



Nawijarka ręczna

IRONMAN

Instrukcja Użytkowanie i Konserwacja

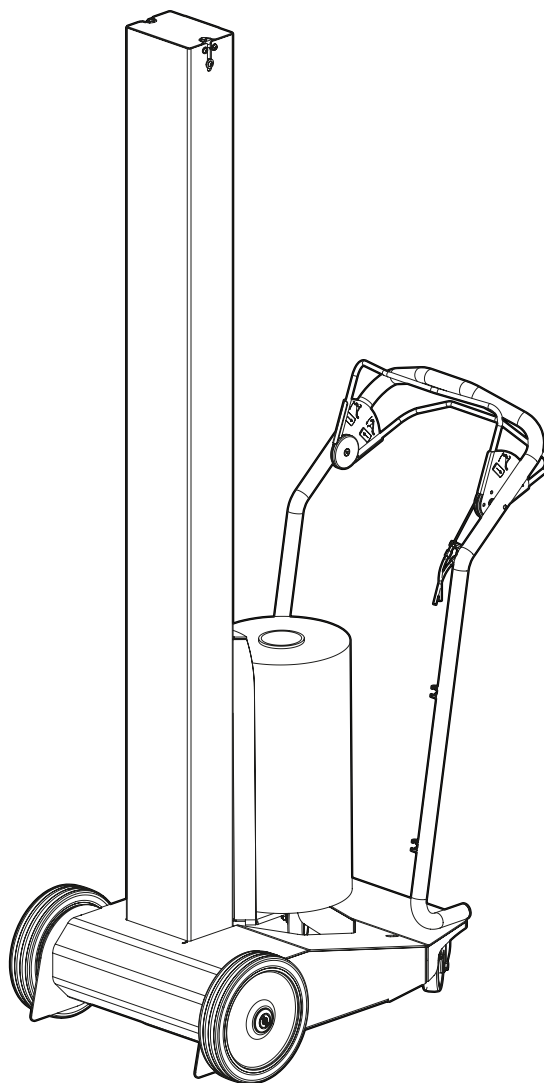
Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

PKG Srl
a socio unico

Via Torrianese, 58
47824 - Poggio Torriana - RN
ITALY

Tel. 0541 627063

www.pkg-group.com
info@pkg-group.com



PL

Rev.1 07/08/2024



1	INFORMACJE OGÓLNE	3
1.1	JAK CZYTAĆ I POSŁUGIWAĆ SIĘ INSTRUKCJĄ OBSŁUGI	3
1.1.1	ZNACZENIE INSTRUKCJI	3
1.1.2	PRZECHOWYWANIE INSTRUKCJI.....	3
1.1.3	KORZYSTANIE Z INSTRUKCJI	3
1.1.4	COPYRIGHT	4
1.1.5	INFORMACJE NA TEMAT RYSUNKÓW ORAZ ZAWARTOŚCI.....	4
1.1.6	AKTUALIZACJA INSTRUKCJI OBSŁUGI	4
1.1.7	ZASTOSOWANE SYMBOLE	5
1.2	UŻYTKOWNICY INSTRUKCJI	
	OBSŁUGI.....	6
2	BEZPIECZEŃSTWO I ŚRODKI ZAPOBIEGAWCZE	7
2.1	POUCZENIA OGÓLNE ODNOŚNIE BEZPIECZEŃSTWA.....	7
2.2	ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA.....	8
2.3	POUCZENIA ODNOŚNIE RYZYKA RESZTKOWEGO	10
2.4	URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA	10
2.5	ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ (ŚOI)	12
2.6	SERWIS TECHNICZNY.....	12
3	OPIS MASZYN	13
3.1	DANE IDENTYFIKACYJNE PRODUCENTA I MASZYN	13
3.2	OPIS OGÓLNY	14
3.3	WÓZEK NOŚNY SZPULI.....	15
3.4	PRZEWIDZIANE ZASTOSOWANIE - PRZEZNACZENIE UŻYCIA.....	16
3.5	ZASTOSOWANIE NIEPRZEWIDYWALNE I NIEDOZWOLONE ZASTOSOWANIE NIEWŁAŚCIWE PRZEWIDYWALNE I NIE PRZEWIDYWALNE	17
3.6	DANE TECHNICZNE I HAŁAS.....	18
3.7	STANOWISKA PRACY I STEROWANIA	19

3.7.1	GŁÓWNE STANOWISKO PRACY	19
3.7.2	INTERFEJSY CZŁOWIEK-MASZYNA	19
3.7.3	STREFY PRACY	20
4	TRANSPORT-PRZEMIESZCZANIE-SKŁADOWANIE	22
4.1	OPAKOWANIE I ROZPAKOWANIE	22
4.2	TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE OPAKOWANEJ MASZYNY	23
4.3	ZMAGAZYNOWANIE MASZYNY OPAKOWANEJ I ROZPAKOWANEJ.....	24
5	INSTALACJA	25
5.1	DOPUSZCZALNE WARUNKI ŚRODOWISKA	25
5.2	USTAWIENIE MASZYNY	25
5.2.1	MASZYNA STANDARDOWA.....	25
5.3	SKŁADANIE MASZYNY	26
6	URUCHOMIENIE	27
6.1	STEROWANIE MASZYNĄ	27
6.2	UTYLIZACJA	28
6.2.1	ZAKŁADANIE SZPULI Z FOLIĄ.....	28
6.2.2	UŻYWANIE MASZYNY	29
6.2.3	USTAWIENIA	30
6.2.4	HAMULEC POSTOJOWY.....	31
7	KONSERWACJA	32
7.1	POUCZENIA OGÓLNE	32
7.1.1	SZCZEGÓLNE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI.....	33
7.1.2	CZYSZCZENIE.....	33
7.2	KONSERWACJA ZAPROGRAMOWANA	34
7.2.1	KONSERWACJA CODZIENNA	34

7.2.2	KONSERWACJA PÓŁROCZNA	35
7.2.2.1	KONTROLA NAPRĘŻENIA ŁAŃCUCHÓW PIONOWYCH	35
7.2.2.2	KONTROLA NAPRĘŻENIA ŁAŃCUCHA KOŁA NAPĘDOWEGO ..	35
7.2.3	PRZEGLĄDY ROCZNE	36
7.2.3.1	SMAROWANIE ŚCIAN KOLUMNY	36
8	WYSZUKIWANIE USTEREK	37
8.1	PERSONEL UPRAWNIONY DO DZIAŁANIA W FAZIE WYSZUKIWANIA USTEREK	37
8.2	TABELA ZBIORCZA NIEPRAWIDŁOWOŚCI, WYSZUKIWANIA USTEREK I ROZWIĄZAŃ	37
8.3	INTERWENCJE PRZYWRACAJĄCE	37
9	WYCOFANIE MASZYN Y Z UŻYTKU	39
9.1	DEMONTAŻ, ROZBIÓRKA I LIKWIDACJA	39



IT DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'	RU СЕ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ	SE EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE
EN EC DECLARATION OF CONFORMITY	HU EK MEGFELELESI NYILATKOZAT	NL EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING
DE EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE	CZ ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ CONFORMIDADE
FR DECLARATION DE CONFORMITE CE	DA EF-OVERENSSTEMMELSESEKRLÆRING	FI EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS
ES DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE		PT DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE

II 1.A -2006/42/CE

IT IL FABBRICANTE E PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO:	RU ИЗГОТОВИТЕЛЬ И ЛИЦО, УПОЛНОМОЧЕННОЕ СОСТАВИТЬ ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ:	SE TILLVERKAREN OCH PERSON SOM ÄR BEHÖRIG ATT SAMMANSTÄLLA DEN TEKNISKA DOKUMENTATIONEN:
EN THE MANUFACTURER AND AUTHORISED PERSON TO COMPILE THE TECHNICAL FILE:	HU A MŰSZAKI DOKUMENTÁCIÓ ÖSSZEÁLLÍTÁSÁVAL MEGBÍZOTT SZEMÉLY:	NL DE FABRIKANT EN PERSOON DIE GEAUTORISEERD IS OM HET TECHNISCHE DOSSIER OP TE STELLEN:
DE DER HERSTELLER IST DIE ZUR ERSTELLUNG DER TECHNISCHEN UNTERLAGEN BEFUGTE PERSON:	PL PRODUCENT I OSOBA UPOWAŻNIONA DO PRZYGOTOWANIA DOKUMENTACJI TECHNICZNEJ:	CZ VYROBCE A OSOBA OPRAVNĚNÁ K SESTAVENÍ TECHNICKÉHO SOUBORU:
FR LE FABRICANT ET LA PERSONNE AUTORISÉE À CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE:	DK PRODUCENTEN ER AUTORISERET TIL AT UDFØRE DEN TEKNISKE DOKUMENTATION:	FI VALMISTAJA JA TEKNISEN TIEDOTTEEN LAADINTAAN VALTUUTETTU HENKILÖ:
ES EL FABRICANTE Y LA PERSONA AUTORIZADA PARA ELABORAR EL INFORME TÉCNICO:		PT O FABRICANTE E PESSOA AUTORIZADA A CONSTITUIR FASCÍCULO TÉCNICO:

PKG srl ' a socio unico ' , via Paldella, 11 - 47824 POGGIO TORRIANA (RN) - ITALY

IT DICHIARA SOTTO LA PROPRIA RESPONSABILITÀ CHE LA MACCHINA IDENTIFICATA	RU ЗАЯВЛЯЕТ ЧТО ОБЪЕКТ ЧООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ	SE FÖRSÄKRAR HÄRMED ATT MASKINEN MED FÖLJANDE EGENSKAPER
EN DECLARES ON HIS OWN RESPONSIBILITY THAT THE MACHINE IDENTIFIED AS FOLLOW	HU SAJÁT FELELŐSÉGÉRE KIJELENTI, HOGY AZ ALÁBBIK SZERINT ÁZONOSÍTOTT	NL VERKLAART VOOR EIGEN VERANTWOORDELIJKHEID, DAT DE GEÏDENTIFICEERDE MACHINE
DE ERKLÄRT UNTER EIGENER VERANTWORTUNG DASS DIE IDENTIFIZIERTE MASCHINE	PL OŚWIADCZA NA WŁASNA ODPOWIEDZIALNOŚĆ IŻ OZNACZONA MASZYNA GEP	CZ PROHLÁŠUJI NA SVOJ ZODPOVĚDNOST ŽE STROJ S NÁSLEDUJÍCÍM OZNAČENÍM
FR DECLARE SOUS SA RESPONSABILITE QUE LA MACHINE IDENTIFIEE	DK ERKLÆRER PÅ EGET ANSVAR, AT MASKINEN IDENTIFICERET SOM	FI VAKUUTTA OMAALLA VASTUULLAAN, ETTÄ ILMOITETTU LAITE
ES DECLARA BAJO SU RESPONSABILIDAD QUE LA MÁQUINA IDENTIFICADA		PT DECLARA SOB SUA PRÓPRIA RESPONSABILIDADE QUE A MÁQUINA IDENTIFICADA

IT TIPO: AVVOLGITORE	RU ТИП: ОБЪЕКТ	SE TYP: STRÄCKFILMSMASKIN
EN TYPE: WRAPPING MACHINE	HU TÍPUS: TEKERCESELŐ	NL TYPE: BANDEROLEUSE
DE TYP: WICKELMASCHINE	PL TYP: OWIJARKA	CZ TYP: BALÍČÍ STROJ
FR TYPE: BANDEROLEUSE	DK TYPE: VIKLEMASKINE	FI TYYPPI: LAVAKÄÄRINTÄLAITE
ES TIPO: ENFARDADORA		PT TYPE: ENVOLVEDOR

IT MODELLO	RU МОДЕЛЬ	SE MODELL
EN MODEL	HU MODELL	NL MODEL
DE MODELL	PL MODEL	CZ MODEL
FR MODÈLE	DK MODEL	FI MALLI
ES MODELO		PT MODELO

IT MATRICOLA	RU СЕРИЙНЫЙ НОМЕР	SE SERIENUMMER
EN SERIAL NUMBER	HU SOROZATSZÁMA	NL SERIENUMMER
DE SERIENUMMER	PL NUMER FABRYCZNY	CZ SÉRIOVÉ ČÍSLO
FR NUMÉRO DE SÉRIE	DK SERIENUMMER	FI SARJANUMERO
ES N° SERIE		PT N° DE SÉRIE

