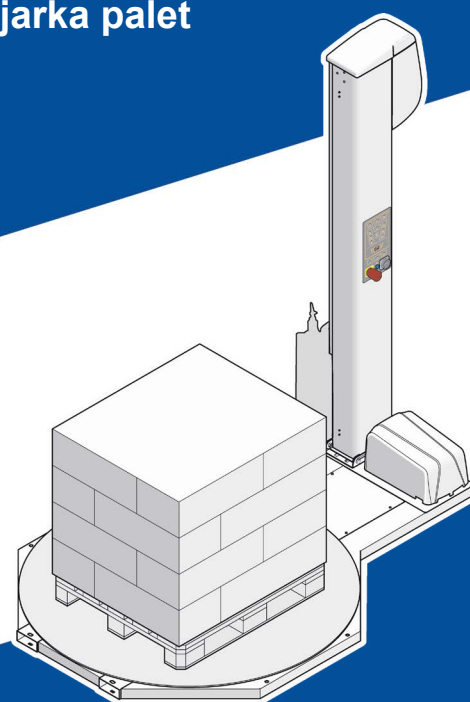


SIAT

M. J. MAILLIS GROUP

- ◆ Fasciapallet semiautomatico
- ◆ Semi-automatic pallet wrapper
- ◆ Dispositif de banderolage palettes semi-automatique
- ◆ Halbautomatischer Palettenwickler
- ◆ Envolvedora de paletas semiautomática
- ◆ Poloautomatický ovinovací stroj na palety
- ◆ Półautomatyczna owijarka palet



OneWrap

Manuale installazione - istruzioni originali

Installation manual - Translation of the "ORIGINAL INSTRUCTIONS"

Mode d'installation - Traduction des "INSTRUCTIONS D'ORIGINE"

Installationsanleitung - Übersetzung der "ORIGINALEN ANWEISUNGEN"

Manual de instalación - Traducción de las "INSTRUCCIONES ORIGINALES"

Návod k instalaci - Překlad "ORIGINÁLNÍCH INSTRUKCÍ"

Podręcznik instalacji - Tłumaczenie "INSTRUKCJI ORYGINALNYCH"



<https://goo.gl/SqZvaD>



Code **SBC00031119**

ed. 10-2016 - rev. 1

Sommario

1 Trasporto e movimentazione

Scopo del manuale	2
Glossario dei termini	3
Modalità per il download della documentazione tecnica post-vendita	4
Avvertenze di sicurezza per movimentazione e installazione	5
Imballo.....	6
Trasporto e disimballo.....	7
Movimentazione e sollevamento.....	7
Controllo integrità colli di spedizione	7

Installazione

Installazione macchina.....	8
Fissaggio macchina	9
Allacciamento elettrico	10

Scopo del manuale

- Il manuale fornisce le informazioni necessarie per organizzare il carico, lo scarico, la predisposizione dell'area di insediamento e l'installazione finale.
- Il manuale di installazione viene applicato direttamente sull'imballo e fornito in allegato al manuale di uso e manutenzione.
- Le informazioni sono state scritte dal costruttore nella propria lingua originale (ITALIANO) con il principio della scrittura professionale e in conformità alle norme vigenti.
- Il costruttore si riserva il diritto di apportare modifiche alle informazioni senza l'obbligo di comunicarlo preventivamente, purché tali modifiche non alterino il livello di sicurezza.
- Ogni segnalazione da parte dei destinatari può essere un importante contributo per il miglioramento dei servizi post-vendita che il costruttore intende offrire ai propri clienti.
- Per evidenziare alcune parti di testo o per indicare alcune specifiche di rilevante importanza, sono stati adottati alcuni simboli di cui viene descritto il significato.

Pericolo **Attenzione**

Il simbolo indica situazioni di grave pericolo che, se trascurate, possono mettere seriamente a rischio la salute e la sicurezza delle persone.

Cautela **Avvertenza**

Il simbolo indica che è necessario adottare comportamenti adeguati per non mettere a rischio la salute e la sicurezza delle persone e non provocare danni economici.

