe.	

7 KONSERWACJA ZWYKŁA

7.1 Ostrzeżenia ogólne

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



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych należy wyłączyć maszynę i odłączyć przewód zasilania od gniazdka prądowego.

W czasie faz konserwacji maszyny występuje podwyższone ryzyko kontaktu z produktem barwiącym; stosować się do wszystkich wskazówek podanych w rozdziale 3.2.

7.2 Tabela konserwacji



OSTRZEŻENIE

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

Operacje	Akcesoria	Częstotliwość		
		początek zmiany	2 razy w tygodniu	w razie potrzeby
Inicjalizacja i oczyszczanie		✓		
Czyszczenie zespołu dysz		✓		
Kontrola czystości gąbki		✓		
Kontrola nasycenia gąbki	nawilżacz rozpuszczalnikowy lub bez nawilżacza	✓		
Nawilżanie gąbki	nawilżacz rozpuszczalnikowy lub bez nawilżacza		✓	
Czyszczenie gąbki			✓	
Kontrola stanu przebijaka	perforator		✓	
Czyszczenie dozownika z zewnątrz				✓
Napełnianie butelki nawilżacza	nawilżacz wodny			✓

7.3 Stosowane produkty

Zaleca się stosować produkty zgodne z rodzajem barwników znajdujących się w maszynie w fazach czyszczenia zespołu dysz i nawilżania gąbki korka nawilżającego.

Typ barwnika	Produkt sugerowany
Na bazie rozpuszczalnika	rozpuszczalnik o powolnym odparowywaniu, zgodny ze stosowanymi barwnikami
Na bazie wody	woda
Systemy mieszane	wybór jest związany ze szczególną typologią nośników stosowanych w składzie barwników; w celu uzyskania dokładnych informacji należy się zwrócić do sprzedawcy lub producenta produktów.

W przypadku, gdyby w Autocap, w gąbkach lub w wodzie w butelce nawilżacza utworzyła się pleśń, zaleca się zastosować poniższe płyny:

- Roztwór 50% (objętościowo) glikolu propylenowego w wodzie;

KONSERWACJA ZWYKŁA

- Roztwór AgCl z wodą;
- 1% rozcieńczony wodny roztwór chloranu(I) sodu.

7.4 Czyszczenie z zewnątrz



OSTRZEŻENIE

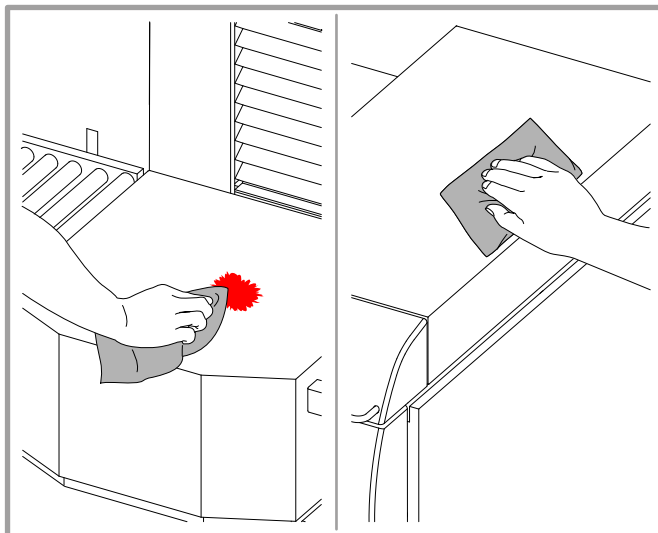
NIGDY NIE UŻYWAĆ WODY ANI PRODUKTÓW NA BAZIE ROZPUSSZCZALNIKA DO CZYSZCZENIA MASZYN.

W przypadku rozlania się produktu w maszynie nie próbować jej czyścić; wyłączyć natychmiast maszynę i skontaktować się z serwisem technicznym.

W przypadku rozlania produktu natychmiast wykonać niezbędne czynności w celu oczyszczenia maszyny.

1. Odłączyć zasilanie (rozdział 5.6).
2. Oczyszczyć obudowy, panele i elementy sterowania maszyny w celu usunięcia brudu, pyłu i ewentualnych plam barwników, używając miękkiej i suchej szmatki lub lekko zwilżonej słabym roztworem detergentu.
3. Ponownie podłączyć i włączyć maszynę (rozdział 5.3).