IT E' CONFORME ALLE DIRETTIVE COMUNITARIE	RU СООТВЕТСТВУЕТ ДИРЕКТИВАМ ЕВРОПЕЙСКОГО СООБЩЕСТВА	SE ÄR TILLVERKAD I ÖVERENSSTÄMMEISE MED GÄLLANDE EU-DIREKTIV
EN IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING DIRECTIVES	HU MEGFELEL A VONATKOZÓ EURÓPAI IRÁNYELVEKNEK	NL CONFORM IS MET COMMUNAUTAIRE RICHTLIJNEN INZAKE
DE IS DEN FOLGENDEN EU-RICHTLINIEN ENTSPRICHT	PL JEST ZGODNA Z ODPOWIEDNIMI DYREKTYWAMI WSPÓLNOTOWYMI	CZ JE V SOULADU S NÁSLEDUJÍCÍ SMĚRNICÍ
FR EST CONFORME AUX DIRECTIVES COMMUNAUTAIRES RELATIVES AUX	DK ER UDARBEJDET I ÖVERENSSTÄMMEISE MED DE GÄLLANDE EU-DIREKTIVER	FI ON SEURAAVIEN YHTEISÖN DIREKTIIVIEN MUKAINEN
ES ES CONFORME A LAS DIRECTIVAS COMUNITARIAS SOBRE		PT ESTÁ EM CONFORMIDADE COM AS DIRETIVASOMUNITÁRIAS

2006/42/CE & 2014/30/UE

IT E NORME	RU И НОРМЫ	SE OCH STANDARDER
EN AND STANDARDS	HU ÉS NORMÁK	NL EN NORMEN
DE UND NORMEN	PL I NORMY	CZ A NORMY
FR ET NORMES	DK OG STANDARDER	FI JA MÄÄRÄYKSET
ES Y NORMAS		PT E NORMAS

EN ISO 12100:2010 & EN 60204-1:2018

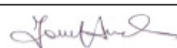
IT DICHIARAZIONE ORIGINALE IN LINGUA ITALIANA.	RU ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛА ДЕКЛАРАЦИИ НА ИТАЛЬЯНСКОМ ЯЗЫКЕ	SE ÖVERSÄTTNING ORIGINALDEKLARATION PÅ ITALIENSKA.
EN TRANSLATION OF ORIGINAL DECLARATION IN ITALIAN.	HU FORDÍTÁS AZ EREDETI NYILATKOZAT OLASZ NYELVŰ.	NL VERTALING VAN DE ORIGINELE VERKLARING IN HET ITALIANS.
DE ÜBERSETZUNG DER ORIGINALERKLÄRUNG AUF ITALIENISCH.	PL TRANSLACJA ORYGINALNE OŚWIADCZENIE W JĘZYKU WŁOSKIM.	CZ PŘEKŁAD ORIGINÁLNÍ PROHLÁŠENÍ V ITALSKÉM JAZYKU.
FR TRADUCTION DES DÉCLARATION ORIGINALE EN LANGUE ITALIENNE.	DK OVERSÆTTELSE ORIGINAL ERKLÆRING PÅ ITALIENSK.	FI KÄÄNNÖS ALKUPERÄINEN ILMOITUS.
ES TRADUCCIÓN DE DECLARACIÓN ORIGINAL EN ITALIANO.		PT TRADUÇÃO DECLARAÇÃO ORIGINAL EM ITALIANO.

IT LUOGO E DATA:	RU МЕСТО И ДАТА:	SE ORT OCH DATUM:
EN PLACE AND DATE:	HU KÉLT:	NL PLAATS EN DATUM:
DE ORT UND DATUM:	PL MIEJSCE I DATA:	CZ MÍSTO A DATUM:
FR LIEU ET DATE:	DK DATO OG STED:	FI PAIKKA JA PÄIVÄYS:
ES LUGAR Y FECHA:		PT LOCAL E DATA:

Poggio Torriana

IT IL LEGALE RAPPRESENTANTE (ANGELO FORNI)	RU ЮРИДИЧЕСКИЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ (АНГЕЛО ФОРНИ)	SE JURIDISKT OMBUD (ANGELO FORNI)
EN LEGAL REPRESENTATIVE (ANGELOFORNI)	HU A TÖRVÉNYES KÉPVISELŐ (ANGELOFORNI)	NL DE WETTELLIKE VERTEGENWOORDIGER(ANGELO FORNI)
DE GESETZLICHER VERTRETER (ANGELO FORNI)	PL PRZEDSTAWICIEL USTAWOWY (ANGELOFORNI)	CZ PŘÁVNÍ ZÁSTUPCE (ANGELO FORNI)
FR LE REPRÉSENTANT LÉAL (ANGELO FORNI)	DK DEN ADMINISTRERENDE DIREKTØR (ANGELO FORNI)	FI LAAILINEN EDUSTAJA (ANGELO FORNI)
ES EL REPRESENTANTE LEGAL (ANGELO FORNI)		PT O REPRESENTANTE LEGAL (ANGELO FORNI)

PKG srl ' a socio unico '





UK Declaration of Conformity

II 1.A -2008 No. 1597

THE MANUFACTURER AND AUTHORISED PERSON TO COMPILE
THE TECHNICAL FILE:

PKG srl ' a socio unico ', via Paldella, 11 - 47824 POGGIO TORRIANA (RN) - ITALY

DECLARES ON HIS OWN RESPONSIBILITY' THAT THE MACHINE
IDENTIFIED AS FOLLOW

TYPE: WRAPPING MACHINE

MODEL

SERIAL NUMBER

IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING LEGISLATIONS

The supply of Machinery (Safety) Regulation 2008 & Electromagnetic Compatibility Regulations 2016

AND DESIGNATED STANDARDS

EN ISO 12100:2010 & EN 60204-1:2018

TRANSLATION OF ORIGINAL DECLARATION IN ITALIAN

PLACE

DATE:

Poggio Torriana

LEGAL REPRESENTATIVE (ANGELOFORNI)



1 INFORMACJE OGÓLNE

1.1 JAK CZYTAĆ I POSŁUGIWAĆ SIĘ INSTRUKCJĄ OBSŁUGI

1.1.1 ZNACZENIE INSTRUKCJI

Instrukcja obsługi stanowi integralną część maszyny i musi być przechowywana przez cały czas użytkowania maszyny i przekazana, w przypadku odstąpienia, innemu użytkownikowi lub kolejnemu właścicielowi.

Wszystkie instrukcje zawarte w podręczniku mają służyć zarówno operatorowi jak i pracownikowi technicznemu wyznaczonemu do przeprowadzenia instalacji, uruchomienia, nadzorowania pracy podczas użytkowania oraz konserwacji maszyny w sposób prawidłowy i bezpieczny.

W przypadku wątpliwości lub problemów należy skontaktować się z serwisem.

1.1.2 PRZECHOWYWANIE INSTRUKCJI

Posługiwać się Instrukcją w taki sposób, by nie uszkodzić ani nie zniszczyć ich zawartości.

Z żadnego powodu nie oddzielać ani nie wrywać części instrukcji ani nie pisać na jej stronach.

Przechowywać instrukcje w pomieszczeniach zabezpieczonych przed ciepłem i wilgocią.

Przechowywać niniejsze instrukcje obsługi wraz z załącznikami w miejscu łatwo dostępnym i znanym dla wszystkich Operatorów.

Wszystkie czynności Użytkowania i Konserwacji części zakupionych, które nie są opisane w niniejszych Instrukcjach, znajdują się w odpowiednich, załączonych do nich dokumentach.

1.1.3 KORZYSTANIE Z INSTRUKCJI

Niniejsza instrukcja obsługi składa się z:

- OKŁADKI ZAWIERAJĄCEJ DANE IDENTYFIKACYJNE MASZYNY
- INSTALACJI I MONTAŻU PRODUKTU
- POUCZEŃ, INSTRUKCJI ODNOŚNIE BEZPIECZEŃSTWA I FUNKCJONOWANIA URZĄDZENIA
- ZAŁĄCZNIKÓW

1.1.4 COPYRIGHT

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera zastrzeżone informacje przemysłowe, stanowiące własność PRODUCENTA.

Wszystkie prawa są zastrzeżone i są chronione prawem autorskim oraz traktowane dosłownie.

Zabrania się powielania niniejszej instrukcji w jakiegokolwiek formie (również częściowego) bez uzyskania pisemnego upoważnienia PRODUCENTA.

1.1.5 INFORMACJE NATEMATRY SUNKÓW ORAZ ZAWARTOŚCI

Rysunki zawarte w niniejszej instrukcji mają charakter przykładowy i mają na celu lepsze wyjaśnienie użytkownikowi przedstawionych zagadnień.

Niniejsza dokumentacja może zostać poddana modyfikacji bez konieczności poinformowania o tym fakcie przez Producenta, przy czym informacje odnośnie bezpiecznego używania pozostają niezmiennie.

1.1.6 AKTUALIZACJA INSTRUKCJI OBSŁUGI

Zachowując niezmienione podstawowe dane techniczne opisanego typu maszyny, Producent zastrzega sobie prawo do nanoszenia w przyszłości, w każdej chwili, ewentualnych modyfikacji mechanizmów, szczegółów oraz akcesoriów, które uzna za stosowne w celu ulepszenia produktu, lub z wymogów o charakterze konstrukcyjnym lub handlowym.

1.1.7 ZASTOSOWANE SYMBOLE

W niniejszej instrukcji obsługi zostały zastosowane niektóre z symboli, które służą do zwrócenia uwagi czytelnika i podkreślenia niektórych aspektów szczególnie ważnych podczas obsługi maszyny.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Wskazuje niebezpieczeństwo z ryzykiem obrażeń również śmiertelnych.

Brak odniesienia się do tego ostrzeżenia oznaczonego tym symbolem, może spowodować sytuację o dużym niebezpieczeństwie dla nienaruszalności osobistej operatora i/lub osób narażonych.

OSTRZEŻENIE



Wskazuje niebezpieczeństwo z ryzykiem uszkodzenia maszyny lub obrabianego produktu.

Brak przestrzegania ostrzeżeń zaznaczonych niniejszym znakiem może spowodować złe funkcjonowanie lub uszkodzenie maszyny.

INFORMACJE



Wskazuje uwagi i zalecenia do praktycznej obsługi maszyny w różnych trybach operacyjnych.

1.2 UŻYTKOWNICY INSTRUKCJI OBSŁUGI



OPERATOR OBSŁUGUJĄCY MASZYNĘ:

Operator, który po uprzednim odpowiednim przeszkoleniu z użytkowania maszyny jest w stanie wykonywać najprostsze regulacje.



KONSERWATOR MECHANIK:

Wykwalifikowany pracownik techniczny potrafiący uruchomić maszynę, regulować mechanizmy oraz wykonywać czynności konserwacyjne i naprawy. Nie posiada uprawnień do wykonywania czynności na instalacji elektrycznej będącej pod napięciem.



KONSERWATOR ELEKTRYK:

Wykwalifikowany pracownik techniczny potrafiący uruchomić maszynę, wykonywać regulacje oraz czynności na instalacji elektrycznej w celu wykonania konserwacji i napraw.



WYSPECJALIZOWANY PRACOWNIK TECHNICZNY PRODUCENTA:

Wyspecjalizowany pracownik techniczny firmy producenta lub jego dystrybutora, potrafiący uruchomić maszynę, obsługiwać mechanizmy i instalacje elektryczne w celu wykonania regulacji, konserwacji, napraw i czynności kompleksowych, po uzgodnieniu z użytkownikiem.



OSOBA NARAŻONA:

Każda osoba, która znajduje się całkowicie lub częściowo w strefie niebezpieczeństwa.

2 BEZPIECZEŃSTWO I ŚRODKI ZAPOBIEGAWCZE

2.1 POUCZENIA OGÓLNE ODNOŚNIE BEZPIECZEŃSTWA

Przed rozpoczęciem pracy operator powinien być dokładnie zaznajomiony z położeniem i działaniem wszystkich urządzeń sterowniczych i parametrów maszyny; powinien codziennie sprawdzać wszystkie urządzenia bezpieczeństwa znajdujące się na maszynie.

