



Banderoleuse manuelle

IRONMAN

Manuel d'Utilisation et Entretien

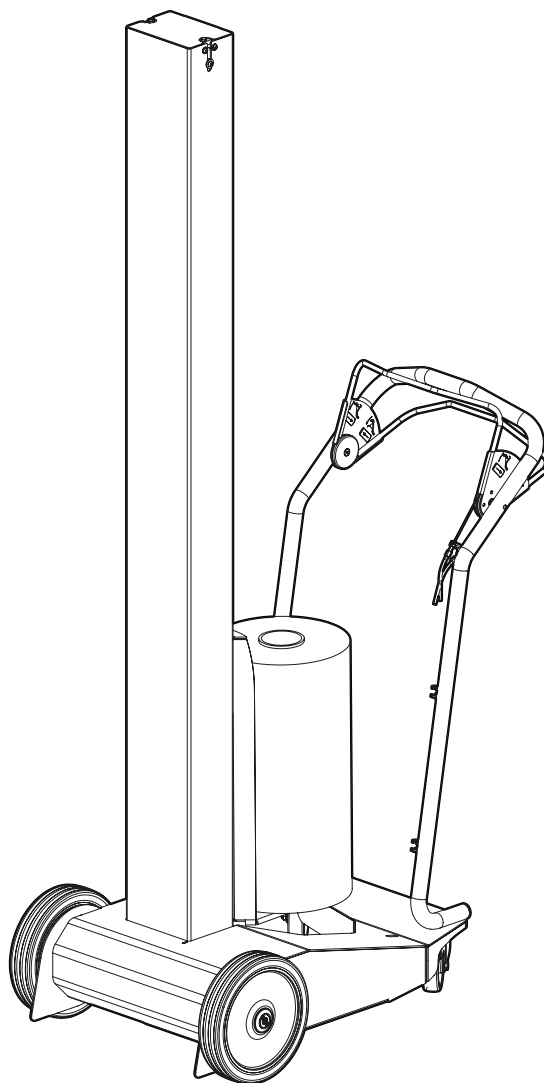
Traduction des instructions originales

PKG Srl
a socio unico

Via Torrianese, 58
47824 - Poggio Torriana - RN
ITALY

Tel. 0541 627063

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



FR

Rev.1 07/08/2024



1	REMARQUES PRELIMINAIRES	3
1.1	COMMENT LIRE ET UTILISER LE MANUEL D'INSTRUCTIONS	3
1.1.1	IMPORTANCE DU MANUEL.....	3
1.1.2	CONSERVATION DU MANUEL.....	3
1.1.3	CONSULTATION DU MANUEL.....	3
1.1.4	DROIT D'AUTEUR.....	4
1.1.5	INFORMATIONS RELATIVES AUX IMAGES ET AUX CONTENUS....	4
1.1.6	MISE A JOUR DU MANUEL D'INSTRUCTIONS	4
1.1.7	SYMBOLES - LEGENDE ET UTILISATION	5
1.2	DESTINATAIRES DU MANUEL	6
2	SECURITE ET PREVENTION DES ACCIDENTS	7
2.1	CONSIGNES GENERALES DE SECURITE.....	7
2.2	SIGNALISATION DE SECURITE	8
2.3	RISQUES RESIDUELS	10
2.4	DISPOSITIFS DE SECURITE.....	10
2.5	ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE (EPI)	12
2.6	ASSISTANCE TECHNIQUE	12
3	DESCRIPTION DE LA MACHINE	13
3.1	DONNÉES D'IDENTIFICATION DU FABRICANT ET DE LA MACHINE ...	13
3.2	DESCRIPTION GENERALE.....	14
3.3	CHARIOT PORTE-BOBINE	15
3.4	USAGE PREVU - USAGE CORRECT DESTINATION D'EMPLOI.....	16
3.5	USAGE NON PREVU ET NON AUTORISE - USAGE INCORRECT PREVISIBLE ET IMPREVISIBLE	17
3.6	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES ET EMISSIONS SONORES	18
3.7	POSTES DE TRAVAIL ET DE COMMANDE	19
3.7.1	POSTE DE TRAVAIL PRINCIPAL	19

3.7.2	INTERFACES HOMME-MACHINE	19
3.7.3	ZONE DE TRAVAIL	20
4	TRANSPORT - MANUTENTION STOCKAGE	22
4.1	EMBALLAGE ET DEBALLAGE	22
4.2	TRANSPORT ET MANUTENTION DE LA MACHINE EMBALLEE	23
4.3	STOCKAGE DE LA MACHINE EMBALLEE ET DEBALLEE	24
5	INSTALLATION	25
5.1	CONDITIONS AMBIANTES ADMISES	25
5.2	POSITIONNEMENT DE LA MACHINE	25
5.2.1	MACHINE STANDARD	25
5.3	ASSEMBLAGE DE LA MACHINE	26
6	MISE EN SERVICE DE LA MACHINE	27
6.1	COMMANDES MACHINE	27
6.2	MODE D'EMPLOI	28
6.2.1	CHARGEMENT DE LA BOBINE DE FILM	28
6.2.2	UTILISATION DE LA MACHINE	29
6.2.3	RÉGLAGES	30
6.2.4	FREIN DE STATIONNEMENT	31
7	ENTRETIEN	32
7.1	CONSIGNES GENERALES	32
7.1.1	PRECAUTIONS PARTICULIERES	33
7.1.2	NETTOYAGE	33
7.2	ENTRETIEN PERIODIQUE	34
7.2.1	ENTRETIEN QUOTIDIEN	34
7.2.2	ENTRETIEN SEMESTRIEL	35

7.2.2.1	CONTRÔLE DE LA TENSION DES CHÂÎNES VERTICALES.....	35
7.2.2.2	CONTRÔLE DE LA TENSION DE LA ROUE MOTRICE	35
7.2.3	INTERVENTIONS ANNUELLES	36
7.2.3.1	GRAISSAGE DES PAROIS DE LA COLONNE.....	36
8	DÉPANNAGE	37
8.1	PERSONNEL AUTORISÉ À INTERVENIR EN PHASE DE DÉPANNAGE ..	37
8.2	TABLEAU RÉCAPITULATIF DES DYSFONCTIONNEMENTS, DÉPANNAGE ET SOLUTIONS	37
8.3	INTERVENTIONS DE RÉINITIALISATION	37
9	MISE HOURS SERVICE	39
9.1	DEMANTELEMENT, MISE AU REBUT ET ELIMINATION	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-KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG	PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE	CZ ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ CONFORMIDADE
FR DECLARATION DE CONFORMITE CE	DA EF-OVERENSSTEMMELSESEKTLÆRING	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 VÝROBCE 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 ОТВЕТСТВУЕТ 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 AZONOSÍTOTT	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 RESPONSABILITÉ QUE LA MACHINE IDENTIFIÉE	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 MODEL	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 SERIENNUMMER	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 DIRETIVAS COMUNITÁRIAS

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

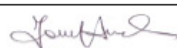
IT DICHIARAZIONE ORIGINALE IN LINGUA ITALIANA.	RU ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛА ДЕКЛАРАЦИИ НА ИТАЛЬЯНСКОМ ЯЗЫКЕ	SE ÖVERSÄTTNING ORIGINALDEKLARATION PÅ ITALIENSKA.
EN TRANSLATION OF ORIGINAL DECLARATION IN ITALIAN.	HU FORDÍTÁS AZ EREDETI NYILATKOZAT OLASZ NYELVŰ.	NL VERTALING VAN DE ORIGINELE VERKLARING IN HET ITALIANS.
DE ÜBERSETZUNG DER ORIGINALERKLÄRUNG AUF ITALIENISCH.	PL TRANSLACJA ORYGINALNE OŚWIADCZENIE W JĘZYKU WŁOSKIM.	CZ PŘEKLAD 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 (ANGELO FORNI)	HU A TÖRVÉNYES KÉPVISELŐ (ANGELO FORNI)	NL DE WETTELLIKE VERTEGENWOORDIGER (ANGELO FORNI)
DE GESETZLICHER VERTRETER (ANGELO FORNI)	PL PRZEDSTAWICIEL USTAWOWY (ANGELO FORNI)	CZ PŘÁVNÍ ZASTUPCE (ANGELO FORNI)
FR LE REPRÉSENTANT LÉgal (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 REMARQUES PRELIMINAIRES

1.1 COMMENT LIRE ET UTILISER LE MANUEL D'INSTRUCTIONS

1.1.1 IMPORTANCE DU MANUEL

Le manuel d'instructions est une partie intégrale de la machine ; il convient de le conserver pendant toute la durée de vie de la machine et de le transmettre à tout autre usager ou propriétaire éventuel.

Toutes les instructions contenues dans le manuel doivent servir aussi bien à l'opérateur qu'au technicien qualifié chargés de procéder à l'installation, la mise en service, l'utilisation et l'entretien de la machine de manière correcte et sûre.

En cas de doutes ou de problèmes, merci de contacter les centres d'assistance technique.

1.1.2 CONSERVATION DU MANUEL

Utiliser le manuel de façon à ne pas endommager tout ou partie de son contenu.

Quelle qu'en soit la raison, ne pas enlever, déchirer ou réécrire des parties du manuel.

Conserver le manuel à l'abri de l'humidité et de la chaleur.

Conserver le manuel et les annexes jointes dans un lieu accessible à l'ensemble des personnels et connu de tous.

Toutes les opérations liées à l'utilisation et à l'entretien des composants commerciaux de la machine ne figurant pas dans ce manuel sont contenues dans les opuscules joints correspondants.

1.1.3 CONSULTATION DU MANUEL

Ce manuel d'instructions s'articule comme suit :

- COUVERTURE ET IDENTIFICATION DE LA MACHINE
- INSTALLATION ET ASSEMBLAGE DU PRODUIT
- INSTRUCTIONS ET/OU REMARQUES SUR LE PRODUIT
- ANNEXES

1.1.4 DROIT D'AUTEUR

Ce manuel contient des informations industrielles réservées qui appartiennent à le FABRICANT.