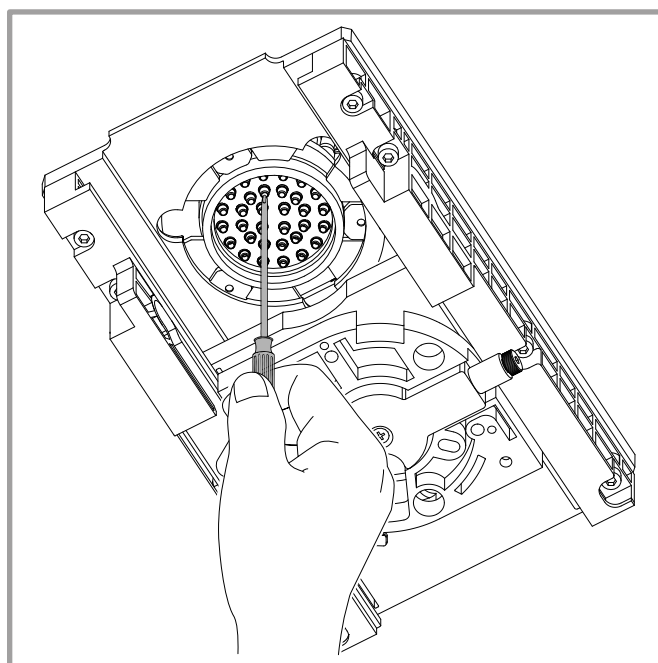
Odnośnie do oczyszczania komputera, patrz instrukcja producenta.



7.5 Czyszczenie zespołu dysz



1. Otworzyć Autocap (korek nawilżający) za pomocą odpowiedniego polecenia programu nadzorowania.
2. Odłączyć zasilanie (rozdział 5.6).
3. Oczyszczyć dokładnie zespół dysz za pomocą narzędzia z odpowiednią końcówką; usunąć ewentualne suche pozostałości barwnika uważając, aby nie uszkodzić końcówek układów.
4. Ponownie podłączyć i włączyć maszynę (rozdział 5.3); Autocap zamyka się automatycznie w fazie inicjalizacji.
5. Wykonać oczyszczanie za pomocą odpowiedniego polecenia programu nadzorowania.



7.6 Czyszczenie i nawilżanie gąbki korka nawilżającego



W przypadku wymiany gąbki stosować wyłącznie gąbki dostarczone w ramach wyposażenia.