- Operator przed rozpoczęciem cyklu obróbki powinien upewnić się, że nie ma OSÓB NARAŻONYCH w STREFIE ZAGROŻENIA.
- Pracodawca powinien zalecić i spowodować użycie środków ochrony indywidualnej zgodnie z zaleceniami Dyrektywy 89/391/CEE (wraz z późniejszymi zmianami). Podczas użytkowania i konserwacji maszyny jest obowiązkowe używanie środków ochrony indywidualnej jak obuwie i kombinezon ochronny zatwierdzone do użytku jako chroniące przed wypadkami.
- Strefy pracy operatora powinny być utrzymywane zawsze wolne od przeszkód i oczyszczone z ewentualnych plam olejowych.
- Zabrania się zbliżania do ruchomych elementów maszyny, takich jak wózek i części obracające się, podczas pracy maszyny.
- Kategorycznie zabrania się przełączania maszyny na tryb automatyczny, gdy osłony stałe i/lub ruchome są zdemonstrowane.
- Jest absolutnie zabronione dezaktywowanie elementów zabezpieczeń zainstalowanych na maszynie.
- Działania w zakresie regulacji przy ograniczonych elementach zabezpieczeń powinny być wykonywane tylko przez jedną osobę i podczas ich trwania jest niezbędne zabronienie dostępu do maszyny osobom nieupoważnionym.
- Pomieszczenie przewidziane dla instalacji maszyny nie powinno mieć stref nieoświetlonych, punktów świetlnych oślepiających i ograniczających widzenie ani niebezpiecznych efektów stroboskopowych powodowanych przez zainstalowane oświetlenie.
- Maszyna może pracować w otwartej przestrzeni w temperaturze od +5°C do +40°C.
- Maszyna może być obsługiwana wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

ZAGROŻENIE

MASZYNA POWINNA BYĆ OBSŁUGIWANA KAŻDORAZOWO PRZEZ JEDNEGO OPERATORA, JEST ZABRONIONE OBSŁUGIWANIE JEJ PRZEZ WIĘCEJ NIŻ JEDNEGO OPERATORA JEDNOCZEŚNIE.

ZAGROŻENIE

NIE WOLNO USUWAĆ OSŁON STAŁYCH PODCZAS RUCHU MASZYN, NALEŻY ZAWSZE ZAMONTOWAĆ PONOWNIE OSŁONY STAŁE NA ZAKOŃCZENIE WSZELKICH PRAC KONSERWACYJNYCH.

Po wykonaniu czynności regulacyjnych przy ograniczonych urządzeniach bezpieczeństwa należy przywrócić ich aktywność w pełnym zakresie możliwie jak najszybciej.

Nie należy z jakiegokolwiek powodu wprowadzać zmian w częściach maszyny (np. mocowania, nawiercanie otworów, prace wykończeniowe itp.), aby podłączyć dodatkowe urządzenia. W razie potrzeby jakichkolwiek zmian należy zawsze zasięgnąć porady u Producenta.

» Zobacz Rys. 1 - str. 9

2.2 ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA

Znaki bezpieczeństwa opisane w niniejszej instrukcji znajdują się na strukturze maszyny w odpowiednich miejscach i oznaczają obecność sytuacji potencjalnego zagrożenia ze względu na występowanie ryzyka resztkowego.

Tabliczki samoprzylepne oznaczone paskami czarno-żółtymi, oznaczają strefę, w której występuje ryzyko dla pracowników, w pobliżu tych znaków należy zachować maksymalną ostrożność.

Tabliczki samoprzylepne znajdujące się na maszynie muszą być utrzymane w czystości i czytelne.



- Niebezpieczeństwo zgniecenia dłoni i stóp.



- Zakaz usuwania stałych osłon ochronnych.



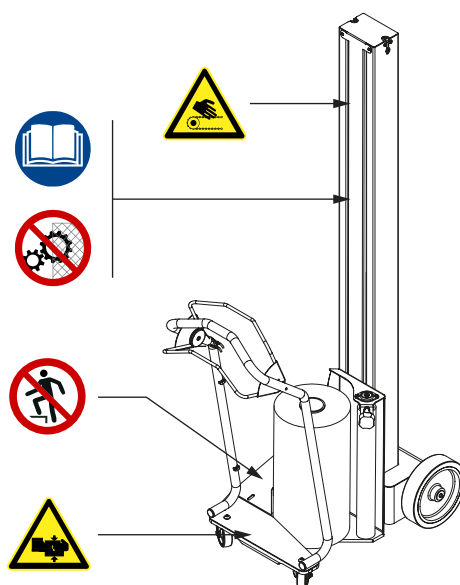
- Zabrania się wchodzenia na maszynę.



- Obowiązek uważnego przeczytania instrukcji obsługi przed przystąpieniem do działania na maszynie.



- Niebezpieczeństwo dla palców z powodu ruchomych organów.



Rys. 1

2.3 POUCZENIA O DNOŚNI RYZYKA RESZTKOWEGO

Maszyna została zaprojektowana i wyprodukowana w taki sposób, aby zapewnić operatorowi jej obsługę w bezpiecznych warunkach, eliminując lub redukując do minimum poziom ryzyka resztkowego w postaci zastosowania odpowiednich urządzeń bezpieczeństwa. W związku z tym nie zostało możliwe kompletne wyeliminowanie niektórych niżej wymienionych sytuacji ryzyka ponieważ są ściśle związane z funkcjonowaniem maszyny:

ZAGROŻENIE



RYZYKO ZGNIECENIA

Podczas przemieszczania maszyny w fazie opierania o podłoże w celu naprawy usterek istnieje ryzyko uderzenia i zgniecenia pomiędzy podłożem a kolumną. Przeprowadzać operację powoli.

ZAGROŻENIE



RYZYKO ZGNIECENIA

Podczas faz przemieszczania maszyny zwracać uwagę szczególnie na ruch wstecz, w celu uniknięcia ryzyka uderzenia i zgniecenia.

ZAGROŻENIE



RYZYKO ZGNIECENIA

Nie przebywać i nie przechodzić w strefie przemieszczania wózka. W fazie opuszczania istnieje ryzyko uderzenia i zgniecenia pomiędzy wózkiem a podłożem.

2.4 URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA

NIEBEZPIECZEŃSTWO



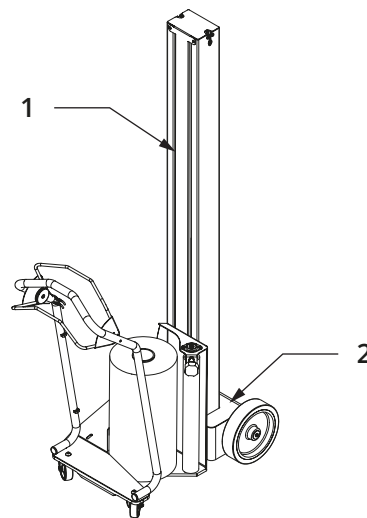
Maszyna została zaprojektowana i wyprodukowana w taki sposób, aby pozwolić na bezpieczne jej używanie we wszystkich warunkach przewidzianych przez producenta, izolując części ruchome i elementy pod napięciem poprzez zamontowanie OSŁON i urządzeń bezpieczeństwa do zatrzymania maszyny. Producent nie bierze na siebie żadnej odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom, zwierzętom lub rzeczom z powodu naruszenia urządzeń bezpieczeństwa.

» Zobaczyć Rys. 2 - str. 11

Maszyna wyposażona jest w zabezpieczenia przeciwwypadkowe, niezbędne do uniknięcia uszkodzeń operatora i samej maszyny.

Na maszynie zostały przewidziane następujące osłony:

- Osłona stała **(1)** chroniąca organy przenoszenia napędu pionowego przesuwu wózka (łańcuchy i zębatki).
- Osłona stała **(2)** chroniąca organy przenoszenia napędu przekształcające ruch obrotowy kół przednich na ruch pionowy (zębatki, łańcuchy, sprzęgła).
- Wózek wyposażony jest w 2 ograniczniki, które redukują prędkość na końcówkach skoku odpowiedniego ruchu pionowego.
- W celu uniknięcia opuszczenia się wózka w sposób niekontrolowany, przednie lewe koło zostało zaprojektowane z dłuższym wspornikiem, tak aby trakcja przednia była mniej wyważona na kole prawym. Zasada ta zmniejsza możliwość utraty przylegania prawego przedniego koła, co spowodowałoby niekontrolowane opuszczenie się wózka.



Rys. 2

2.5 ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ (ŚOI)

Do przemieszczania, instalacji, użytkowania, konserwacji i demontażu niezbędne są środki ochrony indywidualnej wskazane poniżej.



- Obowiązek nakładania rękawic.



- Obowiązek używania obuwia ochronnego.



- Obowiązek używania odzieży ochronnej.



- Obowiązek używania kasku.

2.6 SERWIS TECHNICZNY

W przypadku wszelkich wymagań, konieczności lub informacji, użytkownik musi dostarczyć Producentowi następujące dane:

- Model maszyny
- Numer fabryczny
- Rok produkcji
- Data zakupu
- Liczba godzin pracy, w przybliżeniu
- Szczegółowe informacje dotyczące specjalnej obróbki do wykonania lub wykrytej usterki.

SERWIS TECHNICZNY

Zobaczyć OKŁADKI ZAWIERAJĄCEJ DANE IDENTYFIKACYJNE MASZYN

Tylko stosując oryginalne części zamienne możliwe jest zagwarantowanie zachowania jak najlepszej wydajności naszych maszyn.

3 OPIS MASZYN

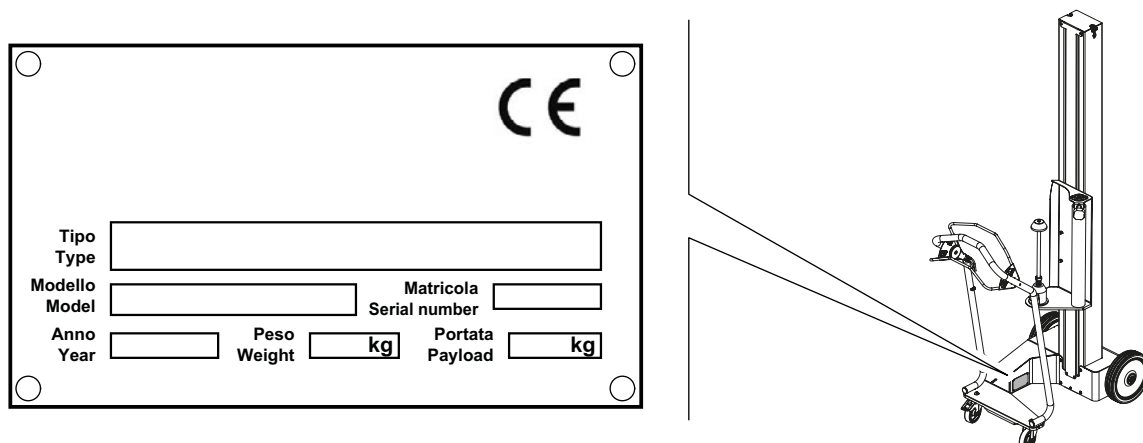
3.1 DANE IDENTYFIKACYJNE PRODUCENTA I MASZYN

Zobaczyć OKŁADKI ZAWIERAJĄCEJ DANE IDENTYFIKACYJNE MASZYN

Tabliczka znamionowa, przymocowana do struktury maszyny zawiera następujące dane:

- Nazwa i adres Producenta
- Określenie typu
- Model maszyny
- Numer fabryczny
- Rok produkcji
- Ciężar (kg)