Tous les droits sont réservés et peuvent être protégés par le droit d'auteur et d'autres lois et traités relatifs à la propriété.

Toute reproduction (y compris partielle) de ce manuel sous quelque forme que ce soit est interdite sans la permission expresse de FABRICANT.

1.1.5 INFORMATIONS RELATIVES AUX IMAGES ET AUX CONTENUS

Les images contenues dans ce manuel sont reproduites à titre indicatif dans le but d'apporter des éclaircissements qui permettront à l'utilisateur de mieux assimiler les thèmes abordés.

Ce document peut être sujet à des modifications sans préavis de la part du Fabricant.

1.1.6 MISE A JOUR DU MANUEL D'INSTRUCTIONS

Outre les caractéristiques essentielles du type de machine décrit, le Fabricant se réserve à l'avenir le droit d'apporter à tout moment les modifications sur les organes, les composants et les accessoires qu'il jugera éventuellement nécessaires à l'amélioration du produit ou aux exigences de caractère fonctionnel ou commercial.

1.1.7 SYMBOLES - LEGENDE ET UTILISATION

Le manuel utilise des messages typographiques et des symboles signalétiques qui indiquent des procédures particulières dont le non-respect peut provoquer des dommages aux personnes, aux animaux, aux biens et à l'environnement.

DANGER



*Signale un risque d'accident grave, voire mortel.
Le non-respect des consignes portant ce symbole peut provoquer des dommages graves pour l'opérateur et/ou les personnes exposées.*

AVERTISSEMENT



*Signale un risque d'endommagement de la machine ou du produit traité.
Le non-respect des consignes portant ce symbole peut entraîner un mauvais fonctionnement ou endommager la machine.*

INFORMATIONS



Notes et conseils pour l'emploi de la machine dans les différents modes de fonctionnement.

1.2 DESTINATAIRES DU MANUEL



OPERATEUR/CONDUCTEUR DE LA MACHINE:

Opérateur qui, après avoir suivi un cours de formation sur l'utilisation de la machine, est en mesure d'effectuer les réglages les plus simples.



OPERATEUR CHARGE DE L'ENTRETIEN MECANIQUE:

Technicien qualifié en mesure de faire fonctionner la machine comme le conducteur et d'effectuer des réglages, des réparations et des opérations d'entretien sur les organes mécaniques, sans toutefois pouvoir intervenir sur les installations électriques sous tension.



OPERATEUR CHARGE DE L'ENTRETIEN ELECTRIQUE:

Technicien qualifié en mesure de faire fonctionner la machine comme le conducteur et d'effectuer des opérations d'entretien et de réparation sur les dispositifs de réglage et les installations électriques, y compris sous tension.



TECHNICIEN QUALIFIE DU FABRICANT:

Technicien qualifié du fabricant ou du distributeur en mesure de faire fonctionner la machine comme le conducteur et d'effectuer des réglages, des réparations, des opérations d'entretien et des procédures complexes sur les organes mécaniques et les installations électriques en fonction des accords pris avec le client.



PERSONNE EXPOSEE:

Toute personne qui se trouve complètement ou en partie dans une zone de danger.

2 SECURITEETPREVENTIONDESACCIDENTS

2.1 CONSIGNES GENERALES DE SECURITE

Avant d'accomplir ses tâches, l'opérateur doit être parfaitement au fait de la position et du fonctionnement de toutes les commandes et des caractéristiques de la machine; vérifier chaque jour l'ensemble des dispositifs de sécurité ménagés sur la machine.

- Avant de lancer le cycle d'usinage, l'opérateur doit s'assurer de l'absence de PERSONNES EXPOSEES dans les ZONES DE DANGER.
- L'employeur est tenu de fournir et de s'assurer que les opérateurs portent les dispositifs de protection individuelle prévus par la Directive 89/686/CEE (et amendements successifs). Durant l'utilisation et l'entretien de la machine le port de dispositifs de protection individuelle (DPI) tels que chaussures et combinaison de sécurité conformes aux normes de prévention des accidents est obligatoire.
- Les aires de stationnement de l'opérateur doivent toujours être dégagées et ne pas contenir d'éventuels résidus huileux.
- Défense absolue de s'approcher des éléments mobiles de la machine, comme le chariot et les parties tournantes, lorsque la machine est en cours de fonctionnement.
- Défense absolue de faire fonctionner la machine en mode automatique sans avoir monté les protecteurs fixes et/ou mobiles.
- Défense absolue de désactiver les dispositifs de sécurité installés sur la machine.
- Les opérations de réglage en conditions de sécurité réduites doivent être confiées à une seule personne; l'accès à la machine sera interdit aux personnels non autorisés durant le déroulement de celles-ci.
- Le local qui abrite la machine ne doit pas renfermer de zones d'ombre, de lumières éblouissantes gênantes ni d'effets stroboscopiques dangereux dus à l'éclairage fourni par le fabricant.
- La machine peut fonctionner à l'air libre à des températures ambiantes comprises entre + 5°C et + 40°C.
- L'utilisation de la machine doit être confiée uniquement à des personnels qualifiés.

DANGER

LA MACHINE DOIT ETRE UTILISEE PAR UN SEUL OPERATEUR A LA FOIS. L'USAGE SIMULTANE DE LA MACHINE PAR DEUX OU PLUS DE DEUX OPERATEURS EST INTERDIT.

DANGER

NE PAS OTER LES CARTERS FIXES AVEC LA MACHINE EN MARCHÉ, TOUJOURS REMONTER CES DERNIERS AU TERME DES OPERATIONS D'ENTRETIEN.

Après une intervention de réglage en conditions de sécurité réduites, il convient de rétablir au plus tôt les conditions antérieures en réactivant les protecteurs sur la machine.

Ne modifier sous aucun prétexte des parties de la machine (fixations, perçages, finitions, etc.) pour y adapter des dispositifs supplémentaires. Il est donc conseillé de demander au Fabricant de procéder aux éventuelles modifications requises.

2.2 SIGNALISATION DE SECURITE

» Voir - pag. 9

Les signaux de sécurité décrits dans ce manuel figurent sur la structure de la machine dans les points appropriés et indiquent un danger potentiel car des risques résiduels subsistent.

Les plaques adhésives à bandes jaunes et noires signalent une zone présentant des risques pour les personnels. Faire très attention à proximité de ces signaux.

Les plaques adhésives présentes sur la machine doivent être propres et lisibles.



- Danger d'écrasement pour les mains et les pieds.



- Défense absolue de retirer les protecteurs fixes.



- Défense absolue de monter sur la machine.



- Lire attentivement le manuel d'instructions avant d'utiliser la machine.



- Danger pour les doigts à cause d'organes mobiles.

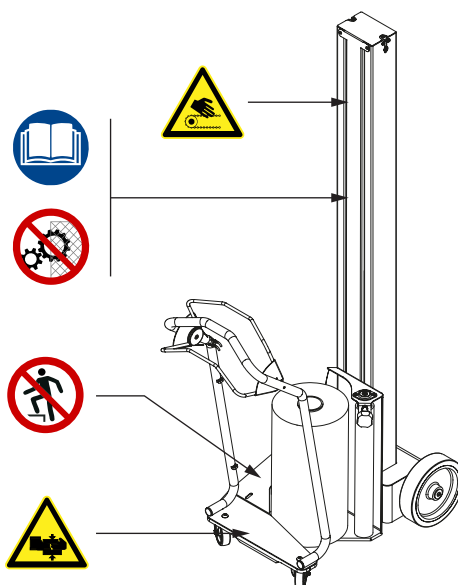


Figure 1

2.3 RISQUES RÉSIDUELS

La machine a été conçue et construite pour garantir une utilisation en conditions de sécurité, en éliminant ou en réduisant au minimum les risques résiduels grâce aux dispositifs de sécurité. Il n'a toutefois pas été possible d'éliminer totalement certains risques, décrits ci-après, qui sont inhérents au fonctionnement de la machine :

DANGER



RISQUE D'ÉCRASEMENT

Lors de la manipulation manuelle de la machine pour la coucher pour la réinitialisation de pannes, il existe un risque d'écrasement entre le sol et la colonne. Effectuer l'opération lentement.

DANGER



RISQUE D'ÉCRASEMENT

Durant les phases de manipulation de la machine, faire preuve de prudence plus particulièrement lors du mouvement vers l'arrière pour éviter le risque de choc et d'écrasement.

DANGER



RISQUE D'ÉCRASEMENT

Ne pas stationner ni transiter dans la zone de déplacement du chariot. Lors de la descente, il existe un risque de choc et d'écrasement entre le chariot et le sol.

2.4 DISPOSITIFS DE SECURITE

DANGER



La machine a été conçue et construite pour garantir une utilisation sûre dans toutes les conditions prévues par le fabricant, en isolant les parties mobiles et les éléments sous tension avec des PROTECTEURS et des dispositifs de sécurité pour l'arrêt d'urgence de la machine.

Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages aux personnes, aux animaux ou aux choses survenus à la suite de manipulations forcées des dispositifs de sécurité.

» Voir - pag. 11

La machine est équipée des protections contre les accidents nécessaires pour éviter que l'opérateur soit blessé et que la machine soit endommagée.

Les protections suivantes ont été installées sur la machine :

- Protecteur fixe **(1)** pour protéger les organes de transmission du glissement vertical du chariot (chaînes et pignons).
- Protecteur fixe **(2)** pour protéger les organes de transmission qui transforment le mouvement rotatif des roues avant à la transmission du mouvement vertical (pignons, chaînes, embrayages).
- Le chariot est équipé de 2 limiteurs qui réduisent la vitesse en bout de course lors du mouvement vertical correspondant.
- Pour éviter que le chariot descende de façon incontrôlée, la roue avant gauche a été conçue avec un support plus long de sorte que la traction avant soit plus déséquilibrée sur la roue droite. Ce principe réduit le risque que la roue avant droite perde de l'adhérence et provoque la descente incontrôlée du chariot.