		8 mm	Usuwanie śruby/śrub autocap
--	--	------	-----------------------------

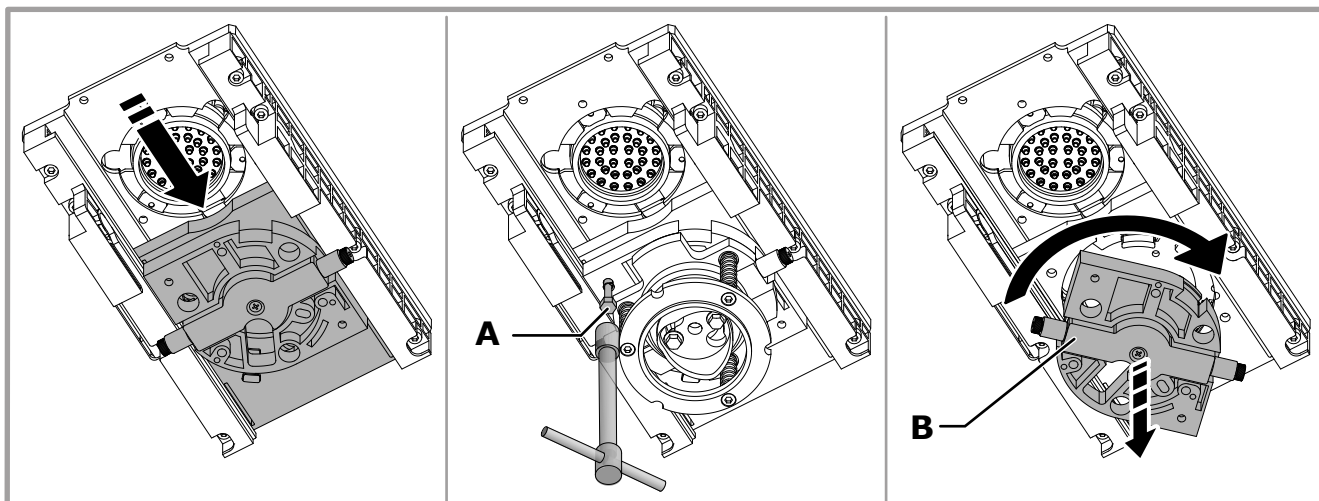


NIEBEZPIECZEŃSTWO

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

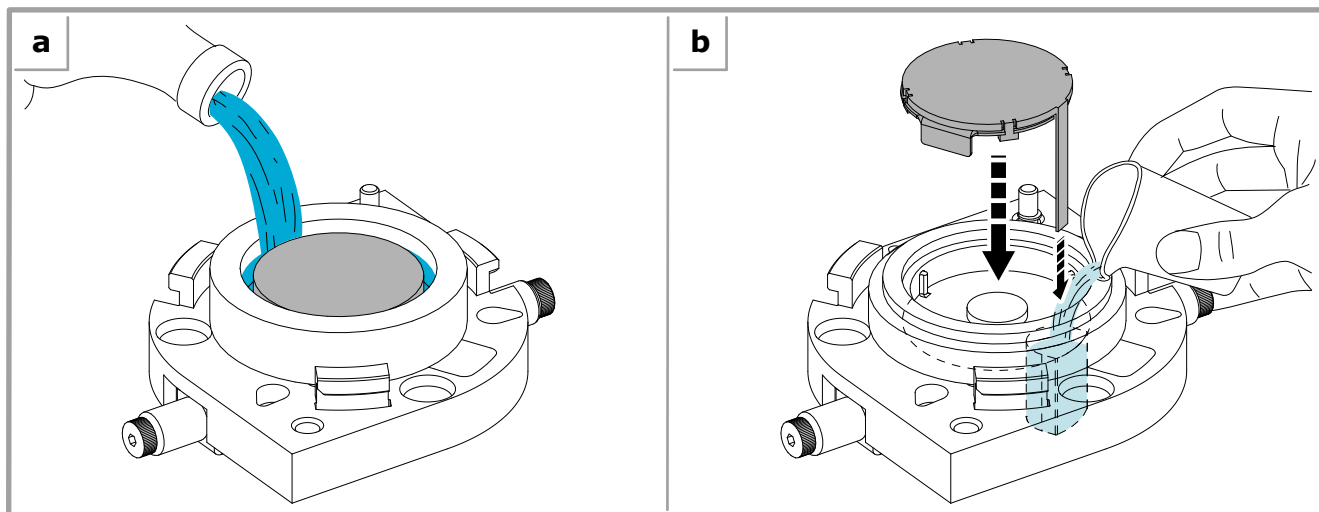


1. Otworzyć Autocap (korek nawilżający) za pomocą odpowiedniego polecenia programu nadzorowania.
2. Odłączyć zasilanie (rozdział 5.6).
3. Jeżeli są, otworzyć drzwiczki inspekcyjne obszaru dozowania.
4. Odkręcić śrubę A, zdjąć wspornik gąbki B, przekręcając go w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.



BEZ NAWILŻACZA	Z NAWILŻACZEM ROZPUSZCZALNIKOWYM	Z NAWILŻACZEM WODNYM
a. Skontrolować stan gąbki i nawilżyć ją. Poziom płynu nie może przekroczyć wysokości gąbki. Jeżeli gąbka jest nadmiernie zabrudzona, należy ją wyjąć i dokładnie wypłukać.	b. Sprawdzić stan gąbki. Jeżeli gąbka jest nadmiernie zabrudzona, należy ją wyjąć i dokładnie wypłukać. Napełnić niewielką ilością rozpuszczalnika zbiorniczek znajdujący się we wsporniku gąbki, pamiętając o ponownym ustawieniu gąbki na filtrze i zanurzając jej końcówkę w rozpuszczalniku.	c. Sprawdzić stan gąbki. Jeżeli gąbka jest nadmiernie zabrudzona, należy ją wyjąć i dokładnie wypłukać.

KONSERWACJA ZWYKŁA



5. Zawsze, gdy gąbka jest uszkodzona, należy ją wymienić.
6. Zamontować wspornik gąbki.
7. Ponownie podłączyć i włączyć maszynę (rozdział 5.3); Autocap zamyka się automatycznie w fazie inicjacji.

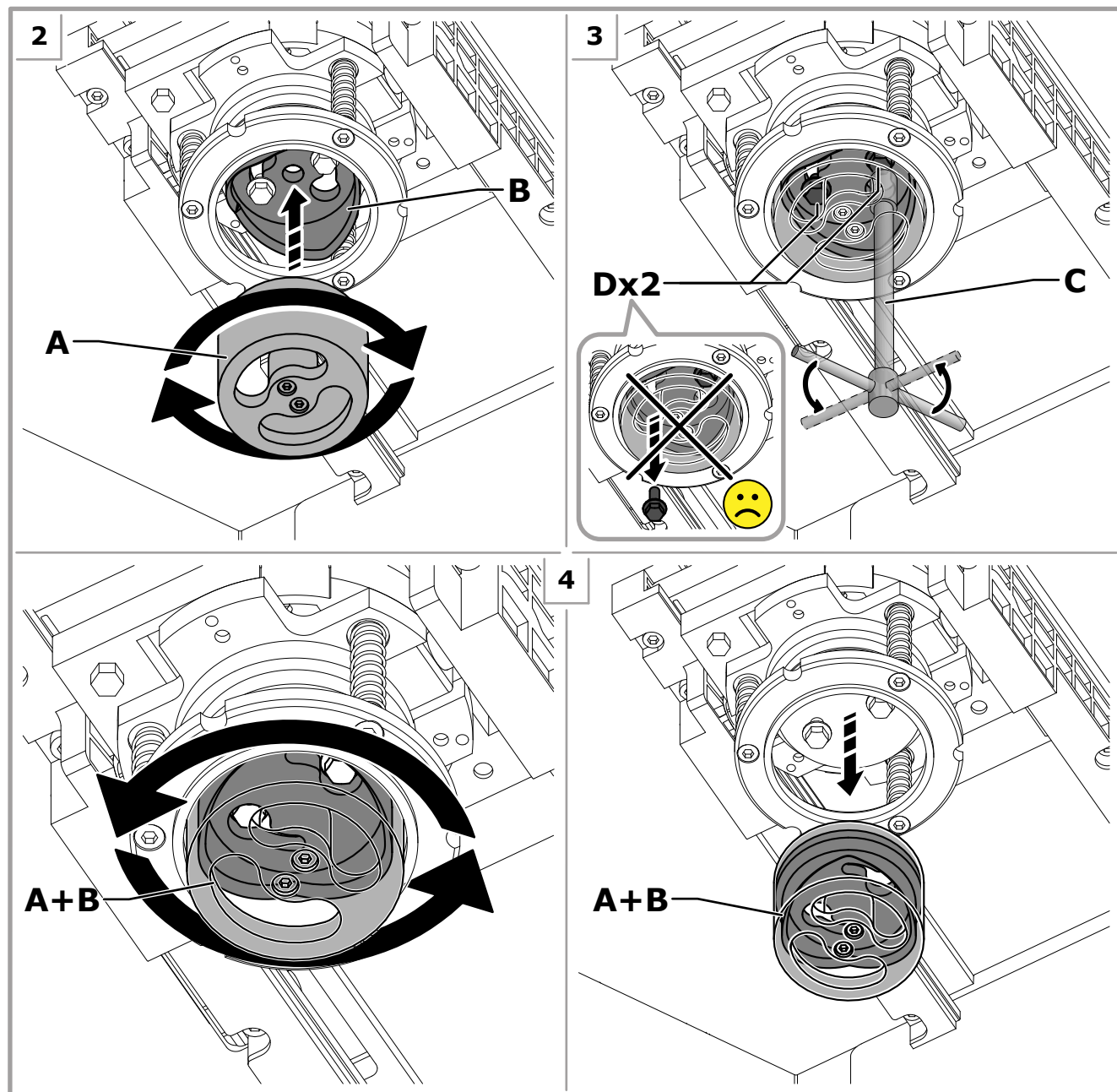
7.7 Kontrola i wymiana przebijaka perforatora