» Zobaczyć Rys. 3 - str. 13



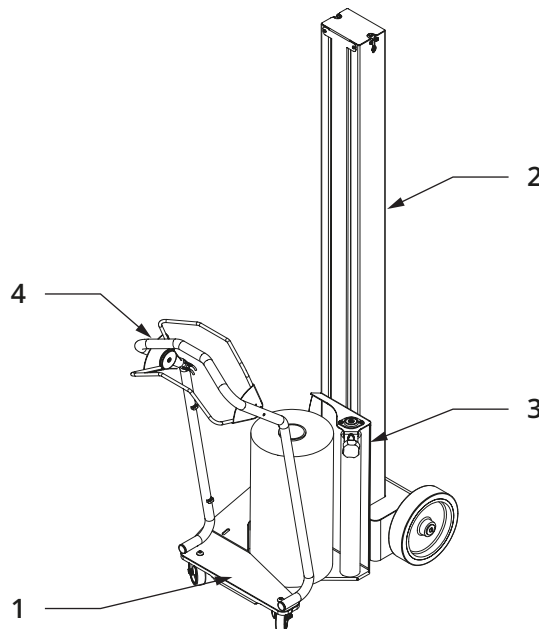
Rys. 3

3.2 OPIS OGÓLNY

Nawijarka jest maszyną ręczną zaprojektowaną do owijania i stabilizowania folią rozciągliwą produktów umieszczonych na paletach. Maszyna **standardowa** składa się z następujących części:

» Zobaczyć Rys. 4 - str. 14

- 1) **Podstawa:** obudowa zawierająca mechanizm pozwalający na przemieszczanie pionowe wózka i stanowiąca podporę wszystkich zespołów. Podstawa wyposażona jest w 4 koła, w tym 2 nienapędzane tylne, które mogą obracać się także wokół własnej osi pionowej, z 2 przednich jedno jest nienapędzane, a drugie połączone bezpośrednio z mechanizmem podnoszenia wózka.
- 2) **Kolumna:** element konstrukcyjny podtrzymujący łańcuchy przenoszące napęd na wózek.
- 3) **Wózek:** wózek będący w stanie podawać folię podczas owijania regulując jednocześnie jej naprężenie. Naprężenie regulowane jest za pomocą wałka zaopatrzonego w hamulec mechaniczny ustawiany ręcznie za pomocą pokrętła obecnego na wózku.
- 4) **Kierownica:** pozwala na ręczne poruszanie maszyną wokół materiału przeznaczonego do owinięcia. Kierownica posiada dźwignię, która pozwala na włączenie lub odłączenie mechanizmu poruszania wózka.



Rys. 4

3.3 WÓZEK NOŚNY SZPULI

Wózek wersja FM (MB)

» Zobacz Rys. 5 - str. 15

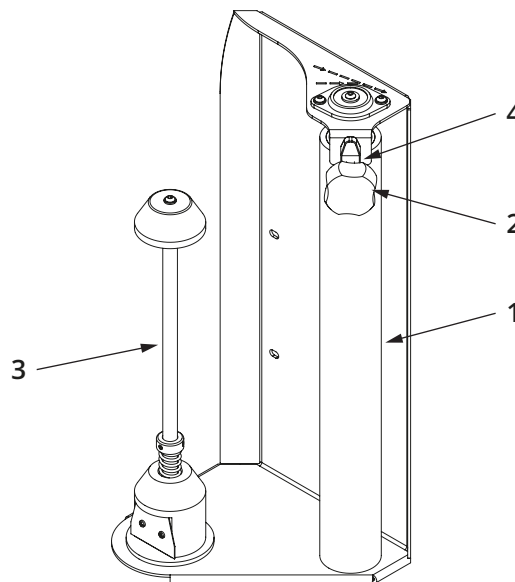
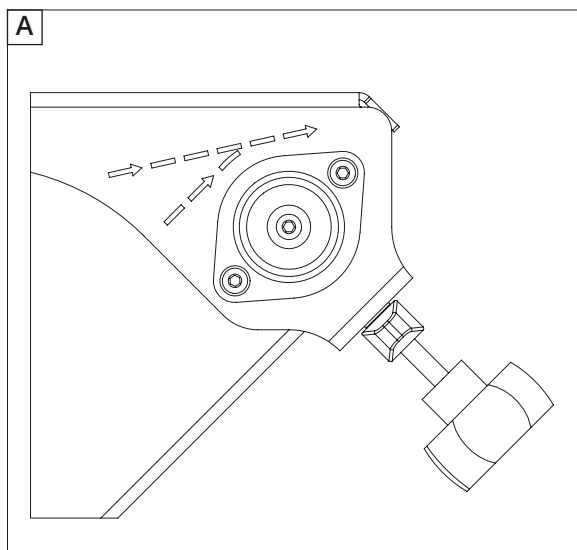
Za pomocą tego wózka możliwa jest regulacja naciągu folii na palecie.

Wózek **FM (MB)** składa się z wałka gumowego **(1)** zaopatrzonego w hamulec mechaniczny.

Przy pomocy pokrętła **(2)** reguluje się pracę hamulca, a co za tym idzie, naciąg folii.

Podczas uruchomienia na wózek należy założyć folię:

- Ustawić wózek w niskiej pozycji w celu ułatwienia założenia szpuli.
- Założyć szpulę na rdzeń centrujący **(3)**.
- Włożyć folię między wałki zgodnie z przebiegiem pokazanym na rysunku **(A)**.
- Schemat **(A)** jest przekrojem wózka.
- Dokręcając pokrętło **(2)** zwiększa się naciąg folii, odkręcając zmniejsza. Po znalezieniu prawidłowego ustawienia, pozycję pokrętła **(2)** ustala się dokręcając przeciwnakrętkę **(4)**.



Rys. 5

3.4 PRZEWIDZIANE ZASTOSOWANIE - PRZEZNACZENIE UŻYCIA

Maszyna owijająca, została zaprojektowana i wyprodukowana do owijania folią rozciągliwą różnego typu produktów umieszczonych na palecie w celu wykonania ich stabilnego opakowania i zabezpieczającego przed wilgocią i kurzem podczas faz transportu i zmagazynowania.

Nawijarka ręczna poruszana jest ręcznie przez wyznaczonego operatora wokół produktów umieszczonych na palecie. Utrzymując dźwignię sterowania popchniętą do przodu, wózek porusza się stopniowo do góry, proporcjonalnie do drogi przebytej przez maszynę, aż do maksymalnej wysokości wyznaczonej fizycznym końcem kolumny. Zatrzymanie wózka w pozycji wysokiej odbywa się automatycznie. Po zakończeniu operacji owijania wyznaczony operator musi przeciąć folię rozciągliwą w celu zamknięcia i zakończenia owijania.

Granice pracy

Maszyna musi być używana przez jednego operatora na raz.

Miejsce użytkowania maszyny musi posiadać podłoże regularne i jednolite, o maksymalnym dozwolonym nachyleniu 1%.

Maszyna nie może być używana w miejscach narażonych na wpływy i czynniki atmosferyczne.

Folia rozciągająca

Użyć folię o charakterystyce odpowiedniej do typu wózka do dyspozycji oraz typu zastosowanego opakowania, do którego jest przeznaczona maszyna; w doborze folii należy zawsze wziąć pod uwagę jej kartę bezpieczeństwa.

Użyć folię dziurkowaną, w przypadku konieczności wentylowania opakowanych produktów, które w przeciwnym razie wytwarzają kondensat (świeże produkty organiczne: owoce, warzywa, rośliny itp...).

Użyć folię matową w przypadku konieczności zabezpieczenia przed światłem produktów światłoczułych.

3.5 ZASTOSOWANIE NIEPRZEWIDYWALNE I NIEDOZWOLONE ZASTOSOWANIE NIEWŁAŚCIWE PRZEWIDYWALNE I NIE PRZEWIDYWALNE

Użycie maszyny do owijania palet do operacji niedozwolonych, nieprawidłowe jej zastosowanie oraz niedopilnowanie wykonania konserwacji mogą być przyczyną poważnego ryzyka zagrożenia dla zdrowia i nienaruszalności osobistej operatora i osób narażonych, jak i wpłynąć negatywnie na funkcjonowanie i bezpieczeństwo maszyny.

Działania opisane poniżej są niektórymi przykładami, racjonalnie przewidywalnymi, "złego użycia" maszyny.

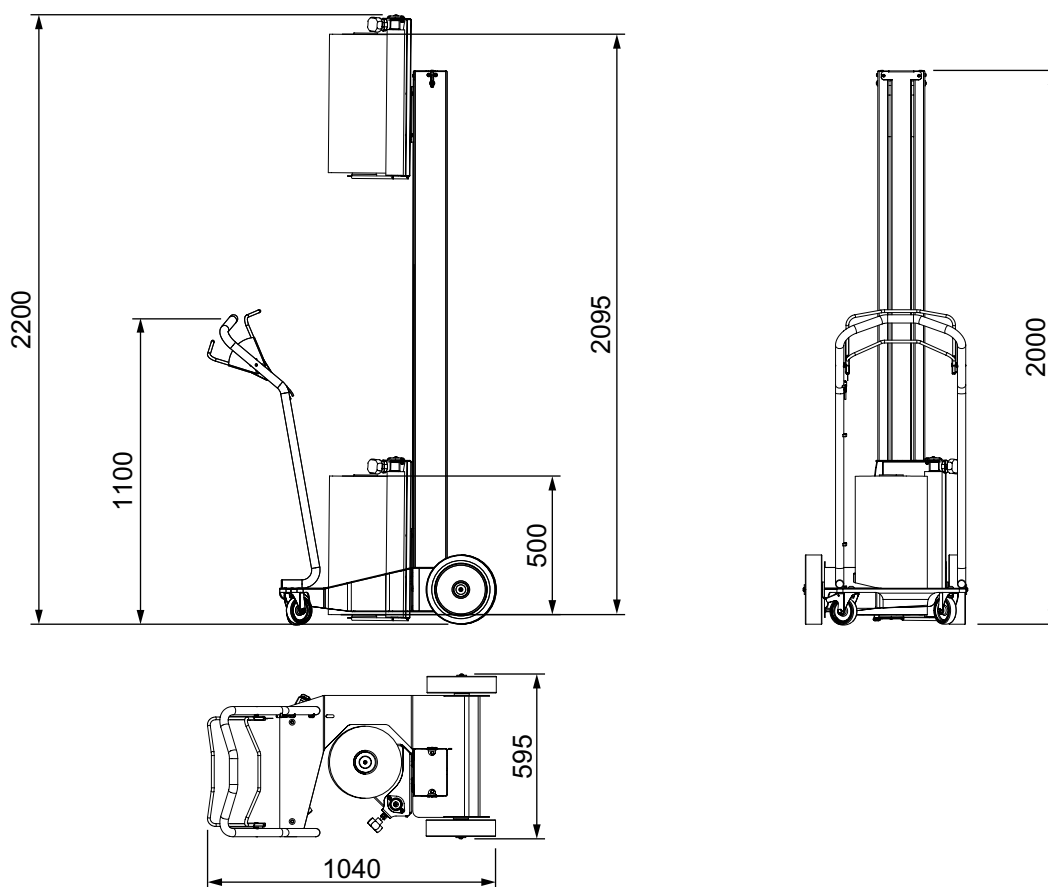
- NIGDY nie uruchamiać cykl pracy w obecności osób w bezpośredniej bliskości maszyny.
- NIGDY nie pozwalać na używanie maszyny osobom niewykwalifikowanym lub w wieku poniżej 16 lat.
- NIGDY nie opuszczać stanowiska sterowania podczas fazy pracy.
- NIGDY nie wprowadzać do maszyny pojemników z produktami toksycznymi, korozyjnymi, wybuchowymi i łatwopalnymi.
- NIGDY nie używać maszyny na powietrzu lub w nieprzewidzianych warunkach środowiskowych.
- NIGDY nie używać maszyny do operacji innych niż dla niej przewidziane.
- NIGDY nie używać maszyny w konfiguracji konstrukcyjnej innej niż przewidziana przez Producenta.
- NIGDY nie pracować maszyną jednocześnie w liczbie większej niż jeden operator.
- NIGDY nie dołączać innych systemów i/lub oprzyrządowania nie branego pod uwagę przez Producenta w projekcie wykonawczym.
- NIGDY nie używać maszyny przy osłonach naruszonych lub usuniętych.
- NIGDY nie używać urządzeń komercyjnych w celach innych niż przewidziane przez Producenta.