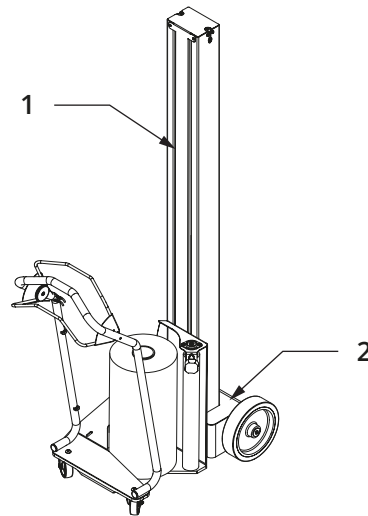


Figure 2

2.5 ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE (EPI)

Pour le déplacement, l'installation, l'utilisation, la maintenance et le démantèlement, les équipements suivants sont les Équipements de Protection Individuelle nécessaires.



- Port de gants obligatoire



- Port de chaussures de sécurité obligatoire.



- Port de vêtements de protection obligatoire.



- Port du casque obligatoire.

2.6 ASSISTANCE TECHNIQUE

Pour toute information et demande d'assistance, l'utilisateur devra communiquer au Fabricant les données suivantes:

- Modèle de la machine
- Numéro de série
- Année de fabrication
- Date d'achat
- Nombre approximatif d'heures de fonctionnement
- Indications détaillées concernant une exécution particulière ou le défaut relevé.

ASSISTANCE TECHNIQUE

voir COUVERTURE ET IDENTIFICATION DE LA MACHINE

Seul l'emploi de pièces de rechange d'origine est en mesure de garantir et de préserver l'excellent rendement de nos machines.

3 DESCRIPTION DE LA MACHINE

3.1 DONNÉES D'IDENTIFICATION DU FABRICANT ET DE LA MACHINE

voir COUVERTURE ET IDENTIFICATION DE LA MACHINE

La plaque d'identification, fixée à l'embase de la machine, contient les données suivantes:

- Nom et adresse du Fabricant
- Désignation du type
- Modèle de la machine
- Numéro de série
- Année de fabrication
- Poids (kg)

» Voir - pag. 13

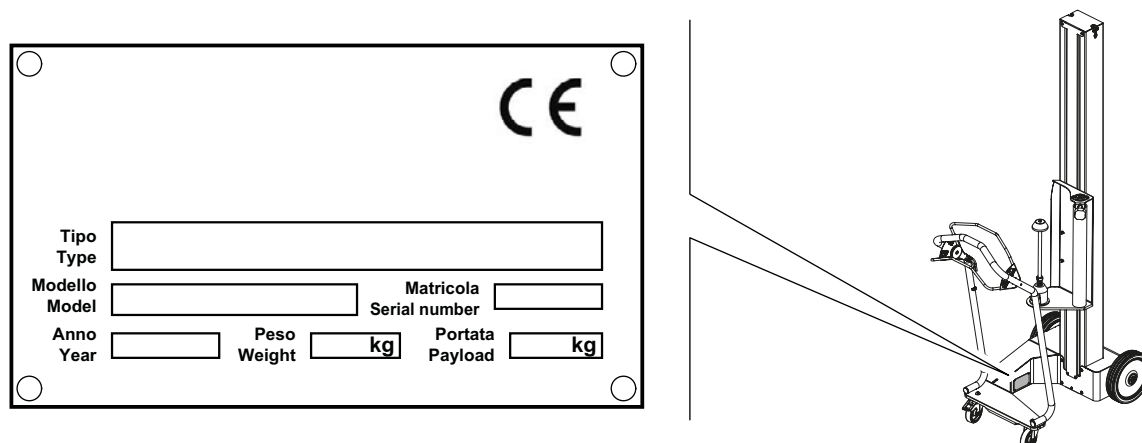


Figure 3

3.2 DESCRIPTION GENERALE

La banderoleuse est une machine manuelle conçue pour filmer et stabiliser des produits palettisables avec du film étirable. La machine **standard** se compose des éléments suivants :

» Voir - pag. 14

- 1) **Embase** : boîtier qui contient la chaîne cinématique permettant la translation verticale du chariot et le support de tous les groupes. L'embase est équipée de 4 roues dont 2 libres à l'arrière qui peuvent également tourner autour de leur axe vertical, l'une des 2 roues avant est libre et l'autre est reliée directement à la chaîne cinématique de levage du chariot.
- 2) **Colonne** : élément de la structure qui contient des chaînes permettant de transmettre le mouvement au chariot.
- 3) **Chariot** : chariot capable de distribuer le film pendant le filmage en réglant la tension d'application du film. La tension est réglée au moyen d'un rouleau muni d'un frein mécanique réglable manuellement à l'aide de la poignée située sur le chariot.
- 4) **Guidon** : permet de déplacer manuellement la machine autour du produit à filmer. Le guidon dispose d'un levier qui permet d'activer ou de désactiver la chaîne cinématique de déplacement du chariot.

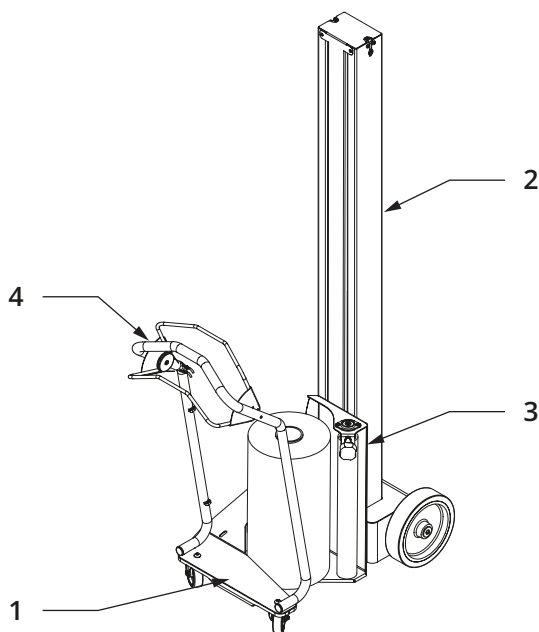


Figure 4

3.3 CHARIOT PORTE-BOBINE

Chariot version FM (MB)

» Voir - pag. 15

Avec ce chariot, il est possible de régler la tension d'application du film sur la palette.

Le chariot **FM (MB)** se compose d'un rouleau en caoutchouc **(1)** muni d'un frein mécanique.

Agir sur la manette **(2)** pour régler l'action du frein et donc, la tension du film.

Lors de la mise en service, il convient de charger le film sur le chariot :

- Placer le chariot en position basse afin de faciliter l'insertion de la bobine.
- Enfiler la bobine sur la goupille de centrage **(3)**.
- Enfiler le film entre les rouleaux en suivant le parcours indiqué sur la figure **(A)**.
- Le schéma **(A)** est gravé sur le chariot.
- En vissant la manette **(2)**, la tension du film augmente, en la dévissant, elle diminue. Une fois le bon réglage trouvé, la position de la manette **(2)** doit être fixée en vissant le contre-écrou **(4)**.

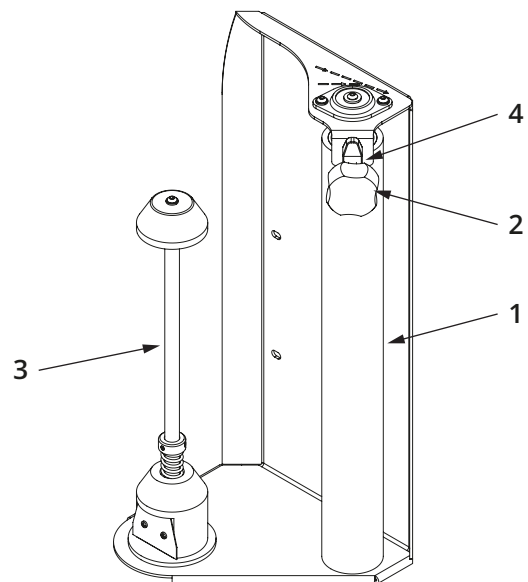
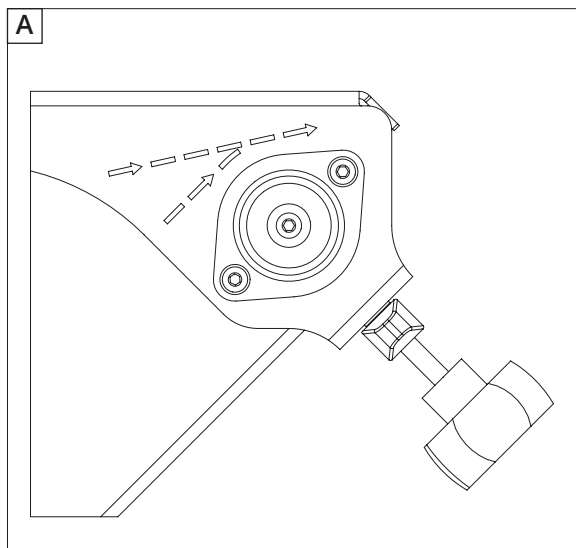


Figure 5

3.4 USAGEPREVU-USAGECORRECTDESTINATION D'EMPLOI

La banderoleuse, a été conçue et réalisée pour enrouler un film étirable autour de produits de nature différente empilés sur des palettes afin de leur conférer une bonne stabilité et de les protéger contre l'humidité et la poussière durant le transport et le stockage.

La banderoleuse manuelle est déplacée manuellement, par l'opérateur chargé du filmage, autour des produits palettisés. En maintenant le levier de commande poussé vers l'avant, le chariot se déplace progressivement vers le haut proportionnellement au trajet parcouru par la machine jusqu'à la cote maximale imposée par les limites physiques de la colonne. L'arrêt du chariot en position haute se fait automatiquement. Une fois l'opération de filmage terminée, l'opérateur qui la réalise doit couper le film étirable pour pouvoir fermer et terminer le filmage.

Limites de travail

La machine doit être utilisée par un seul opérateur à la fois.

Le lieu où la machine est utilisée doit présenter un sol régulier et uniforme, avec une pente maximale consentie de 1 %.

La machine ne doit pas être utilisée dans des lieux soumis à des intempéries et des agents atmosphériques.