NIEBEZPIECZEŃSTWO

OBOWIĄZKOWO ZAKŁADAĆ RĘKAWICE CHRONIĄCE PRZED PRZECIĘCIEM.

		8 mm	Wyjmowanie przebijaka



1. Odłączyć zasilanie (rozdział 5.6).
2. Przykręcić przyrząd A do przebijaka B.

KONSERWACJA ZWYKŁA

3. Włożyć klucz C do podłużnych otworów w przyrządzie i poluzować nieco śruby D (nie wykręcając ich całkowicie).
4. Obrócić i pociągnąć w dół przyrząd A tak, żeby wysunąć przebijak B, a następnie odłączyć przebijak od przyrządu.
5. W razie potrzeby usunąć z powierzchni przebijaka osady, używając do czyszczenia produktu zgodnego ze stosowanym produktem podstawowym. Zaleca się nasmarować ścianki zwykłym środkiem smarnym nie powodującym zanieczyszczenia (typu ENOTAP lub podobny).
6. Zamontować przebijak wykonując procedurę w kolejności odwrotnej.
7. Ponownie podłączyć i włączyć maszynę (rozdział 5.3).

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

7.8 Napełnianie butelki nawilzacza



OSTRZEŻENIE

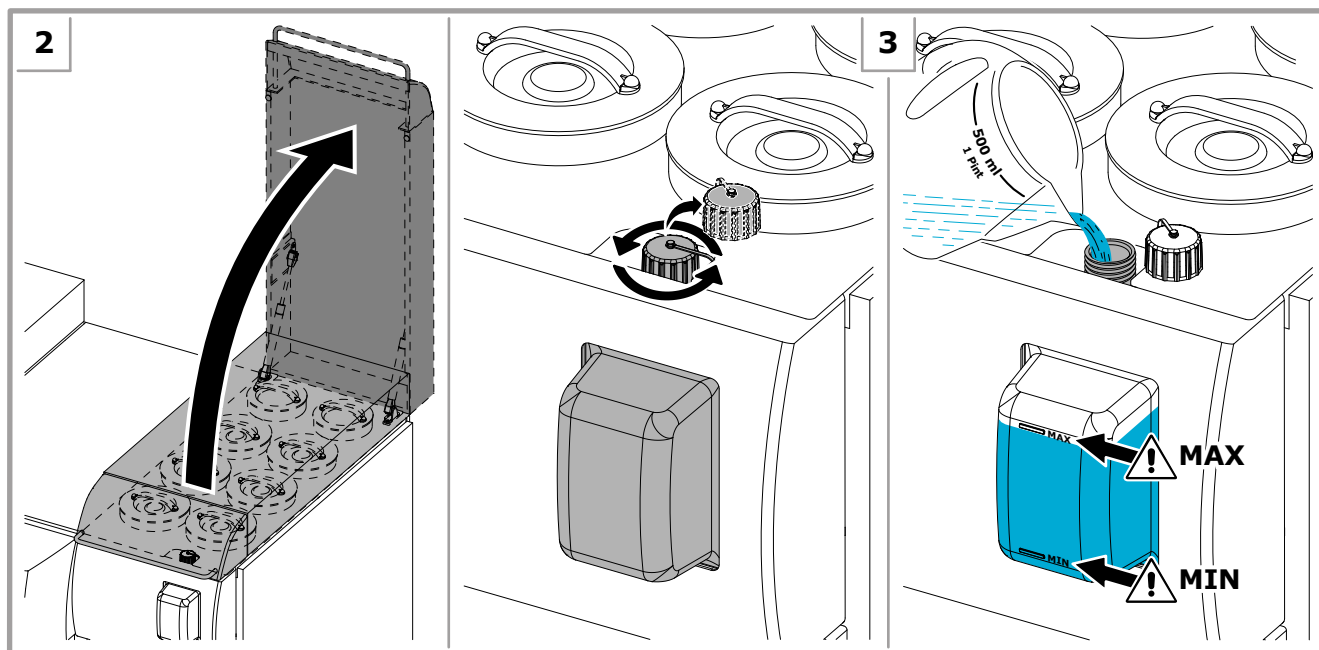
Kiedy poziom wody w butelce osiągnie minimum, natychmiast napełnić butelkę.