3.6 DANE TECHNICZNE I HAŁAS

- | | |
|--|---------------------------|
| - Wymiary gabarytowe | Zobaczyć Rys. 6 - str. 18 |
| - Waga netto korpusu maszyny | 74 kg |
| - Folia rozciągliwa | 17/30 μ m |
| - $\varnothing$ wewnętrznego otworu szpuli | 76 mm |
| - $\varnothing$ zewnętrzna średnica cewki | 250 mm |
| - Wysokość szpuli | 500 mm |
| - Maksymalna waga szpuli | 8 kg |
| - Prędkość wózka | 1 ÷ 4 mt/min. |

Hałas

Zgodnie z załącznikiem 1 dyrektywy maszynowej 2006/42/WE producent oświadcza, że hałas emitowany przez maszynę na stanowisku operatora jest mniejszy od 70 dB(A).



Rys. 6

3.7 STANOWISKA PRACY I STEROWANIA

3.7.1 GŁÓWNE STANOWISKO PRACY

» Zobaczć Rys. 7 - str. 19

Maszyna przewiduje jedno stanowisko główne operatora, stojące, naprzeciwko kierownicy **(A)**. Kierownica zamontowana jest na konstrukcji maszyny i jest zaopatrzona w uchwyt i dźwignię sterowania ruchem pionowym wózka. Urządzenia zamontowane na kierownicy są łatwo dostępne.

Położenie stanowiska operatora jest z dala od stref niebezpiecznych.

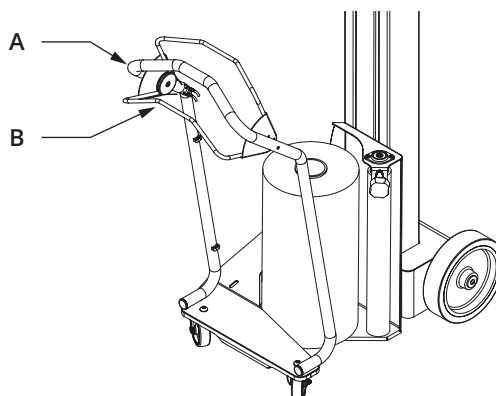
3.7.2 INTERFEJSY CZŁOWIEK-MASZYNA

» Zobaczć Rys. 7 - str. 19

Dźwignia sterowania **(B)** zamontowana jest na kierownicy maszyny i posiada odpowiednią identyfikację lokalną połączonych z nią funkcji w postaci wykarbowanych na niej ikon. Wprowadzone urządzenia sterowania (dźwignia sprzęgła mechanizmu ręcznego poruszania wózkiem) mają formę, rozmiary i budowę fizyczną wystarczającą, aby zapewnić prawidłowe użycie przez operatora. Organy sterowania położone są z dala od stref niebezpiecznych i w takich odległościach od podłoża, żeby operator mógł dosięgnąć do nich bez trudu i wygodnie i zostały wybrane i zamontowane tak, aby zminimalizować ryzyko niezamierzonych manewrów.

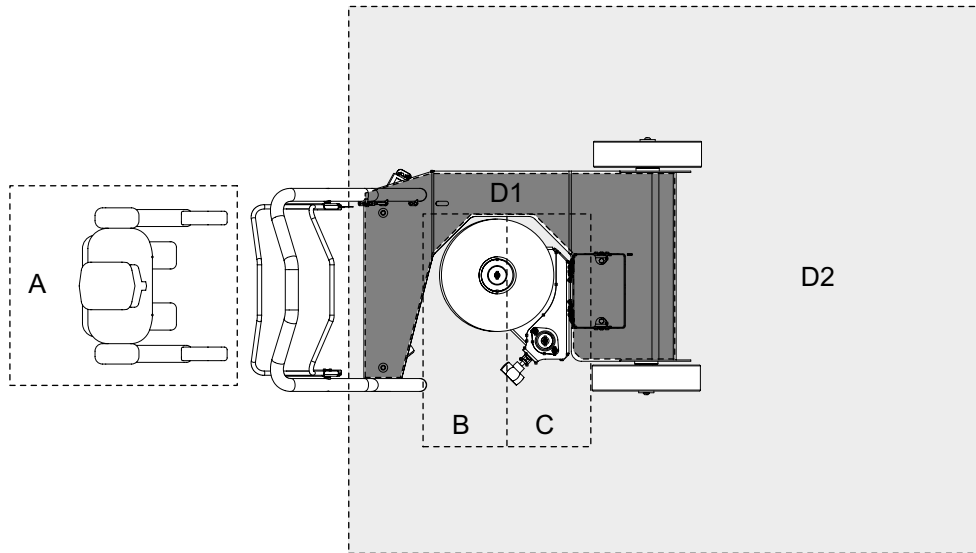
Zostały wybrane tak, aby sprostać wszystkim obciążeniom przewidzianym podczas użytkowania maszyny.

Urządzenia sterowania zapewniają funkcjonalność tylko przy działaniach zamierzonych, aby uniknąć działań niepożądanych i sytuacji niebezpiecznych dla operatora.



Rys. 7

3.7.3 STREFY PRACY



Rys. 8

STANOWISKO A – Strefa sterowania

Musi być zajęta przez operatora w celu wykonania cyklu pracy.

Jest miejscem, z którego operator steruje rozruchem, zatrzymaniem i trybami pracy maszyny. Ponadto pozwala na kontrolę wzrokową cyklu pracy, w taki sposób.

STANOWISKO B – Strefa sterowania

W strefie pracy operator wykonuje następujące operacje:

- zaczep folii w rogu palety do rozpoczęcia cyklu pracy;
- cięcie folii na koniec cyklu pracy.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Zaczepienie i przecięcie folii musi być wykonywane przy zatrzymanej maszynie.

STANOWISKO C – Strefa sterowania

» Zobacz Rys. 8 - str. 20

W strefie konserwacji operator wykonuje następujące operacje:

- wymiana szpuli z folią;
- regulacja naciągu folii, jeżeli jest zamontowana na wózku.

OSTRZEŻENIE

Wszystkie operacje do wykonania w pozycji "C" muszą być przeprowadzane przy całkowicie opuszczonym wózku i zatrzymanej maszynie.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

PODCZAS PRACY ZABRONIONE JEST PRZEKRACZANIE STREFY WEWNĘTRZNEJ MASZYNY "D1" I STREFY DO NIEJ PRZYLEGAJĄCEJ "D2".

4 TRANSPORT-PRZEMIESZCZANIE-SKŁADOWANIE

4.1 OPAKOWANIE I ROZPAKOWANIE

Maszyna jest wysyłana.

Po otrzymaniu maszyny należy się upewnić, że opakowanie nie zostało uszkodzone lub naruszone podczas transportu (możliwe usunięcie części z opakowania). Ustawić maszynę możliwie jak najbliżej miejsca instalacji i rozpakować maszynę. Sprawdzić, czy dostawa jest zgodna ze specyfikacją zamówienia.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Urządzenia przeznaczone do podnoszenia i transportu maszyny powinny być zgodne z wymiarami, wagą, kształtem maszyny i jej częściami składowymi. Nośność urządzeń podnoszących musi być wyższa (z marginesem bezpieczeństwa) od wagi własnej części przeznaczonych do transportu.

UWAGA: W przypadku uszkodzenia lub braku części, należy niezwłocznie powiadomić o tym obsługę klienta i przewoźnika, przedstawiając dokumentację fotograficzną.

Sprawdzić, czy w opakowaniu nie pozostały części maszyny o małych wymiarach.

Sprawdzić dokładnie ogólny stan maszyny.

W celu utylizacji poszczególnych materiałów składających się na opakowanie należy stosować się do obowiązujących przepisów w zakresie ochrony środowiska.

OSTRZEŻENIE



W przypadku czynności związanych z transportem, rozładunkiem i przemieszczaniem maszyny należy skorzystać z pomocy drugiej osoby.

OSTRZEŻENIE



PRODUCENT nie ponosi jakiejkolwiek odpowiedzialności za szkody wynikające z nieprawidłowego wykonywania czynności przez osoby niewykwalifikowane lub użycia nieodpowiednich środków.

4.2 TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE OPAKOWANEJ MASZyny

OSTRZEŻENIE



Do podnoszenia i transportu maszyny OPAKOWANEJ, należy posługiwać się WYŁĄCZNIE wózkiem podnośnikowym o odpowiedniej nośności. ZASTOSOWANIE JAKIEGOKOLWIEK INNEGO SYSTEMU UNIEWAŻNIA GWARANCJĘ NA EWENTUALNE USZKODZENIE MASZYNY

INFORMACJE



CIĘŻAR OPAKOWANIA ZAZWYCZAJ JEST UMIESZCZONY NA SKRZYNI.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

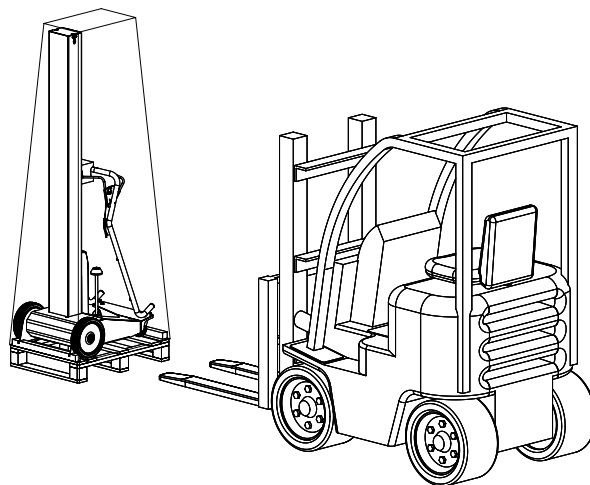


PRZED WYKONANIEM JAKIEJKOLWIEK CZYNNOŚCI NALEŻY ZAWSZE SIĘ UPEWNIĆ, CZY W STREFACH NIEBEZPIECZNYCH NIE MA OSÓB NARAŻONYCH (W TAKIM PRZYPADKU ZA STREFĘ NIEBEZPIECZNĄ JEST UWAŻANA CAŁA STREFA OTACZAJĄCA MASZYNĘ).

Wymiary opakowania: 800x600x2200 mm

Ciężar opakowania 90 kg

* Maszyna STD



Rys. 9

4.3 ZMAGAZYNOWANIE MASZyny OPAKOWANEJ I ROZPAKOWANEJ

W przypadku dłuższego postoju maszyny klient powinien się upewnić co do otoczenia, w jakim maszyna została umieszczona oraz sprawdzić warunki przechowywania.

W przypadku gdy maszyna nie jest używana oraz w przypadku jej przechowywania w otoczeniu zgodnym z wymogami specyfikacji technicznej, należy nasmarować części przesuwne. W razie wątpliwości należy zwrócić się do Działu Obsługi Klienta w zakładzie producenta.

Producent uchyla się od wszelkiej odpowiedzialności w przypadku, gdy użytkownik nie poda mu swoich wymagań lub nie zwróci się z prośbą o wyżej wymienione informacje.

5 INSTALACJA

5.1 DOPUSZCZALNE WARUNKI ŚRODOWISKA

Temperatura:

Maszyna powinna być użytkowana w otoczeniu o temperaturze mieszczącej się między + 5°C a + 45°C.

Warunki atmosferyczne:

Warunkach wilgotności względnej powietrza nie wyższej niż 50%, przy temperaturze 40°C i przy wilgotności 90% przy temperaturze nie wyższej niż 20°C (bez skroplin). W przypadku, gdy warunki otoczenia nie odpowiadają wymogom funkcjonalnym maszyny, Producent może dostarczyć, na życzenie, odpowiednie rozwiązania (na przykład klimatyzatory, termostaty z rezystorami, itp.).

Oświetlenie:

Bezwzględnie konieczne minimalne natężenie oświetlenia: 300 - 500 luksów

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Maszyna w wersji standardowej nie jest zaprojektowana ani przygotowana do pracy w atmosferze wybuchowej lub z ryzykiem powstania pożaru.

5.2 USTAWIENIE MASZYNY

5.2.1 MASZYNA STANDARDOWA

Maszyna w wersji standardowej zostanie wysłana w następujący sposób:

- kierownica zdemontowana.