Film étirable

Utiliser un film présentant des caractéristiques appropriées au type de chariot et au type d'application d'emballage à laquelle la machine est destinée; toujours choisir le film en tenant compte des caractéristiques indiquées sur la fiche de sécurité correspondante.

Utiliser un film étirable perforé pour permettre la ventilation des produits emballés qui génèrent de la condensation (produits organiques frais: fruits, légumes, plantes, etc.).

Employer un film couvrant pour protéger les produits sensibles à la lumière.

3.5 USAGENONPREVUETNONAUTORISE-USAGE INCORRECT PREVISIBLE ET IMPREVISIBLE

L'utilisation de la banderoleuse de palettes pour des opérations non autorisées, un usage incorrect et un entretien insuffisant peuvent entraîner des risques graves pour la santé et la sécurité de l'opérateur et des personnes exposées et compromettre le bon fonctionnement et la sécurité de la machine.

Les actions énumérées ci-après constituent une liste de cas possibles, raisonnablement prévisibles, d'«usage incorrect» de la machine.

- NE JAMAIS lancer le cycle de travail lorsque des personnes se trouvent à proximité de la machine.
- NE JAMAIS laisser des personnels non qualifiés ou des personnes de moins de 16 ans utiliser la machine.
- NE JAMAIS abandonner le poste de commande durant la phase de travail.
- NE JAMAIS charger sur la machine des récipients contenant des produits toxiques, corrosifs, explosifs et inflammables.
- NE JAMAIS utiliser la machine en plein air ou dans des conditions ambiantes non admises.
- NE JAMAIS utiliser la machine pour des opérations autres que celles prévues.
- NE JAMAIS utiliser la machine dans une configuration d'assemblage autre que celle prévue par le fabricant.
- NE JAMAIS faire fonctionner par plus d'un opérateur en même temps.
- NE JAMAIS intégrer d'autres systèmes et/ou équipements non envisagés par le fabricant dans le projet d'exécution.
- NE JAMAIS utiliser la machine avec des protecteurs endommagés ou manquants.
- NE JAMAIS utiliser les dispositifs commerciaux dans un but autre que celui prévu par le fabricant.

3.6 CARACTERISTIQUESTECHNIQUESETEMISSIONS SONORES

- Dimensions hors-tout Voir - pag. 18
- Poids net de la carcasse machine 74 kg
- Film étirable 17/30 μm
- Diamètre interne du tube bobine $\varnothing 76 \text{ mm}$
- Diamètre extérieur du bobine $\varnothing 250 \text{ mm}$
- Hauteur de la bobine 500 mm
- Poids maximum de la bobine 8 kg
- Vitesse du chariot: proportionnel à la vitesse à laquelle l'opérateur avance

Nuisance sonore

Conformément à l'annexe 1 de la directive machines 2006/42CE le fabricant declare que les émissions sonores de la machine en question rentrent dans les limites de 70 dB(A).

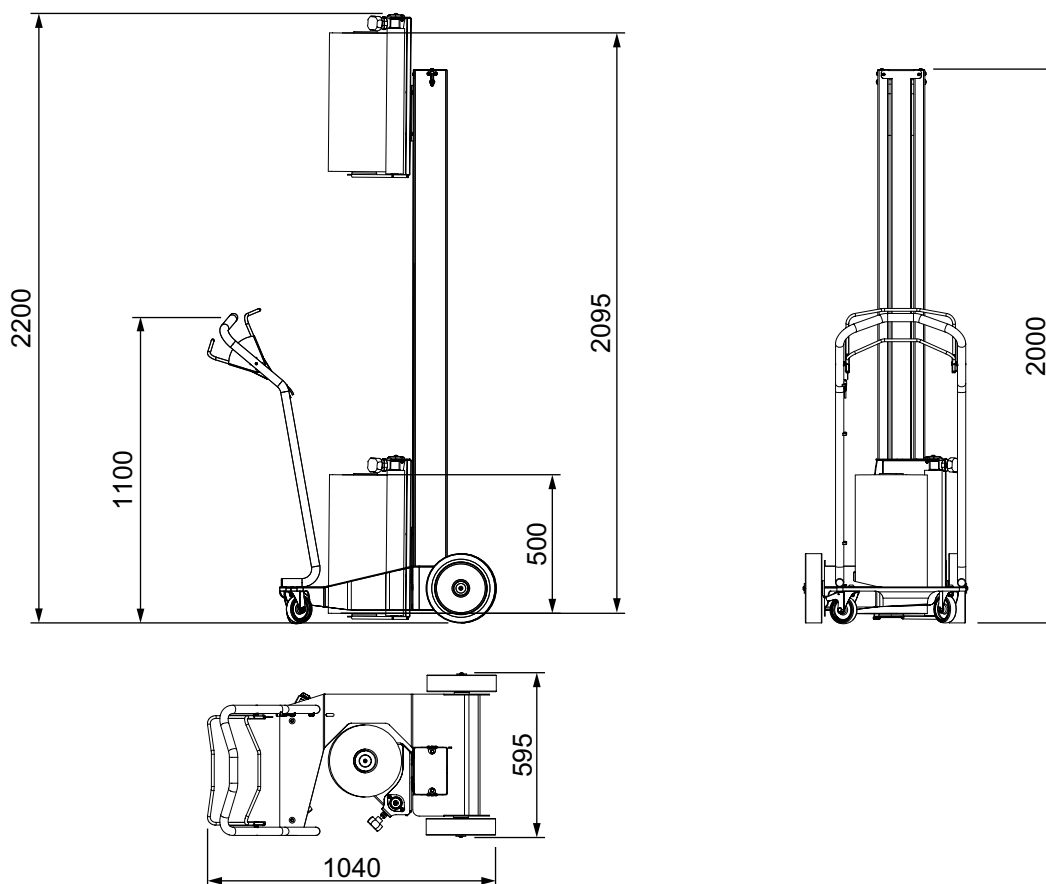


Figure 6

3.7 POSTES DE TRAVAIL ET DE COMMANDE

3.7.1 POSTE DE TRAVAIL PRINCIPAL

» Voir - pag. 19

La machine dispose d'un poste pour l'opérateur principal debout placé face au guidon **(A)**. Le guidon, installé sur la structure de la machine, est muni d'une poignée et d'un levier de commande pour le déplacement vertical du chariot. Les dispositifs installés sur le guidon sont facilement accessibles.

Le poste de l'opérateur est placé hors des zones dangereuses.

3.7.2 INTERFACES HOMME-MACHINE

» Voir - pag. 19

Le levier de commande **(B)**, installé sur le guidon de la machine, est équipé de l'identification locale appropriée des fonctions associées, à l'aide d'icônes gravées sur les côtés du levier. Les dispositifs de commande adoptés (levier d'embrayage du mécanisme manuel de déplacement du chariot) ont la forme, les dimensions et la constitution physique suffisants pour garantir la bonne utilisation de la part de l'opérateur. Les organes de commande sont placés à l'écart des zones dangereuses et à une hauteur du sol permettant à l'opérateur d'y accéder sans difficulté et sans entrave et ils ont été choisis et installés de façon à minimiser le risque de manœuvres non intentionnelles.

Ils ont été choisis pour résister à toutes les sollicitations prévisibles pendant l'utilisation de la machine.

Les dispositifs de commande garantissent qu'ils fonctionnent uniquement avec des actions volontaires pour éviter des fonctionnements non souhaités et des situations dangereuses pour l'opérateur.

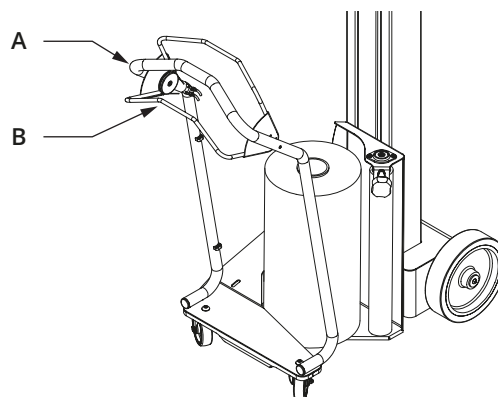


Figure 7

3.7.3 ZONE DE TRAVAIL

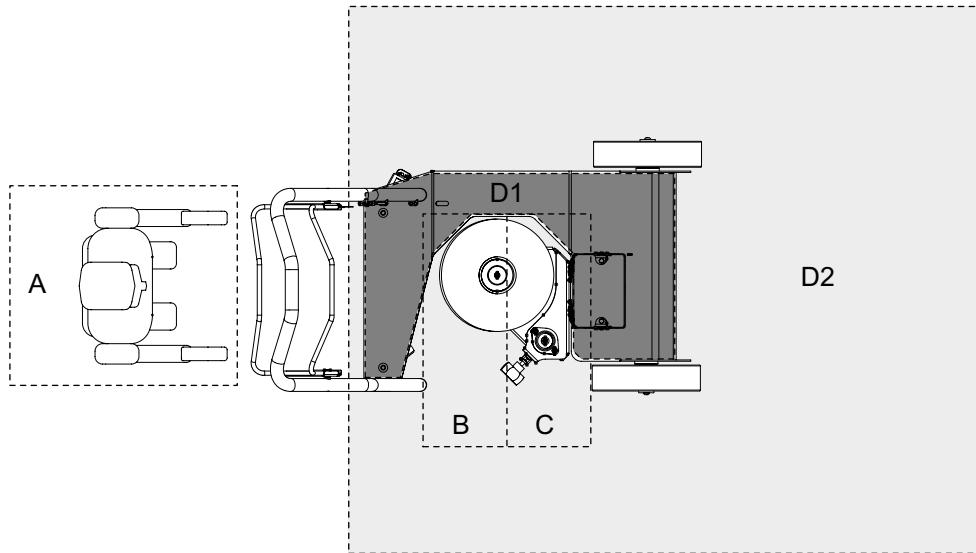


Figure 8

POSTE A - Zone de commande

Elle doit être occupée par l'opérateur pour effectuer le cycle de travail. C'est depuis ce poste que l'opérateur gère le démarrage, l'arrêt et les modes de fonctionnement de la machine. De plus, l'opérateur peut contrôler visuellement le cycle de travail.