1. Odłączyć zasilanie (rozdział 5.6).
2. Otworzyć pokrywę górną przy butelce.
3. Odkręcić korek butelki i dolać wody (maksymalnie 0,5 litra), uważając żeby NIE PRZEKROCYĆ POZIOMU MAKSYMALNEGO.



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

4. Zakręcić dobrze korek butelki.
5. Zamknąć pokrywę górną, podłączyć i włączyć maszynę (rozdział 5.3).



8 DANE TECHNICZNE

8.1 Dane techniczne

		D600 TE	D600 TI	D700	D800TX
Napięcie		Jednofazowe 220 - 240 V ~ ± 10% Jednofazowe 100 - 110 V ~ ± 10% Inne zasilania są dostępne na życzenie			
Częstotliwość		50/60 Hz			
Bezpieczniki*		F 10 A			
Maksymalny pobór mocy*		650 W		650 W (do 24 układów) 800 W (od 25 do 32 układów)	
Hałas		Równoważny poziom ciśnienia akustycznego: < 70 dB (A)			
Warunki otoczenia w miejscu pracy**		Temperatura: od 10°C do 40°C Wilgotność względna: od 5% do 85% (bez skroplin)			
Drgania		Maszyna nie przenosi do gruntu drgań, które mogłyby wpłynąć negatywnie na stabilność i dokładność pracy ewentualnych urządzeń znajdujących się w pobliżu.			
Technologia dozowania		pompa zębata			
System dozowania		równoczesny			
Zespół dozowania		Zewnętrzny	Wewnętrzny	\	Zewnętrzny
Typy zbiorników		uniwersalne (żywica acetalowa)			
Typ zaworów		elektrozawory			
	Maszyna	290 kg (16) - 350 kg (24)		300 kg (16) - 410 kg (32)	
	Maszyna w opakowaniu	330 kg (16) - 400 kg (24)		340 kg (16) - 450 kg (32)	

* Bez podłączonych urządzeń pomocniczych. Dane dotyczące mocy są orientacyjne i są ściśle związane z konfiguracją maszyny.

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

*** Dane odnoszą się do maszyny z pustymi zbiornikami i bez akcesoriów.

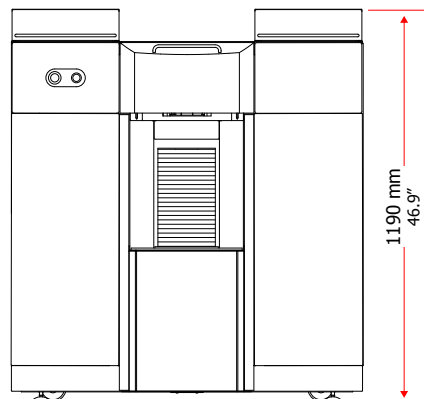
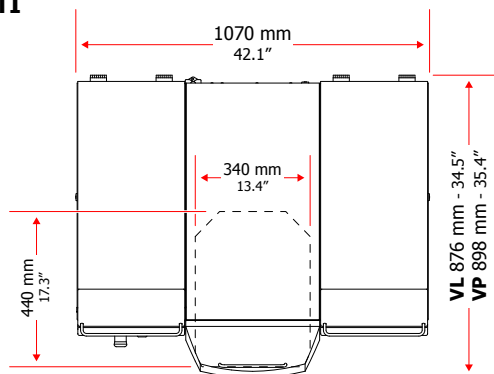
	Układ standardowy	Układ LAB	Układ HF
Wydajność (teoretyczna przy 100 obr/min)	0,5 litra/min	0,161 litra/min	0,952 litra/min
Dozowanie minimalne****	1/384 US fl oz (uncja objętości) (0,077 ml)	1/1152 US fl oz (uncja objętości) (0,026 ml)	1/192 US fl oz (uncja objętości) (0,154 ml)
Dokładność teoretyczna****	0,00214 cm ³ /krok	0,000713 cm ³ /krok	0,00428 cm ³ /krok