Powierzchnia podparcia maszyny nie wymaga szczególnego przygotowania. Powierzchnia powinna być gładka i równa po obu stronach (maksymalne dopuszczalne nachylenie 1% lub i powinna być wystarczająco wytrzymała, aby utrzymać ciężar w pełni załadowanej maszyny.

Przystąpić do umocowania kierownicy i połączenia części zdemontowanych.

5.3 SKŁADANIE MASZINY

» Zobaczyc Rys. 10 - str. 26

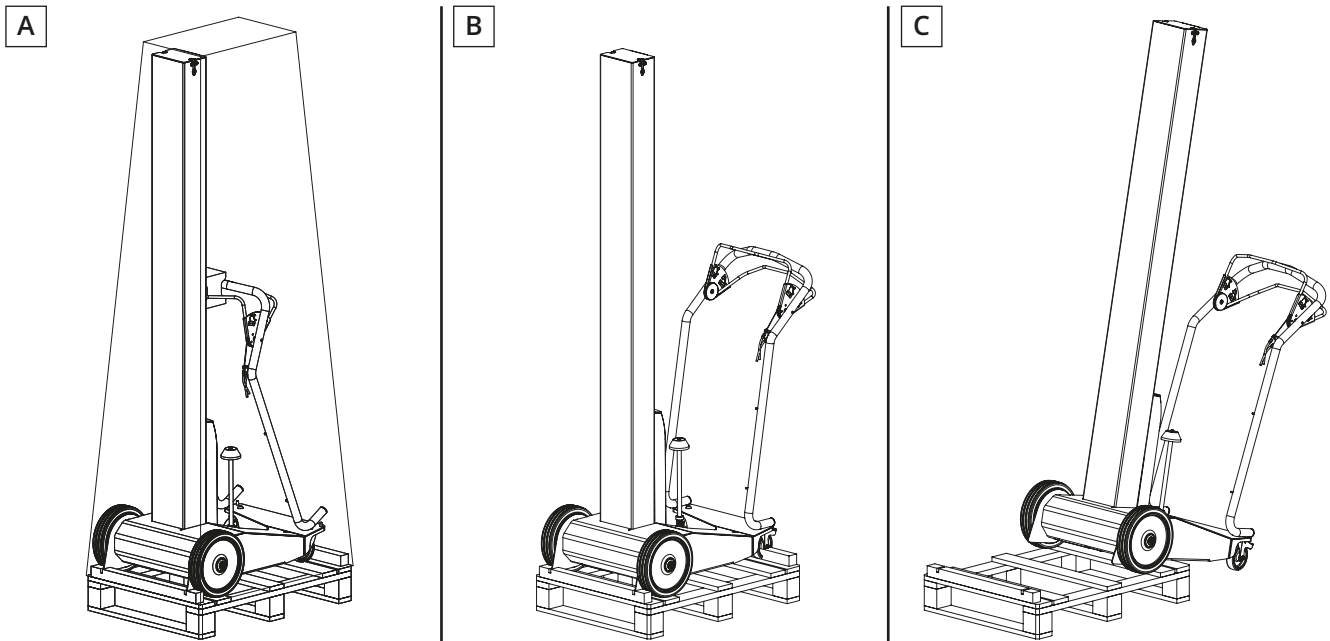
Postępować jak poniżej:

- A) Usunąć opakowanie z maszyny.
- B) Umocować kierownicę śrubami dostarczonymi z maszyną. Odblokować hamulec kół.
- C) Sprowadzić maszynę z palety na kołach.

OSTRZEŻENIE



Jeśli nie jest możliwe zdobycie całego wyposażenia niezbędnego do prawidłowego działania maszyny, w celu uniknięcia uszczerbku na zdrowiu operatora i/lub osób narażonych lub uszkodzeń maszyny, operator musi skontaktować się z Producentem.



Rys. 10

6 URUCHOMIENIE

6.1 STEROWANIE MASZYNĄ

- 1) **Dźwignia ręczna** do sterowania podnoszeniem / opuszczaniem wózka:

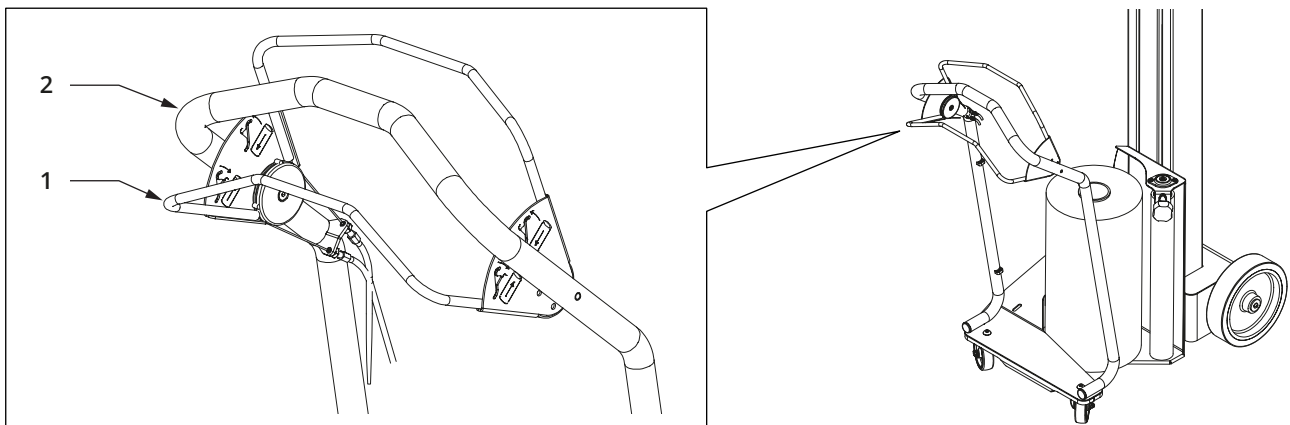
Dźwignia sterowania zamontowana jest na kierownicy maszyny i posiada odpowiednią identyfikację lokalną połączonych z nią funkcji w postaci wykarbowanych na niej ikon:

- Dźwignia naprzód: podnoszenie wózka.
- Dźwignia wstecz: opuszczanie wózka.

Dźwignia sterowania zapewnia funkcjonalność tylko przy działaniach zamierzonych, aby uniknąć działań niepożądanych i sytuacji niebezpiecznych dla operatora.

- 2) **Kierownica** (drążek ręczny) do ręcznego poruszania (przemieszczania) maszyny.

Funkcjonalność jest zapewniona tylko przy działaniach zamierzonych, aby uniknąć działań niepożądanych i sytuacji niebezpiecznych dla operatora.



Rys. 11

6.2 UTYLIZACJA

6.2.1 ZAKŁADANIE SZPULI Z FOLIĄ

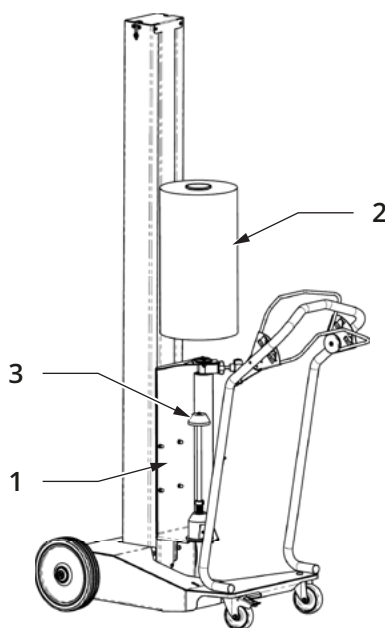
» Zobaczyc Rys. 12 - str. 28

- A) Ustawić wózek **(1)** w niskim położeniu w celu ułatwienia wprowadzenia szpuli.
- B) Zatrzymać maszynę za pomocą hamulca postojowego.
- C) Nałożyć szpulę **(2)** na wał nośny szpuli **(3)**.
- D) Odwinąć folię i przeciągnąć ją za wałkiem.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Podczas faz nakładania szpuli maszyna musi być zatrzymana z wózkem w położeniu dolnym, w celu uniknięcia niebezpieczeństwa uderzenia, zgniecenia i przecięcia wywołanego kontaktem operatora z częściami maszyny znajdującymi się w ruchu (wózek).

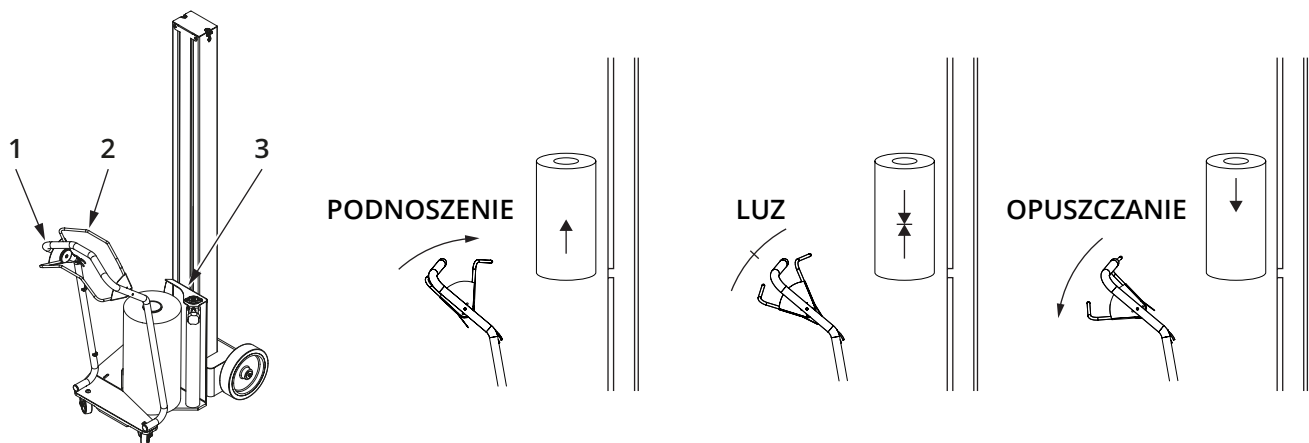


Rys. 12

6.2.2 UŻYWANIE MASZyny

» Zobaczyć Rys. 13 - str. 29

- Na początku cyklu zbliżyć maszynę do produktu do owinięcia popychając ją kierownicą **(1)**; w tej fazie przybliżania nie uruchamiać dźwigni sterowania **(2)**.
- Zaczepić folię na produkcie do owinięcia i popchnąć maszynę wokół produktu rozpoczynając owijanie.
- W celu wykonania większej liczby obrotów wzmacniających wokół palety popychać maszynę bez uruchamiania dźwigni sterowania **(2)**, wózek nośny szpuli **(3)** nie poruszy się.
- Po zakończeniu obrotów wzmacniających, kontynuując popychanie maszyny, popychając dźwignię sterowania **(2)** do przodu wózek nośny szpuli **(3)** zaczyna podnosić się proporcjonalnie do odbywanej drogi owijając spiralnie produkt do góry.
- W celu wykonania owinięć wzmacniających w położeniach pośrednich lub w celu zwiększenia nałożenia folii na produkcie zwolnić dźwignię sterowania **(2)**, wózek nośny szpuli **(3)** przestanie się podnosić; w celu podjęcia wznoszenia popchnąć ponownie dźwignię **(2)** do przodu.
- Po zakończeniu owijania pionowego produktu lub owijania wzmacniającego na szczycie produktu, popchnąć dźwignię sterowania **(2)** wstecz, wózek nośny szpuli **(3)** zaczyna opuszczać się proporcjonalnie do odbywanej drogi owijając spiralnie produkt do dołu.
- Również w fazie opuszczania możliwe jest wykonanie owinięć wzmacniających lub zwiększenia nałożenia folii zwalniając dźwignię **(2)**.
- W celu ponownego podjęcia opuszczania pociągnąć dźwignię sterowania **(2)** wstecz utrzymując ją w tej pozycji aż do osiągnięcia przez wózek nośny szpuli **(3)** położenia końca skoku u dołu, wtedy należy zwolnić dźwignię **(2)**, a następnie zatrzymać maszynę.