POSTE B - Zone de commande

Dans la zone de travail l'opérateur exécute les opérations suivantes:

- accrochage du film à un coin de la palette avant le début du cycle de travail;
- coupe du film à la fin du cycle de travail.

DANGER



L'accrochage et la coupe du film doivent être effectués avec la machine à l'arrêt.

POSTE C - Zone d'entretien

» Voir - pag. 20

Dans la zone d'entretien l'opérateur exécute les opérations suivantes:

- changement de la bobine de film;
- réglage de la tension du film si la bobine est montée sur le chariot.

AVERTISSEMENT

Toutes les opérations réalisables en position « C » doivent être effectuées avec le chariot tout en bas et la machine à l'arrêt.

DANGER

Pendant l'utilisation, il est formellement interdit de traverser la zone intérieure de la machine « D1 » et la zone « D2 » autour de la machine.

4 TRANSPORT-MANUTENTIONSTOCKAGE

4.1 EMBALLAGE ET DEBALLAGE

La machine est livrée.

Au moment de réceptionner la machine, s'assurer que l'emballage n'a pas été endommagé durant le transport ou qu'il n'a pas été ouvert, ce qui pourrait signifier que certaines des pièces contenues à l'intérieur ont été enlevées. Amener la machine encore emballée le plus près possible du lieu d'installation prévu et procéder au déballage en ayant soin de vérifier que la fourniture correspond au cahier des charges.

DANGER



Le choix des engins de levage et des machines de transport doit se faire en fonction des dimensions, du poids, de la géométrie de la machine et de ses composants. La capacité des engins de levage doit être supérieure (avec une marge de sécurité) au poids des composants devant être transportés.

Remarque : Signaler sans tarder la présence de dégâts ou de pièces manquantes au service après-vente et au transporteur avec clichés photographiques à l'appui.

Vérifier qu'il ne reste dans l'emballage aucun élément de petite taille de la machine.

Effectuer une inspection détaillée des conditions générales.

Pour l'élimination des différents matériaux qui constituent l'emballage, se conformer à la réglementation applicable en matière de préservation de l'environnement.

AVERTISSEMENT



Les opérations de déchargement et de manutention requièrent la présence d'une tierce personne qui assurera si besoin est la signalisation durant le transport.

AVERTISSEMENT



LE FABRICANT décline toute responsabilité en cas de dommages provoqués par : l'exécution d'interventions incorrectes, des personnels non qualifiés ou le recours à des engins inappropriés.

4.2 TRANSPORT ET MANUTENTION DE LA MACHINE EMBALLEE

AVERTISSEMENT



Pour le levage et le transport de la machine EMBALLEE, se servir EXCLUSIVEMENT d'un chariot élévateur ayant une charge de hissage adéquate. TOUT AUTRE DISPOSITIF ANNULE LA GARANTIE EN CAS D'EVENTUELS DOMMAGES OCCASIONNES A LA MACHINE.

INFORMATIONS



LE POIDS DE L'EMBALLAGE EST EN GENERAL INDIQUE SUR LA CAISSE.

DANGER



AVANT DE PROCEDER A UNE QUELCONQUE OPERATION, TOUJOURS S'ASSURER DE L'ABSENCE DE PERSONNES EXPOSEES DANS LES ZONES DE DANGER (DANS CE CAS, TOUTE LA ZONE QUI ENTOURE LES PARTIES DE LA MACHINE DOIT ETRE CONSIDEREE COMME UNE ZONE DE DANGER).

Dimensions de l'emballage: 800x600x2200 mm

Poids de l'emballage: 90 kg

* Machine std.

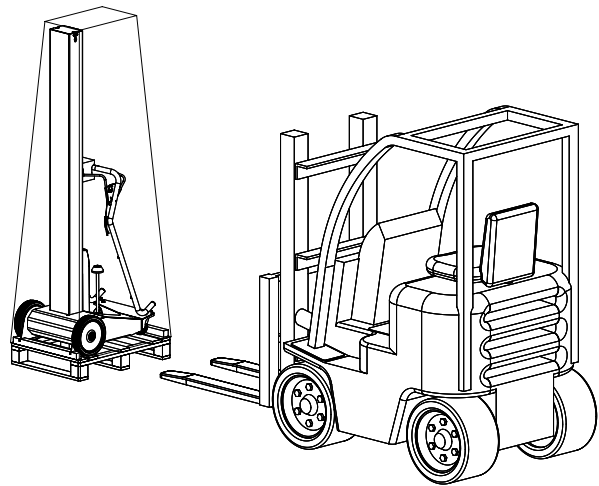


Figure 9

4.3 STOCKAGE DE LA MACHINE EMBALLEE ET DEBALLEE

Si l'on prévoit de ne pas utiliser la machine sur une longue période, il est bon de vérifier que le lieu de stockage convient au vérifier les conditions de stockage.

En cas d'inactivité de la machine et de stockage de cette dernière dans un lieu approprié aux caractéristiques techniques, il convient de graisser les pièces de coulissement. En cas de doutes, contacter le service après-vente du fabricant.

Le fabricant décline toute responsabilité si l'utilisateur ne prend pas la peine de préciser ou de demander les informations ci-dessus.

5 INSTALLATION

5.1 CONDITIONS AMBIANTES ADMISES

Température :

La machine doit fonctionner régulièrement dans des locaux dont la température ambiante est comprise entre + 5°C et + 45°C.

Conditions atmosphériques :

L'humidité relative ne dépasse pas 50% à une température de 40°C et 90% à une température allant jusqu'à 20°C (en l'absence de condensation). Si les conditions ambiantes ne se prêtent pas au fonctionnement de la machine, Le Fabricant pourra fournir, sur demande, des solutions destinées à y remédier (ex : climatiseurs, résistances thermostatiques, etc.).

Éclairage :

Éclairage minimal nécessaire et indispensable : 300 - 500 lux.

DANGER



En version standard, la machine n'est ni conçue ni pré-équipée pour travailler dans des locaux ayant une atmosphère explosive ou à risque d'incendie.

5.2 POSITIONNEMENT DE LA MACHINE

5.2.1 MACHINE STANDARD

Dans sa version standard, la machine est expédiée comme suit :

- guidon démonté.

Aucune préparation particulière de la surface d'appui n'est requise. La surface doit être lisse et plane dans les deux sens (inclinaison maximum permise 1%) et capable de pouvoir supporter le poids de la machine à pleine charge.

Procéder à l'installation du guidon et à l'assemblage des parties démontées.

5.3 ASSEMBLAGE DE LA MACHINE

» Voir - pag. 26

Procéder de la façon suivante :

- A) Retirer l'emballage de la machine.
- B) Fixer le guidon avec les vis fournies. Débloquer le frein de blocage des roues.
- C) Descendre la machine de la palette de support à l'aide des roues.

AVERTISSEMENT



Si tous les équipements nécessaires à la bonne manipulation de la machine ne sont pas disponibles, pour éviter des risques pour la santé de l'opérateur et/ou des personnes exposées ou des dommages à la machine, l'opérateur doit contacter le fabricant.

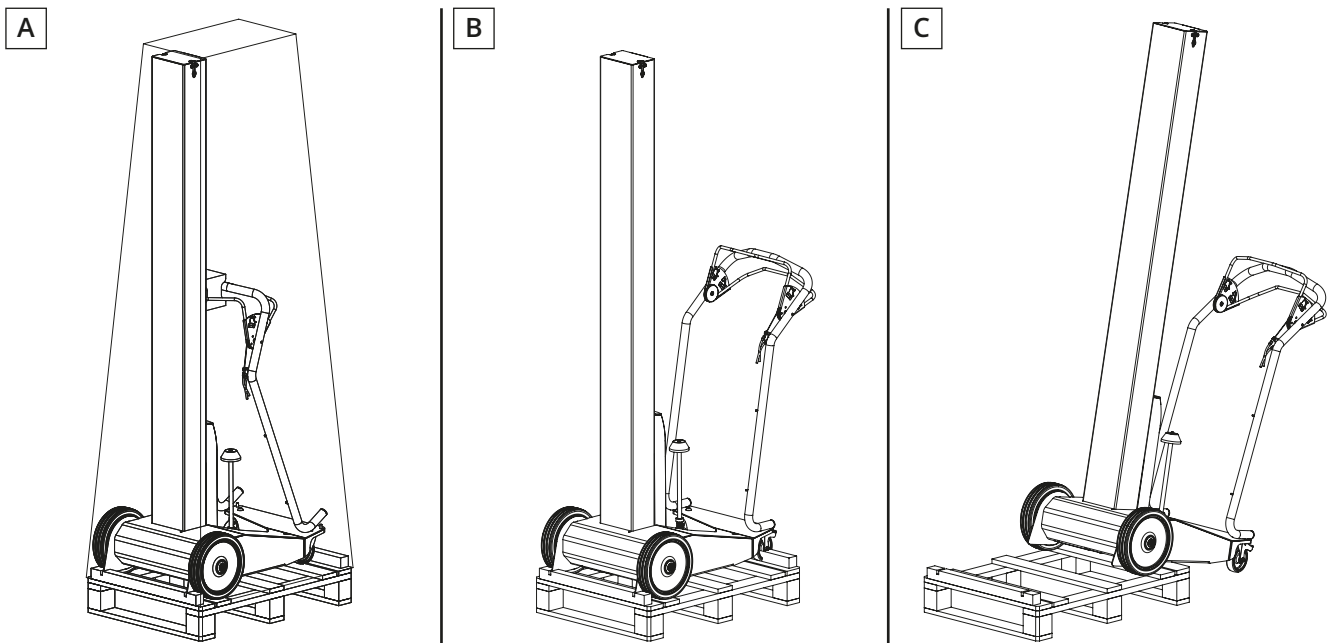


Figure 10

6 MISE EN SERVICE DE LA MACHINE

6.1 COMMANDES MACHINE

- 1) **Levier manuel** pour commander la montée/descente du chariot :

Le levier de commande, installé sur le guidon de la machine, est équipé de l'identification locale appropriée des fonctions associées, à l'aide d'icônes gravés sur les côtés du levier :

- Levier vers l'avant : levée du chariot.
- Levier vers l'arrière : baisse du chariot.