**** Wartości w wysokim stopniu uzależnione od rodzaju i właściwości reologicznych barwników.

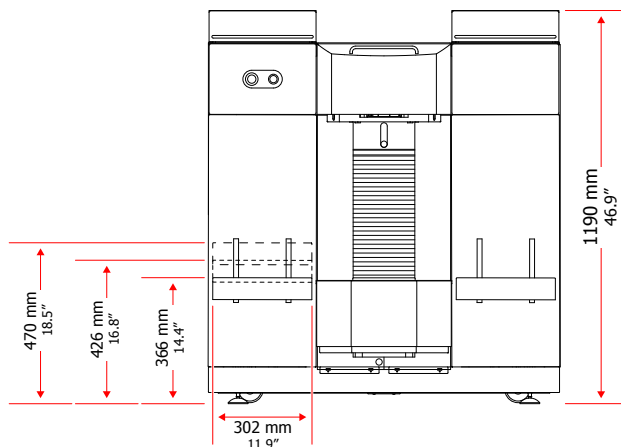
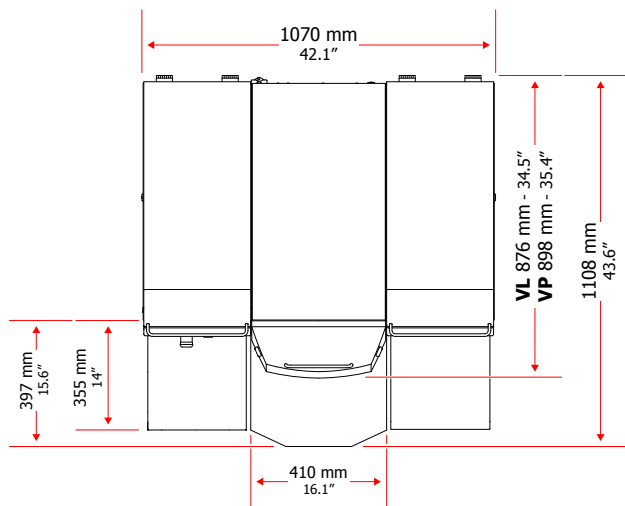
8.2 Wymiary

* Dane orientacyjne, ściśle związane z konfiguracją maszyny.

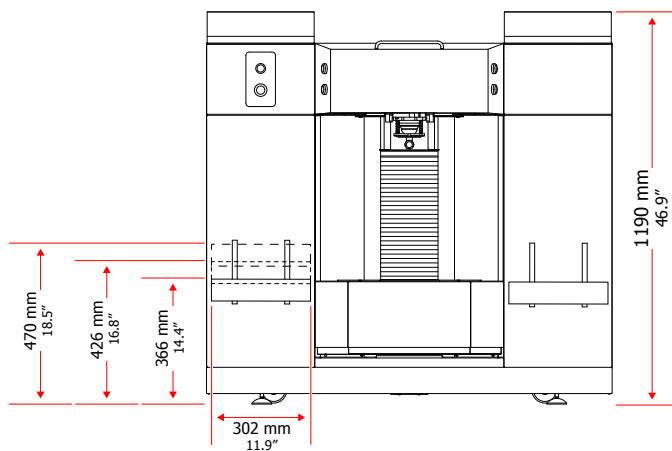
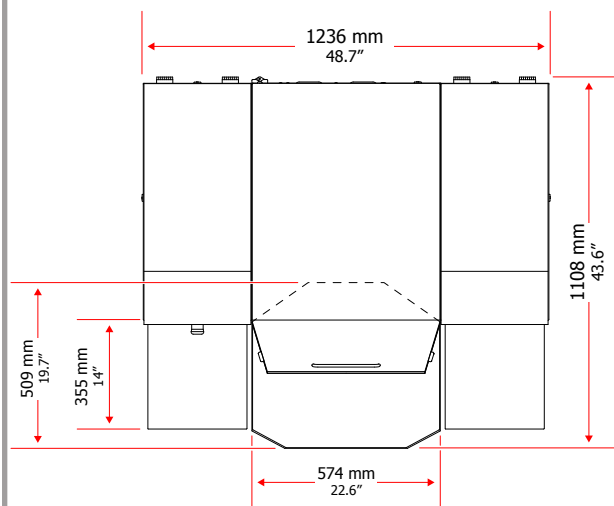
D600 TI