Rys. 13

» Zobacz Rys. 13 - str. 29

Wszystkie operacje sterowania dźwignią **(2)** muszą być przeprowadzane przy maszynie znajdującej się w ruchu, bez zatrzymania obrotu maszyny wokół produktu.

Dźwignia sterująca **(2)** powinna być zawsze uruchamiana w sposób zdecydowany i do końca wyłącznika krańcowego w obu kierunkach; powolne i częściowe ruchy dźwigni mogą powodować nieprawidłowe działania i przedwczesne zużycia.

W celu zmniejszenia nałożenia folii należy przytrzymać dźwignię **(2)** w działaniu (pchniętą do przodu podczas wznoszenia i odciągniętą do tyłu podczas opuszczania) i wykonać przebieg w dalszej odległości od produktu.

W ten sam sposób, w celu zwiększenia nałożenia folii należy wykonać przebieg bliżej produktu.

W dwóch ekstremalnych punktach pionowego skoku wózka nośnego szpuli **(3)** (wózek w górze i wózek w dole) interweniuje hamulec, który utrudnia popychanie maszyny: jest to sygnał, że wózek **(3)** osiągnął te pozycje i należy zwolnić dźwignię sterowania **(2)**.

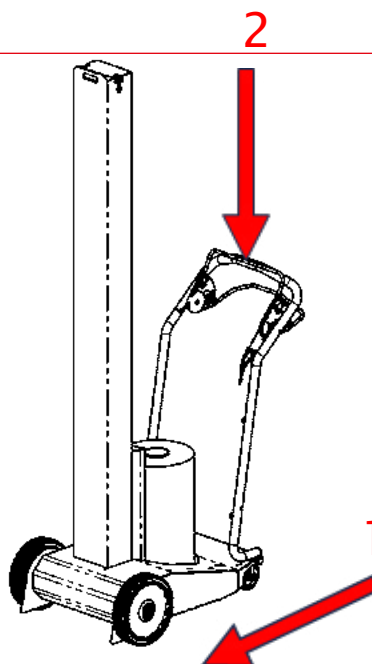
W jakimkolwiek momencie, w którym operator zwalnia sterowanie, wózek nośny szpuli **(3)** zatrzymuje swój bieg w punkcie, w którym aktualnie się znajduje.

OSTRZEŻENIE



Użytkownik musi najpierw pchnąć maszynę (1), aby aktywować toczenie się kół, a następnie użyć uchwytu (2), aby podnieść lub opuścić wózek wspornika szpuli.

- ***Uchwyt (2) należy obsługiwać wyłącznie podczas pracy urządzenia.***
- ***Nie używać uchwytu (2), gdy maszyna jest nieruchoma.***

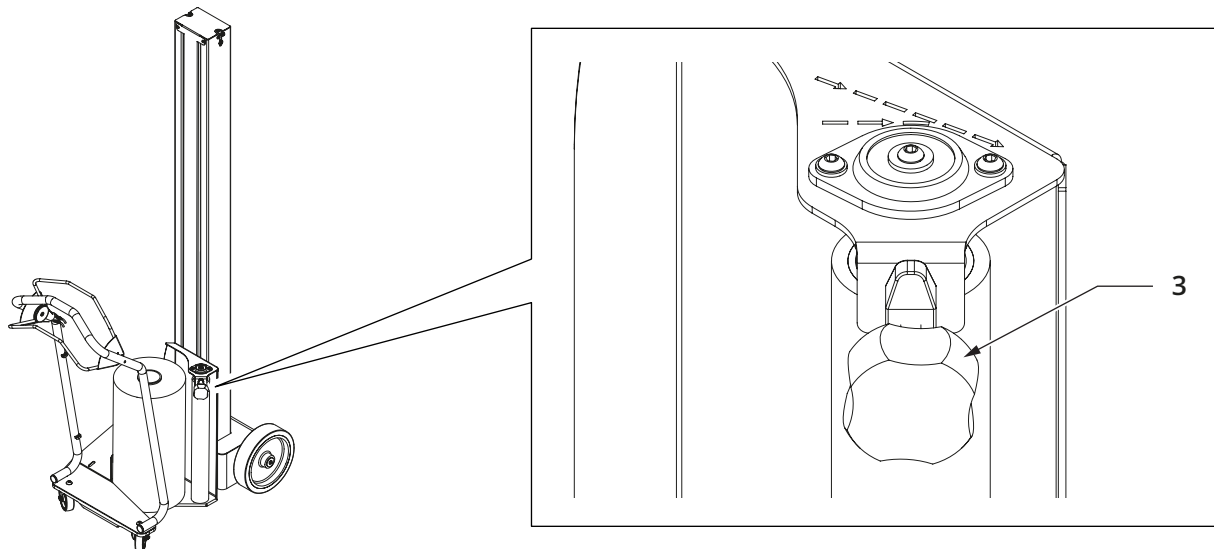


6.2.3 USTAWIENIA

» Zobacz Rys. 14 - str. 31

W celu regulacji naciągu folii owijającej używać czarnego pokrętła **(3)**:

- Obrócić w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara w celu zwiększenia naciągu folii.
- Obrócić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara w celu zmniejszenia naciągu folii.



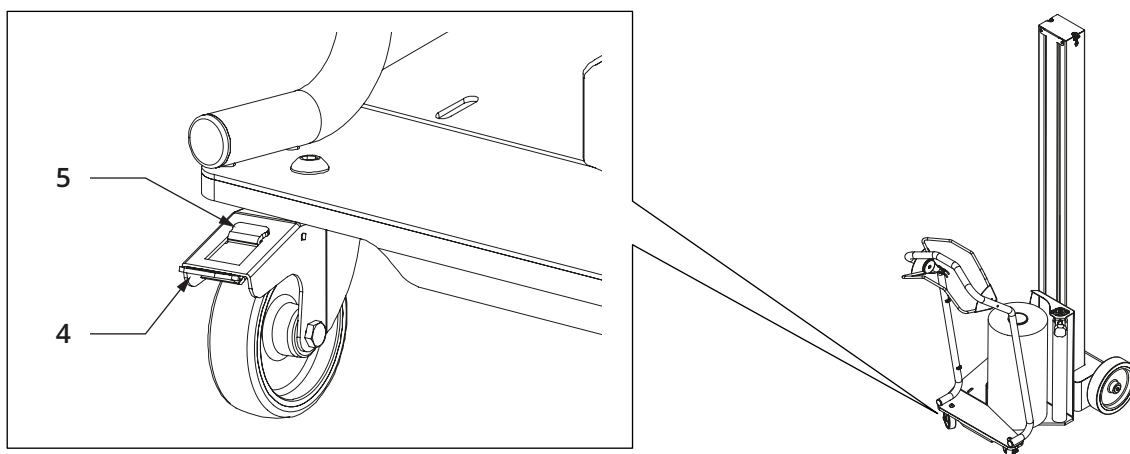
Rys. 14

6.2.4 HAMULEC POSTOJOWY

» Zobacz Rys. 15 - str. 31

Gdy maszyna nie jest używana należy zabezpieczyć ją za pomocą hamulca.

- Przy kole niezablokowanym, w celu załączenia hamulca, nacisnąć stopą dźwignię **(4)**.
- Przy kole zablokowanym, w celu zwolnienia hamulca, nacisnąć stopą dźwignię **(5)**.



Rys. 15

7 KONSERWACJA

7.1 POUCZENIA OGÓLNE

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Personel wykonujący czynności konserwacyjne musi działać zgodnie ze wskazaniem niniejszego dokumentu i w pełni przestrzegać norm przeciwwypadkowych przewidzianych przez dyrektywę międzynarodową i prawo kraju przeznaczenia maszyny. Ponadto musi nosić środki ochrony indywidualnej odpowiednie do wykonywania wszystkich czynności konserwacyjnych.

OSTRZEŻENIE



Czynności konserwacyjne wymagające interwencji na elementach mechanicznych i/lub na komponentach elektrycznych muszą być wykonywane przez wykwalifikowanych techników. Operator może wykonywać wyłącznie operacje czyszczenia i kontroli wizualnej instrumentów maszyny.

INFORMACJE



Wszystkie informacje o konserwacji dotyczą tylko i wyłącznie konserwacji zwyczajnej, z interwencjami mającymi na celu codzienne prawidłowe funkcjonowanie maszyny. Czynności konserwacji nadzwyczajnej muszą być wykonywane przez wyspecjalizowanych techników Producenta.

- Czynności konserwacyjne muszą być wykonywane przy wystarczającym oświetleniu; w przypadku czynności konserwacyjnych wykonywanych na obszarach słabo oświetlonych należy zastosować przenośne urządzenia oświetleniowe, unikając stożków cienia, które uniemożliwiają lub ograniczają widoczność punktu, w którym prowadzone są działania lub stref przyległych.
- Do napraw muszą być używane wyłącznie materiały oryginalne, w celu zapewnienia bezpieczeństwa maszyny. Dostępne narzędzia muszą nadawać się do użytku, należy bezwzględnie unikać nieprawidłowego używania narzędzi lub przyrządów.

7.1.1 SZCZEGÓLNE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Podczas wykonywania prac konserwacyjnych i napraw zaleca się stosowanie do poniższych wskazówek:

- Przed rozpoczęciem czynności umieścić w dobrze widocznym miejscu tabliczkę „KONSERWACJA URZĄDZENIA”;
- Nie używać rozpuszczalników i materiałów łatwopalnych;
- Nie rozpraszać w środowisku smarów chłodzących;
- Aby uzyskać dostęp do wyżej położonych części maszyny, należy stosować urządzenia odpowiednie do czynności, która ma zostać wykonana.
- Nie wspinać się na części Maszyny i na osłony ochronne, ponieważ nie zostały one zaprojektowane do zniesienia ciężaru osób;
- Po zakończeniu pracy, wstawić na miejsce i zamocować poprawnie wszystkie osłony i ochrony, które zostały wyjęte lub otwarte.

7.1.2 CZYSZCZENIE

Należy okresowo czyścić osłony przy pomocy wilgotnej szmatki, w szczególności dotyczy to przezroczystych materiałów, z jakich wykonane są osłony zewnętrzne.

7.2 KONSERWACJA ZAPROGRAMOWANA

Ten paragraf opisuje czynności, które należy przeprowadzać okresowo w celu zapewnienia poprawnego funkcjonowania maszyny.

OSTRZEŻENIE



DOKŁADNE WYKONYWANIE NIŻEJ OPISANYCH ZABIEGÓW KONSERWACYJNYCH JEST NIEZBĘDNE W CELU UTRZYMANIA OPTIMALNEGO FUNKCJONOWANIA MASZINY I PRZEDŁUŻENIA OKRESU JEJ UŻYTKOWANIA.

INFORMACJE



W PRZYPADKU PRZEPROWADZANIA KONSERWACJI W SPOSÓB NIEZGODNY Z ZALECENIAMI, PRODUCENT UCHYLA SIĘ OD WSZELKIEJ ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA WADLIWE FUNKCJONOWANIE MASZINY.

7.2.1 KONSERWACJA CODZIENNA

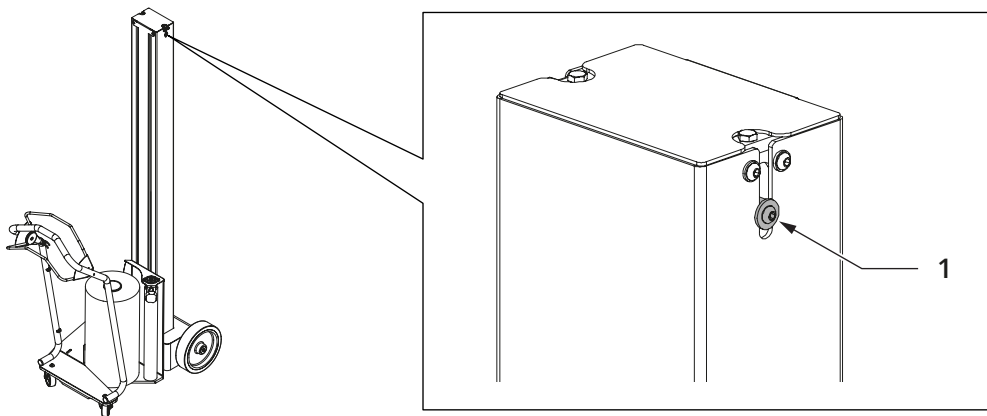
Czyszczenie. Dokładnie usuwać każdy ślad zanieczyszczenia ze wszystkich powierzchni maszyny. W tym celu należy posługiwać się czystą i wilgotną szmatką.