Le levier de commande garantit qu'il fonctionne uniquement avec des actions volontaires pour éviter les fonctionnements non souhaités et les situations dangereuses pour l'opérateur.

- 2) **Guidon** (barre manuelle) pour le déplacement manuel (translation) de la machine.

Le fonctionnement n'est possible qu'avec des actions volontaires pour éviter les fonctionnements non souhaités et les situations dangereuses pour l'opérateur.

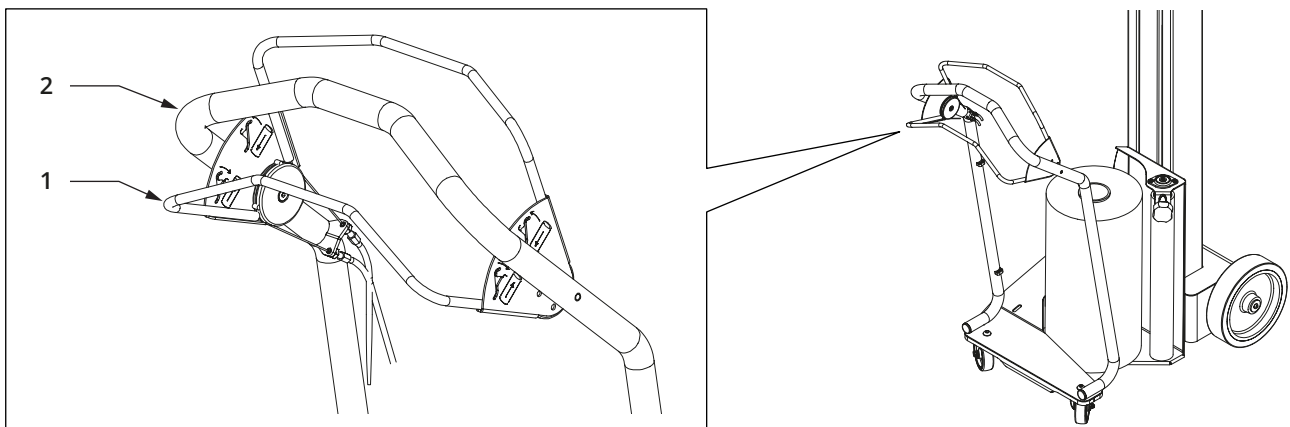


Figure 11

6.2 MODE D'EMPLOI

6.2.1 CHARGEMENT DE LA BOBINE DE FILM

» Voir - pag. 28

- A) Placer le chariot **(1)** en position basse afin de faciliter l'insertion de la bobine.
- B) Arrêter la machine à l'aide du frein de stationnement.
- C) Enfiler la bobine **(2)** sur le mât du porte-bobine **(3)**.
- D) Dérouler le film et le faire passer derrière le rouleau.

DANGER



Durant la phase de chargement de la bobine, la machine doit être à l'arrêt avec le chariot en position basse pour éviter les risques de choc, d'écrasement et de cisaillement dus au contact de l'opérateur avec les parties en mouvement de la machine (chariot).

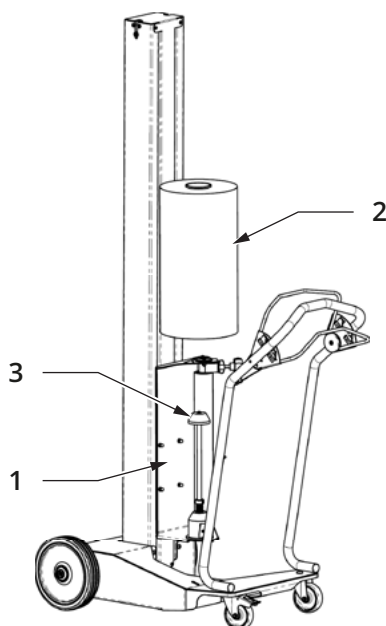


Figure 12

6.2.2 UTILISATION DE LA MACHINE

» Voir - pag. 29

- Au démarrage du cycle, approcher la machine du produit à filmer en la poussant à l'aide du guidon **(1)** ; lors de cette phase de rapprochement, ne pas actionner le levier de commande **(2)**.
- Accrocher le film au produit à filmer et pousser la machine autour du produit pour débuter le filmage.
- Pour effectuer plusieurs tours de renfort lors de la première phase de rotation autour de la palette, pousser la machine sans actionner le levier de commande **(2)**, le chariot porte-bobine **(3)** ne bouge pas.
- Une fois les tours de renforts terminés, en continuant à pousser la machine et en poussant le levier de commande **(2)** vers l'avant, le chariot porte-bobine **(3)** commence à monter proportionnellement au trajet parcouru pour filmer le produit en spirale en montant.
- Pour effectuer les tours de renforts dans les positions intermédiaires ou pour augmenter la superposition du film sur le produit, relâcher le levier de commande **(2)**, le chariot porte-bobine **(3)** arrête sa course ; pour reprendre la montée, pousser à nouveau le levier **(2)** vers l'avant.
- Une fois le filmage vertical du produit ou les tours de renforts en haut du produit terminés, tirer le levier de commande vers l'arrière **(2)**, le chariot porte-bobine **(3)** commence à descendre proportionnellement au trajet et filme le produit en spirale en descendant.
- Lors de la phase de descente, il est également possible d'effectuer des tours de renfort ou d'augmenter la superposition en relâchant le levier **(2)**.
- Pour reprendre la descente, tirer à nouveau le levier de commande **(2)** vers l'arrière en le maintenant en arrière jusqu'à ce que le chariot porte-bobine **(3)** retrouve sa position de fin de course en bas ; à ce stade, relâcher le levier **(2)**, puis arrêter de pousser la machine.

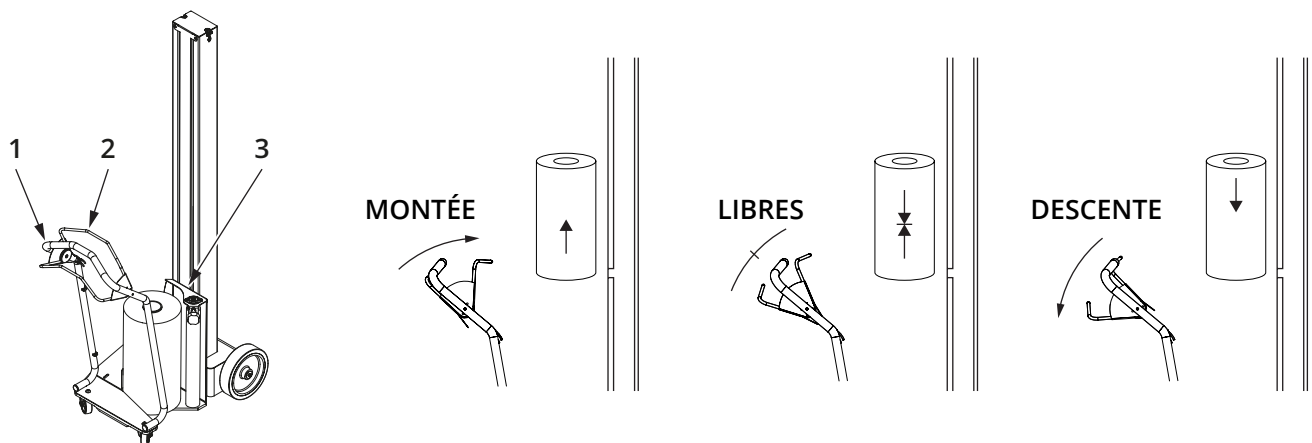


Figure 13

» Voir - pag. 29

Toutes les opérations de commande du levier **(2)** sont effectuées avec la machine en mouvement, sans arrêter la rotation de la machine autour du produit.

Le levier de commande **(2)** doit toujours être actionné fermement et à fond dans les deux sens ; des mouvements lents et partiels du levier peuvent entraîner des dysfonctionnements et une usure prématurée

Pour réduire la superposition, il faut maintenir le levier **(2)** actionné (poussé vers l'avant pendant la montée et tiré vers l'arrière pendant la descente) et effectuer un parcours plus éloigné du produit.

De la même façon, pour augmenter la superposition, il faut effectuer un parcours plus proche du produit.

Aux deux extrémités de la course verticale du chariot porte-bobine **(3)** (chariot en haut et chariot en bas), un frein intervient pour que la machine soit plus difficile à pousser : ceci est le signal que le chariot **(3)** a atteint les positions pour lesquelles le levier de commande **(2)** est relâché.

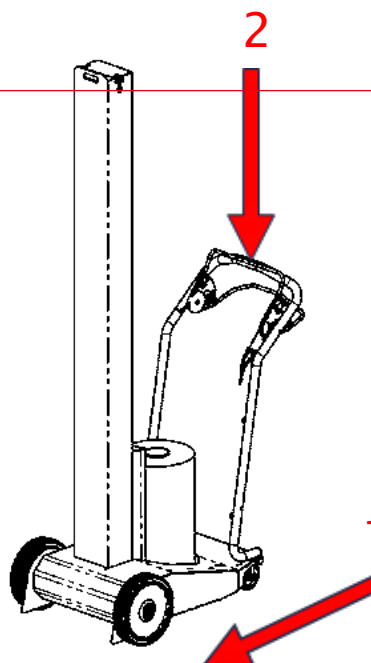
Dès lors que l'opérateur lâche les commandes, le chariot porte-bobine **(3)** arrête sa course à l'endroit où il se trouve.

AVERTISSEMENT



L'utilisateur doit tout d'abord pousser la machine (1) pour actionner le roulement des roues, puis actionner la poignée (2) pour soulever ou baisser le chariot porte-bobine.

- *Actionner la poignée (2) uniquement lorsque la machine est en mouvement*
- *Ne pas actionner la poignée (2) lorsque la machine est à l'arrêt.*



6.2.3 RÉGLAGES

» Voir - pag. 31

Pour régler la tension du film d'emballage, utiliser la poignée ronde noire **(3)** :

- Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la tension du film.
- Tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour réduire la tension du film.