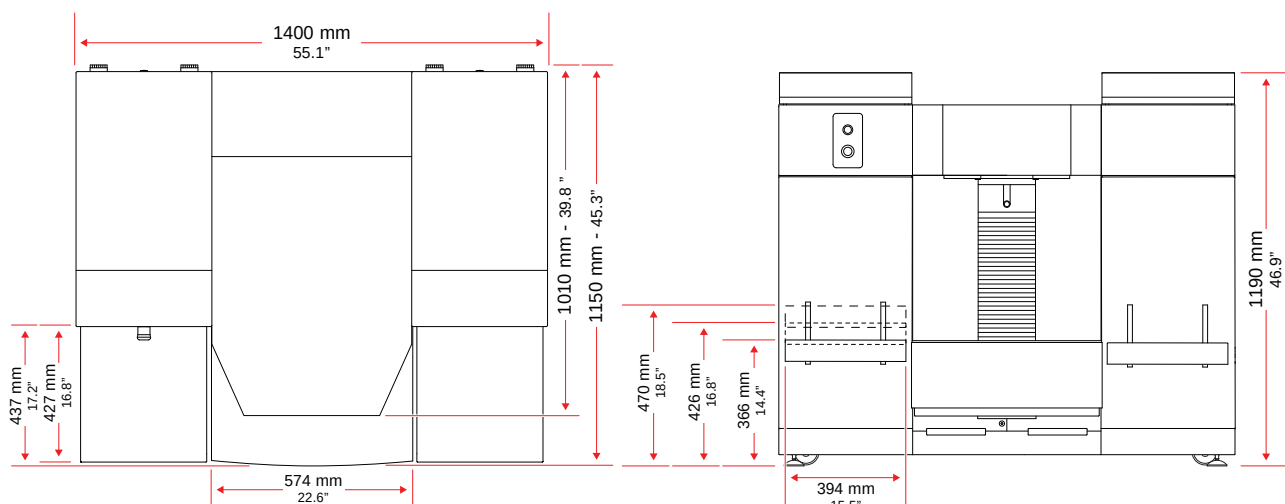
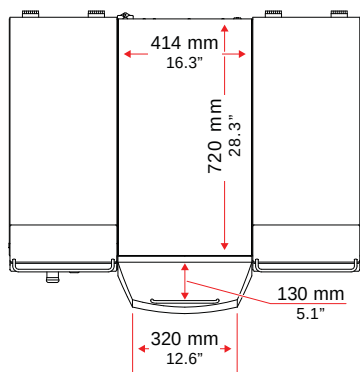
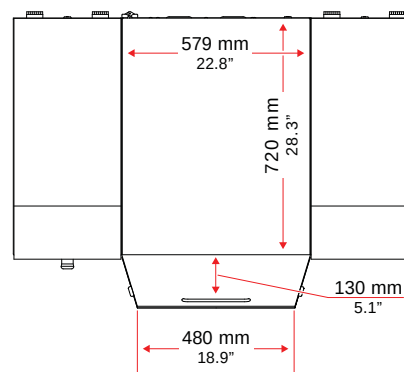
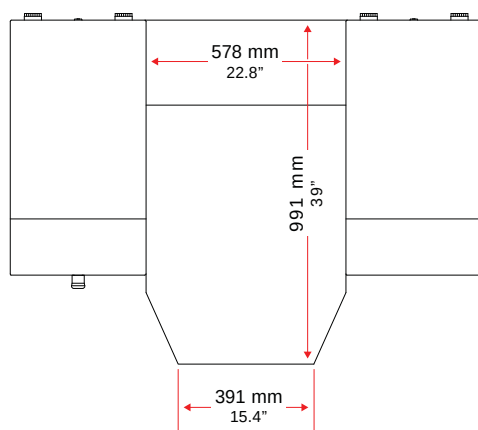
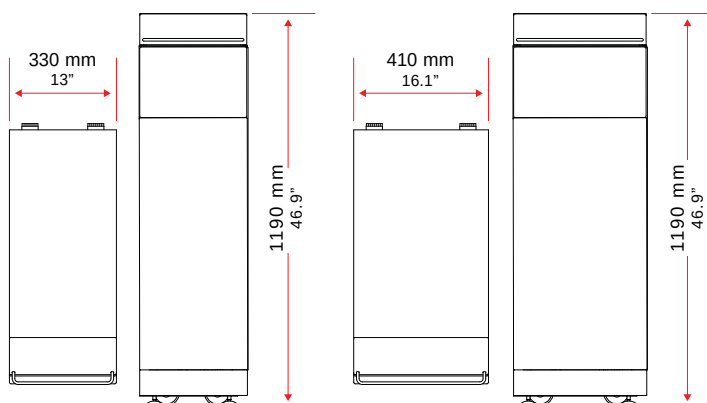


D600 TE



D700



D800TX**D600 TI / D600 TE****D700****D800TX****ADDITIONAL MODULE**

8.3 Deklaracja zgodności

Patrz Załącznik.

8.4 Gwarancja

Aby gwarancja była obowiązująca, prosimy wypełnić wszystkie części formularza, znajdującego się w opakowaniu maszyny, i wysłać go na adres podany w tym formularzu.

 *W razie konieczności interwencji serwisu technicznego, należy zwracać się wyłącznie do naszego upoważnionego i wykwalifikowanego personelu. Przy przeprowadzaniu konserwacji lub w przypadku wymiany używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych.*

Modyfikowanie lub usuwanie osłon i urządzeń ochronnych znajdujących się na maszynie, nie tylko pociąga za sobą natychmiastową utratę gwarancji, lecz jest także niebezpieczne i nielegalne.

Producent nie bierze na siebie odpowiedzialności za obrażenia i szkody na osobach lub rzeczach spowodowane niewłaściwym użytkowaniem aparatury lub naruszeniem osłon i urządzeń ochronnych, w które maszyna jest wyposażona.

Przyczyny utraty gwarancji udzielonej przez producenta:

- Niewłaściwe użytkowanie maszyny.
- Nieprzestrzeganie zasad obsługi i konserwacji przewidzianych w instrukcji.
- Wykonanie lub zlecenie wykonania modyfikacji i/lub napraw maszyny przez personel spoza organizacji autoryzowanego serwisu producenta i/lub użycie nieoryginalnych części zamiennych.