7.2.2 KONSERWACJA PÓŁROCZNA

7.2.2.1 KONTROLA NAPRĘŻENIA ŁAŃCUCHÓW PIONOWYCH

» Zobaczć Rys. 16 - str. 35

- A) Sprawdzić naprężenie łańcuchów pionowych.
- B) Jeśli to konieczne, naprężyć łańcuchy za pomocą napinaczy na szczycie kolumny (1).

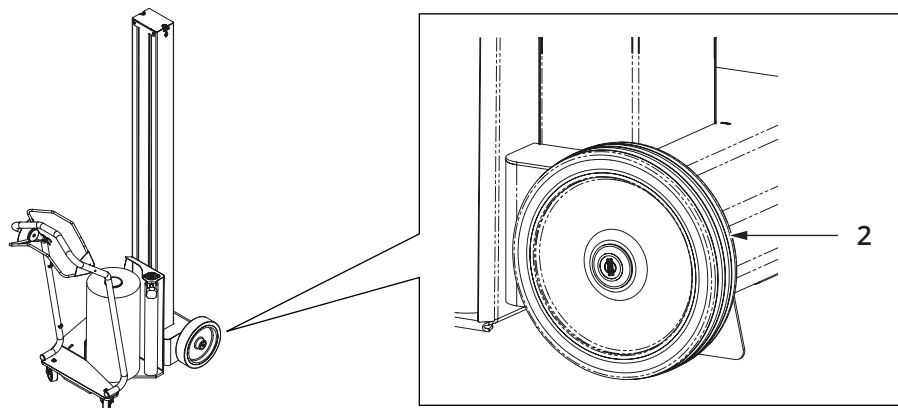


Rys. 16

7.2.2.2 KONTROLA NAPRĘŻENIA ŁAŃCUCHA KOŁA NAPĘDOWEGO (2)

» Zobaczć Rys. 17 - str. 35

- A) Sprawdzić naprężenie łańcucha koła napędowego (2).
- B) Jeśli konieczne jest naprężenie łańcucha, przesunąć zespół koła wzdłuż oczek.



Rys. 17

7.2.3 PRZEGLĄDY ROCZNE

7.2.3.1 SMAROWANIE ŚCIAN KOLUMNY

» Zobaczyc Rys. 18 - str. 36

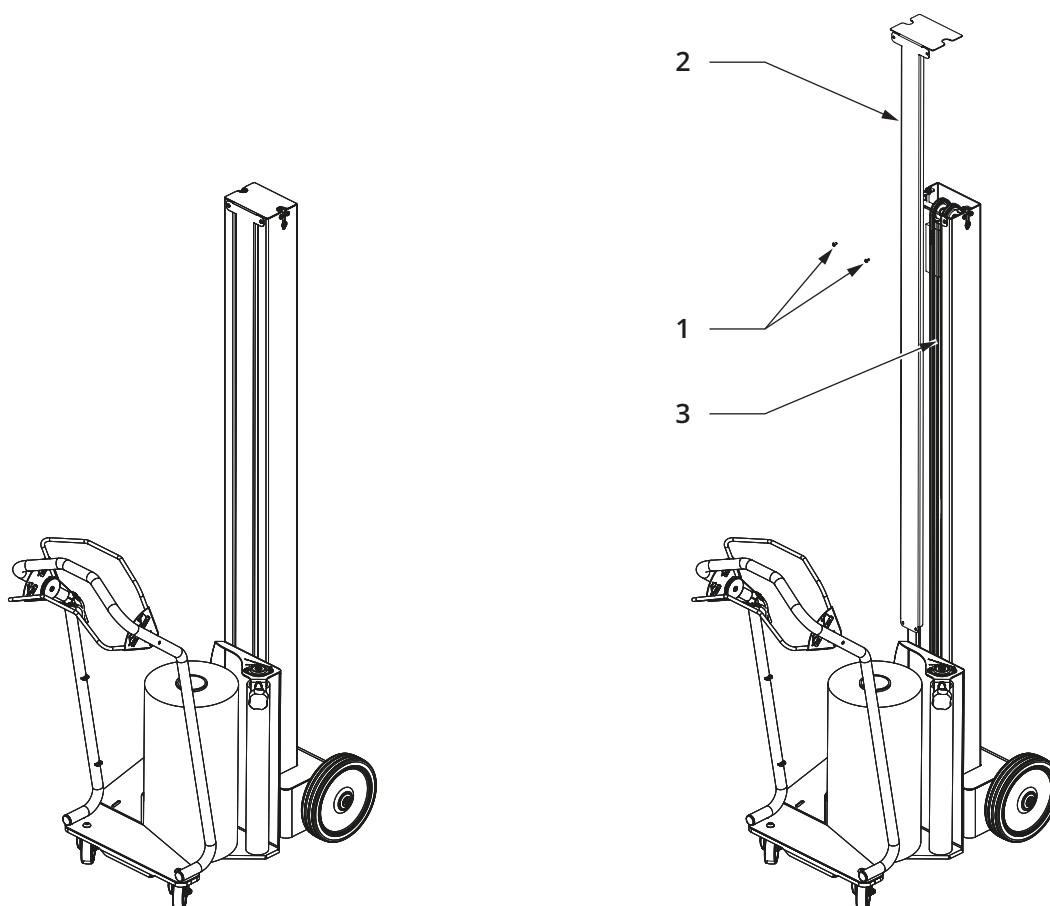
Postępować jak poniżej:

- A) Usunąć śruby mocujące (1).
- B) Zdjąć osłonę (2).
- C) Nasmarować ściany kolumny (3), gdzie przesuwają się koła wózka.

INFORMACJE



Do smarowania używać smaru litowego wielofunkcyjnego.



Rys. 18

8 WYSZUKIWANIE USTEREK

8.1 PERSONEL UPRAWNIONY DO DZIAŁANIA W FAZIE WYSZUKIWANIA USTEREK

W fazie wyszukiwania usterek uprawniony do działania jest wyłącznie personel wyznaczony do konserwacji maszyny.

OSTRZEŻENIE



Operator maszyny nie jest uprawniony do interwencji na maszynie w fazie wyszukiwania usterek.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Podczas wyszukiwania usterek zabronione jest zbliżanie się do maszyny osób nieuprawnionych.

8.2 TABELA ZBIORCZA NIEPRAWIDŁOWOŚCI, WYSZUKIWANIA USTEREK I ROZWIĄZAŃ

NIEPRAWIDŁOWOŚĆ / USTERKA	PRAWDOPODOBNA PRZYCZYNA	INTERWENCJA
Wózek nie podnosi się lub opuszcza się w sposób niekontrolowany	Zbyt duży ciężar szpuli w stosunku do regulacji ogranicznika momentu	Konserwator mechaniczny: Dokręcić pierścienie dla wzmocnienia napędu
Dla nieprawidłowości nie podanych w tabeli skontaktować się z Serwisem Obsługi Producenta		

8.3 INTERWENCJE PRZYWRACAJĄCE

» Zobacz Rys. 19 - str. 38

Jeśli wózek nie podnosi się lub opuszcza się w sposób niekontrolowany, w celu przywrócenia prawidłowego funkcjonowania maszyny należy postępować jak poniżej:

- Załączyć hamulec.
- Ustawić się w strefie czołowej maszyny.
- Oprzeć stopę na podstawie.
- Uchwycić dłońmi kolumnę obracając koła, aż do uzyskania kontaktu ożebrowania z podłożem.

E) Opuścić powoli maszynę, aż do oparcia się kolumny na podłożu.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Zachować ostrożność podczas ręcznego przemieszczania maszyny. Przeprowadzać operację powoli.

F) Usunąć śruby (1).

G) Zdjąć osłonę (2).

H) W przypadku gdy wózek opuszcza się w sposób niekontrolowany, dokręcić pierścień (3).

I) W przypadku gdy wózek nie podnosi się, dokręcić pierścień (4).

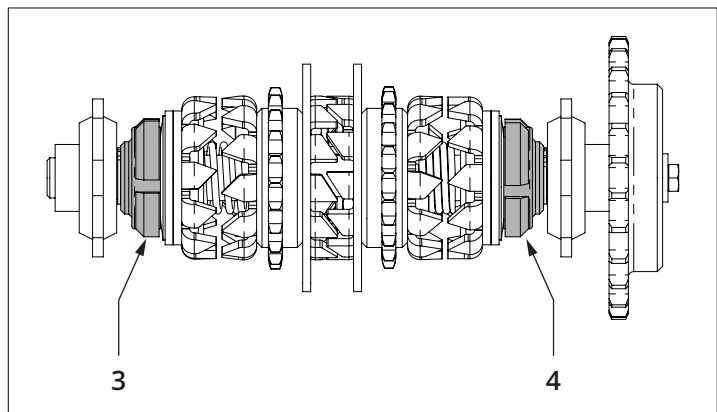
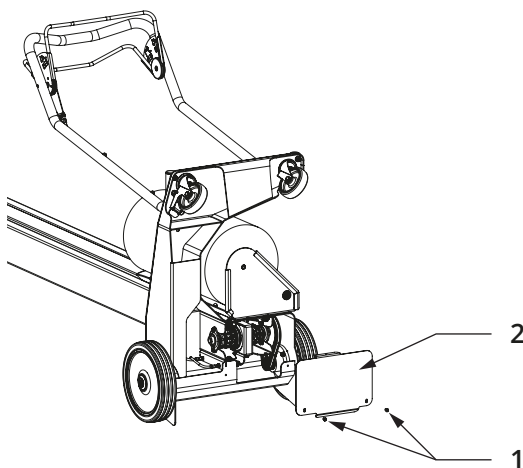
Należy używać następujących narzędzi:

- klucz imbusowy 3 mm;
- klucz maszynowy do pierścienia 30.

OSTRZEŻENIE



Jeśli pierścienie zostaną dokręcone zbyt mocno, krańcowe uderzenie wózka będzie mocniejsze i bardziej gwałtowne niż to konieczne.



Rys. 19

9 WYCOFANIE MASZyny Z UŻYTKU

9.1 DEMONTAŻ, ROZBIÓRKA I LIKWIDACJA

NIEBEZPIECZEŃSTWO



W PRZYPADKU, GDYBY MASZYNA LUB JEJ KOMPONENTY, PONIEWAŻ SĄ USZKODZONE, ZUŻYTE LUB WYEKSPOATOWANE, NIE NADAWAŁABY SIĘ DO UTYLIZACJI ANI NAPRAWY, NALEŻY PRZYSTĄPIĆ DO JEJ LIKWIDACJI.

- Likwidacja maszyny musi być przeprowadzona z zastosowaniem odpowiedniego oprzyrządowania, dobranego w oparciu o pochodzenie materiału, z którego jest wykonana.
- Wszystkie komponenty muszą być zdemontowane i zlikwidowane po wcześniejszym podziale ich na mniejsze części, tak, aby nie można ich było racjonalnie zutylizować.
- Gdy maszyna jest likwidowana, należy ją rozebrać na części w sposób zróżnicowany, biorąc pod uwagę różnorodność pod względem pochodzenia materiałów (metale, oleje i smary, plastik, guma itp...) korzystając z usług specjalistycznych zakładów zbiórki odpadów i w każdym razie w oparciu o obowiązujące przepisy w zakresie likwidacji trwałych odpadów przemysłowych.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



NIE PRÓBOWAĆ UTYLIZACJI CZĘŚCI LUB KOMPONENTÓW MASZyny, WYGLĄDAJĄCYCH JESZCZE INTEGRALNIE, GDY ZOSTANĄ UZNANE ZA NIEZDOLNE DO UŻYCIA.



PKG Srl a socio unico

Via Torrianese, 58
47824 Poggio Torriana (RN) - ITALY

Tel. 0541 627063

www.pkg-group.com
info@pkg-group.com