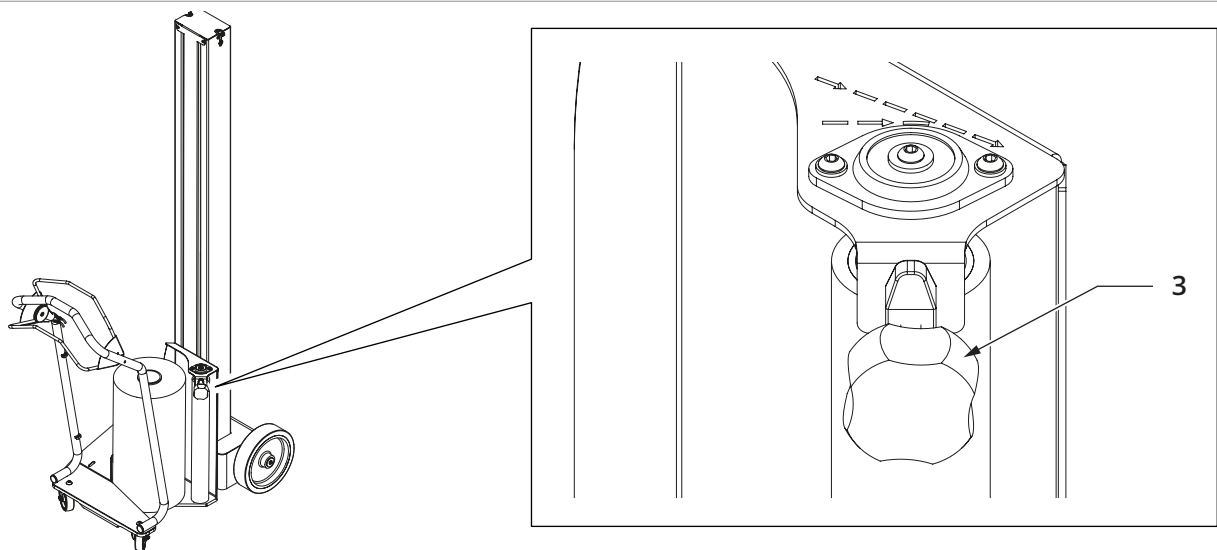


Figure 14

6.2.4 FREIN DE STATIONNEMENT

» Voir - pag. 31

Quand la machine est inutilisée, la stationner en utilisant le frein.

- Avec la roue sans frein activé, pour enclencher le frein, appuyer sur le levier **(4)** avec le pied.
- Avec la roue avec le frein enclenché, pour désenclencher le frein, appuyer sur le levier **(5)** avec le pied.

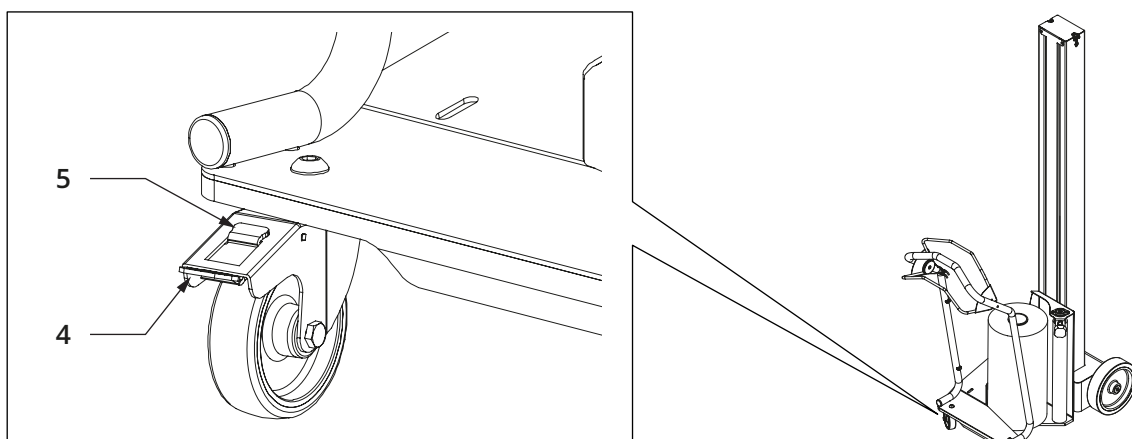


Figure 15

7 ENTRETIEN

7.1 CONSIGNES GENERALES

DANGER



Le personnel qui effectue les interventions de maintenance doit agir en suivant les instructions de ce document et dans le plein respect des normes de prévention des accidents prévues par les directives internationales et la législation du pays de destination de la machine.

Les EPI adaptés doivent également être portés pour procéder à toutes les opérations de maintenance.

AVERTISSEMENT



Les opérations de maintenance nécessitant l'intervention sur les organes mécaniques et/ou sur les composants électriques doivent être effectuées par des techniciens qualifiés.

L'opérateur ne peut effectuer que les opérations de nettoyage et les contrôles visuels sur les instruments de la machine.

INFORMATIONS



Toutes les informations sur la maintenance concernent uniquement et exclusivement la maintenance ordinaire avec des interventions visant au bon fonctionnement quotidien de la machine. Les interventions de maintenance extraordinaire doivent être effectuées par des techniciens spécialisés du fabricant.

- Les opérations de maintenance doivent être effectuées avec un éclairage suffisant ; en cas de maintenance localisée dans des zones où l'éclairage est insuffisant, des appareils d'éclairage portables doivent être utilisés en prenant soin d'éviter les cônes d'ombre qui empêchent ou réduisent la visibilité à l'endroit de l'intervention ou dans les zones environnantes.
- Pour les réparations, seuls des pièces et accessoires d'origine doivent être utilisés afin de garantir dans tous les cas la sécurité de la machine. Le matériel à disposition doit être adapté à l'utilisation prévue ; éviter impérativement l'utilisation impropre d'outils ou de matériel.

7.1.1 PRECAUTIONS PARTICULIERES

Lors de l'exécution des travaux d'entretien ou de réparation, prendre les précautions suivantes :

- Avant de commencer les travaux, apposer un panneau "INSTALLATION EN TRAVAUX" en position bien visible ;
- Ne pas utiliser de solvants ou de matériaux inflammables ;
- Prendre garde à ne pas jeter de liquides lubrifiants et réfrigérants dans l'environnement ;
- Pour accéder aux parties les plus hautes de la machine, utiliser les dispositifs qui conviennent aux opérations à effectuer ;
- Ne pas monter sur les organes de la machine ou sur les carters qui ne sont pas conçus pour soutenir le poids d'une personne ;
- A la fin des travaux, rétablir et assujettir comme il se doit l'ensemble des protecteurs et des carters ôtés ou ouverts.

7.1.2 NETTOYAGE

Nettoyer régulièrement les dispositifs de protection, et notamment les matériaux transparents de la carcasse, à l'aide d'un chiffon humide.

7.2 ENTRETIEN PERIODIQUE

Ce paragraphe décrit les interventions qui doivent être effectuées régulièrement pour garantir le bon fonctionnement de la machine.

AVERTISSEMENT



LE RESPECT SCRUPULEUX DES INTERVENTIONS D'ENTRETIEN REPORTEES CI-DESSOUS EST INDISPENSABLE A L'EFFICACITE DU FONCTIONNEMENT ET A LA LONGEVITE DE LA MACHINE.

INFORMATIONS



LE FABRICANT DECLINE TOUTE RESPONSABILITE EN CAS DE FONCTIONNEMENT DEFECTUEUX DE LA MACHINE DERIVANT DU FAIT QUE L'ENTRETIEN DE CETTE DERNIERE N'A PAS ETE EFFECTUE DE MANIERE CONFORME AUX INSTRUCTIONS FOURNIES.

7.2.1 ENTRETIEN QUOTIDIEN

Nettoyage. Eliminer soigneusement toute trace de saleté sur les surfaces de la machine. Utiliser un chiffon propre et humide.

7.2.2 ENTRETIEN SEMESTRIEL

7.2.2.1 CONTRÔLE DE LA TENSION DES CHÂÎNES VERTICALES

» Voir - pag. 35

- A) Contrôler la tension des chaînes verticales.
- B) Si nécessaire, retendre les chaînes à l'aide des tirettes en haut de la colonne (1).

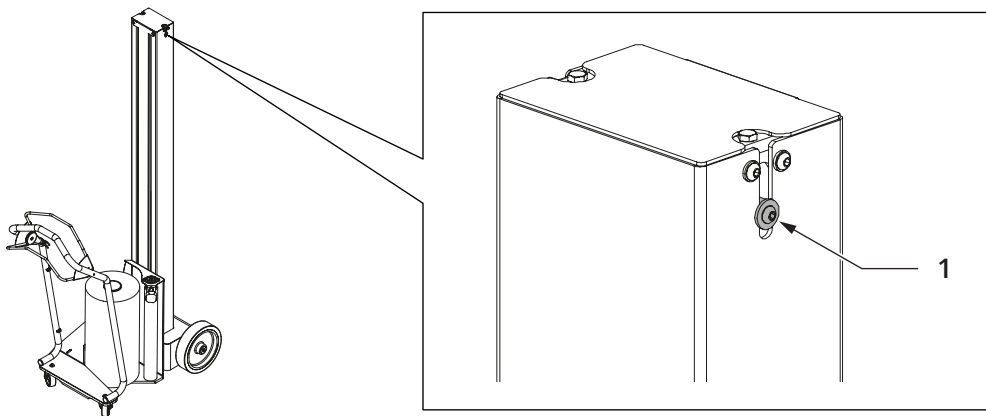


Figure 16

7.2.2.2 CONTRÔLE DE LA TENSION DE LA ROUE MOTRICE

» Voir - pag. 35

- A) Contrôler la tension de la chaîne de la roue motrice (2).
- B) Si la chaîne doit être retendue, faire glisser la roue le long des fentes.