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:

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:

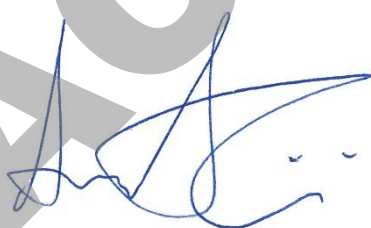
- Direttiva Macchine 2006/42/CE
- Direttiva Compatibilità Elettromagnetica 2014/30/EU
- Direttiva 2011/65/EU come modificata da 2015/863/EU
- Direttiva WEEE 2012/19/EU

- *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.

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/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 směnicemi: 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: Maskindirektiv 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/EC - Οδηγία Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας 2014/30/EU - Οδηγία 2011/65/EU όπως τροποποιήθηκε από το 2015/863/EU - Οδηγία WEEE 2012/19/EU. Εγγυάται περαιτέρω 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 establecidos 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 kinnitab 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 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 Electromagnétique 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 ama leasú le 2015/863/EU - Treoir WEEE 2012/19/EU. Deimhnítear freisin go bhfuil deardh 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 elektromagnetskoj 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 sukladno precizne tvorničke procedure sukladne normi EN ISO 9001:2015 o sustavima upravljanja kvalitetom.
HU - A gyártó, valamint a műszaki főzet összeállításáért felelősséggel 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 folyamatok dokumentálása az üzemi előírások precíz betartásával történik, a minőségkezelési rendszerekkel falkolkozó EN ISO 9001:2015 szabvánnyal összhangban.
IS - Framleiðandinn, og einstaklingurinn sem hefur heimild til að taka saman tækniskýlinn, vottar, á eigin ábyrgð, að velin sem vísað er til í þessari yfirlýsingu, sé í samræmi við þær grunnkröfur sem gert er ráð fyrir eftirfarandi reglugerðum: Véltilskipun 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 ábyrgt að hönnun vélarinnar og tengd framleiðsla fer fram, og er það skjalfest, í samræmi við nákvæmt framleiðsluferil og í samræmi við EN ISO 9001:2015 staðalinn um gæðastjórnunarkerfi.
LT - Gamintojas ir asmuo įgaliojis sudaryti techninę dokumentaciją, savo atsakomybe pareiškia, kad statklės, 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 statklės buvo sukurtos ir pagamintos tiksliai laikantis gamybos reikalavimų pateiktų EN ISO 9001:2015 standarte, dėl kokybės valdymo sistemos.
LV - Ražotājs ir persona, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju, apliecina uz savu atbildību, ka mašina, 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 b'ix tikkompila l-fajj tekniku jiddikjaraw taht ir-responsabilita' taghghom stess li l-magna li ghaliha qed issir din id-dikjarazzjoni hija konformi ghar-reqwiziti essenzjali previsti mid direttivi li ghejin: Direttiva dwar il-Magni 2006/42/EC - Direttiva dwar il-Kompatibilita' Elettramanjetika 2014/30/EU - Direttiva 2011/65/EU kif emendata b'2015/863/EU - Direttiva WEEE 2012/19/EU. Dan jizgura wkoll li d-disinn tal magna u l-produzzjoni taghha jsiru, u jigu ddokumentati wara processi tan-negozju precizi li huma konformi ma' EN ISO 9001:2015 dwar is-sistemi ta' gestjoni tal-kwalita'.
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: Machineryrichtlijn 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 - Producenten og den personen som er autorisert til å utstille 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 zaświadcza, 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 și persoana autorizată pentru realizarea dosarului tehnic declară pe propria răspundere că mașina la care se referă prezenta declarație se conformează cerințelor esențiale prevăzute de următoarele directive: Directiva 2006/42/EC Mașini - 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 mașinii și producția acesteia, documentate corespunzător, se efectuează cu respectarea unor proceduri de întreprindere specifice, conforme cu standardul EN ISO 9001:2015 aferent sistemelor de management al calității.
SK - Výrobca a osoba poverená vypracovaním technickej dokumentácie na vlastnú zodpovednosť prehlasujú, že stroj, na ktorý sa toto prehlásenie vzťahuje, je v súlade so základnými požiadavkami, ktoré vyžadujú nasledujúce smernice: Smernica o strojných zariadeniach 2006/42/EC - Smernica o elektromagnetickej kompatibilitate 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, pooblaščenca 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: Maskindirektiv 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 fabriksförfaranden som följer standard EN ISO 9001:2015 om system för kvalitetsstyrning.
TR - Üretici ve teknik dosyası oluşturmakla görevli kişi bu beyanı ilgili olduğı makinenin, aşağıdaki direktifler tarafından öngörölen temel gerekliliklere uygun olduğunu kendi sorumluluğunda 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 tasarımı ve ilgili üretimi, kalite yönetim sistemlerine ilişkin EN ISO 9001:2015 standardına uygun kesin işletme prosedürlerinin izlenmesi yoluyla gerçekleştirilmesi ve belgelendirilmesi sağlanır.

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