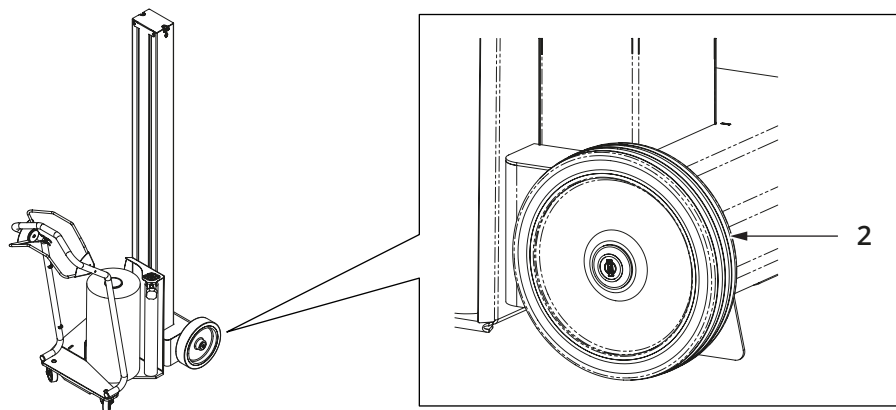


Figure 17

7.2.3 INTERVENTIONS ANNUELLES

7.2.3.1 GRAISSAGE DES PAROIS DE LA COLONNE

» Voir - pag. 36

Procéder de la façon suivante :

- A) Retirer les vis de blocage (1).
- B) Retirer le carter (2).
- C) Graisser les parois de la colonne (3) où glissent les roues du chariot.

INFORMATIONS



Pour le graissage, utiliser une graisse au lithium de type multifonction.

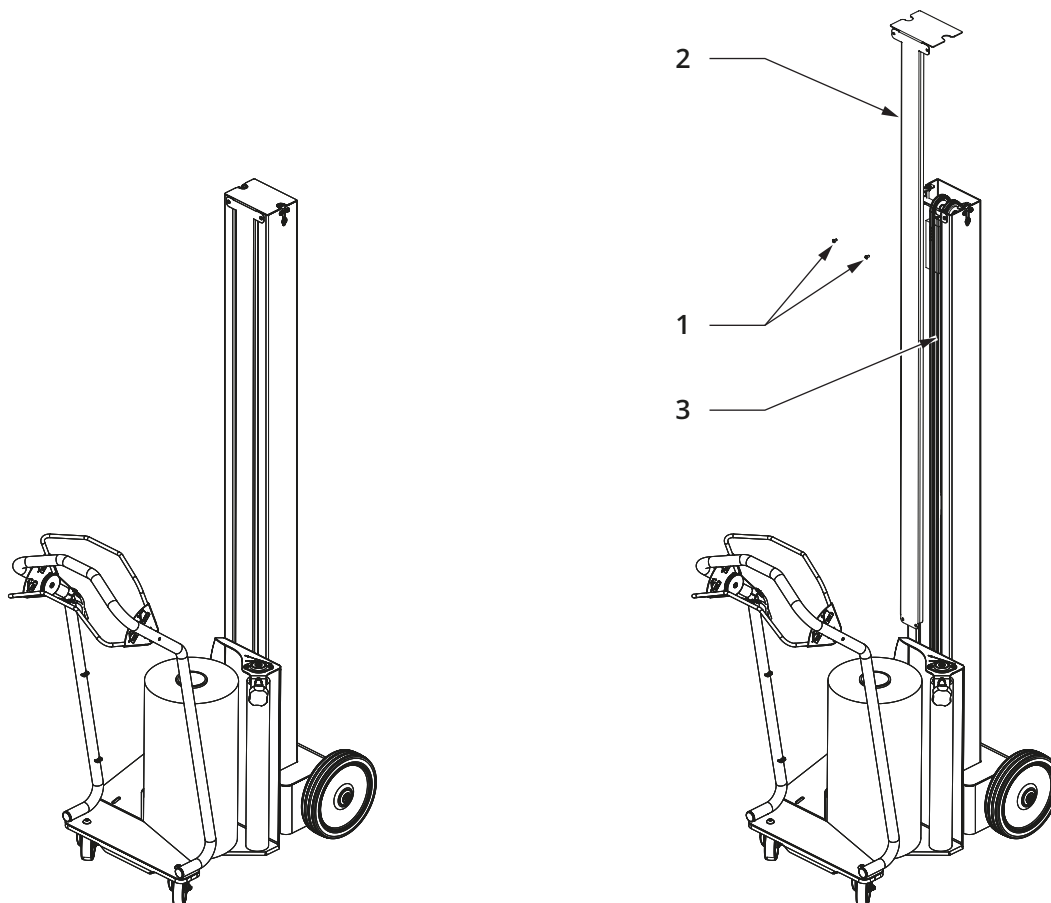


Figure 18

8 DÉPANNAGE

8.1 PERSONNEL AUTORISÉ À INTERVENIR EN PHASE DE DÉPANNAGE

Lors de la phase de dépannage, seul le personnel préposé à la maintenance de la machine est autorisé à intervenir.

AVERTISSEMENT



L'opérateur de la machine n'est pas habilité à intervenir sur la machine durant la phase de dépannage.

DANGER



Pendant le dépannage, il est formellement interdit de laisser des personnes non autorisées approcher de la machine.

8.2 TABLEAU RÉCAPITULATIF DES DYSFONCTIONNEMENTS, DÉPANNAGE ET SOLUTIONS

MAUVAIS FONCTIONNEMENT / PANNE	CAUSE PROBABLE	INTERVENTION
Le chariot ne monte pas ou descend de manière incontrôlée	Poids excessif de la bobine par rapport au réglage du limiteur de couple	Technicien de maintenance mécanique : Serrer les bagues pour donner une plus grande traction
Pour des dysfonctionnements non reportés dans le tableau, contacter le service d'assistance du fabricant		

8.3 INTERVENTIONS DE RÉINITIALISATION

» Voir - pag. 38

Si le chariot ne monte pas ou descend de manière incontrôlée, pour réinitialiser le bon fonctionnement de la machine, procéder de la façon suivante :

- A) Enclencher le frein.
- B) Se placer dans la zone face à la machine.
- C) Appuyer un pied contre l'embase.
- D) Saisir la colonne avec les mains en faisant pivoter les roues jusqu'à ce que les nervures entrent en contact avec le sol.

- E) Accompagner lentement la machine jusqu'à ce que la colonne touche le sol.

DANGER

Faire preuve de prudence pendant le déplacement manuel de la machine. Effectuer l'opération lentement.

- F) Retirer les vis **(1)**.
G) Retirer le carter **(2)**.
H) Dans le cas où le chariot descend de façon incontrôlée, serrer la bague **(3)**.
I) Dans le cas où le chariot ne monte pas, serrer la bague **(4)**.

Les outils suivants doivent être utilisés :

- une clé Allen de 3 mm ;
- une clé à ergot pour bague de 30.

AVERTISSEMENT

Si les bagues sont serrées de façon excessive, l'impact du chariot en fin de course sera plus important et plus brusque qu'il ne le devrait.

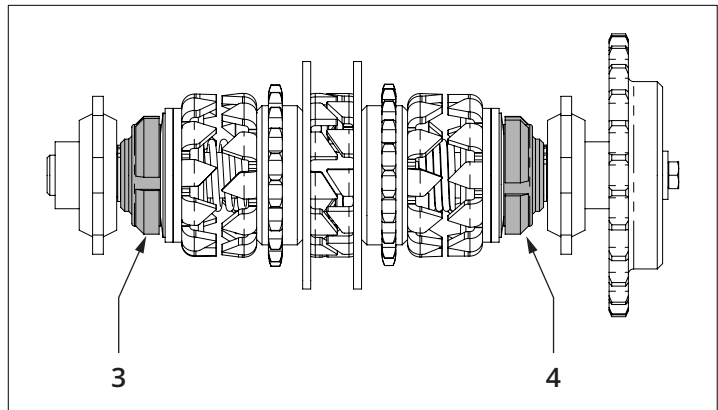
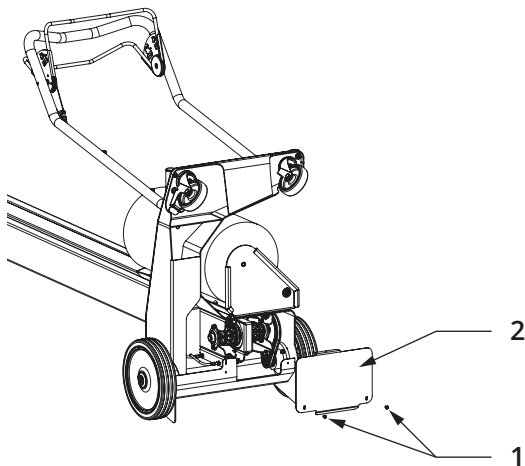


Figure 19

9 MISE HOURS SERVICE

9.1 DEMANTELEMENT, MISE AU REBUT ET ELIMINATION

DANGER



PROCÉDER À LA DÉMOLITION DE LA MACHINE OU DES COMPOSANTS DE LA MACHINE S'IL N'EST PLUS POSSIBLE DE LES UTILISER OU DE LES RÉPARER CAR ILS SONT CASSÉS, USÉS OU EN FIN DE VIE.

- Procéder à la démolition de la machine en utilisant des équipements appropriés, choisis en fonction de la nature du matériau sur lequel on intervient.
- Démanteler et mettre au rebut tous les composants après les avoir été réduits en morceaux de manière à ce qu'ils ne puissent pas être réutilisés.
- Lors de la mise au rebut de la machine, procéder à un tri sélectif des parties composant la machine (métaux, huiles et lubrifiants, plastique, caoutchouc, etc.) et les remettre à des entreprises spécialisées qui assurent l'élimination des déchets solides industriels conformément à la législation en vigueur.

DANGER



NE PAS TENTER DE RÉUTILISER DES PARTIES OU DES COMPOSANTS DE LA MACHINE QUI PEUVENT SEMBLER INTACTS UNE FOIS QU'ILS ONT ÉTÉ DÉCLARÉS NON UTILISABLES.



PKG Srl a socio unico

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

Tel. 0541 627063

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