Importante

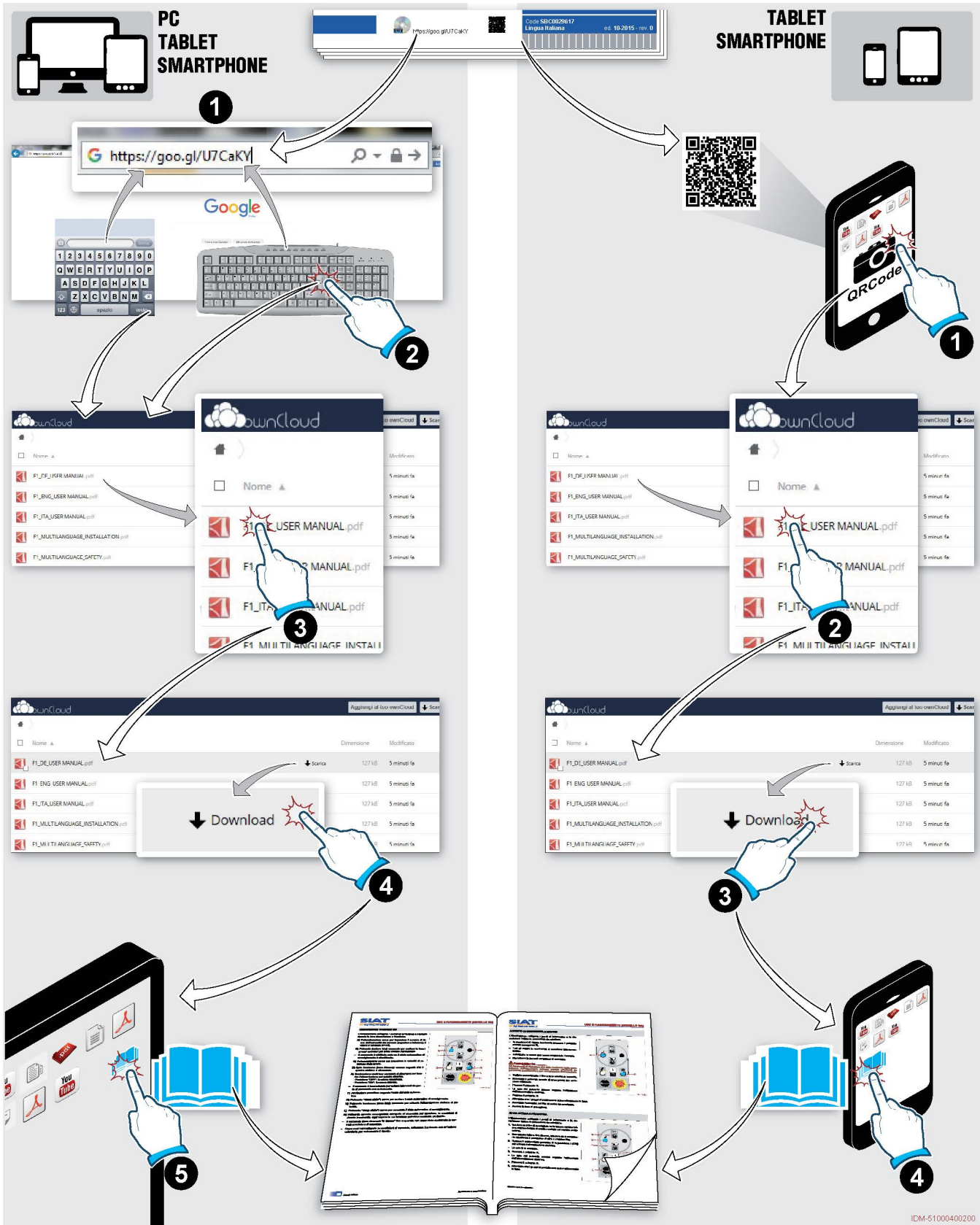
Il simbolo indica informazioni tecniche ed operative di particolare importanza da non trascurare.

Glossario dei termini

Il glossario riporta alcuni termini utilizzati nell'elaborazione delle informazioni con la relativa definizione per facilitare la comprensione del significato.

- **Addestramento:** processo formativo per trasferire le conoscenze, le abilità e i comportamenti necessari per operare in modo autonomo, conveniente, corretto e privo di rischi.
- **Aiutante:** persona scelta, addestrata e coordinata in modo opportuno per minimizzare i rischi nello svolgimento degli incarichi assegnati.
- **Arresto di emergenza:** attivazione volontaria del comando previsto per arrestare, in condizioni di rischio imminente, ogni organo la cui funzione potrebbe costituire un rischio.
- **Arresto in condizioni di allarme:** stato che prevede l'arresto degli organi quando il sistema di controllo rileva un'anomalia di funzionamento.
- **Arresto generale:** stato che prevede, oltre all'arresto normale, anche l'interruzione di tutte le fonti di alimentazione (elettrica, pneumatica, ecc.).
- **Arresto operativo:** stato che non interrompe l'alimentazione degli attuatori, ma che mantiene il monitoraggio del sistema di comando e le condizioni di sicurezza.
- **Cambio formato:** insieme di interventi da effettuare per poter iniziare ad operare con caratteristiche diverse rispetto alle precedenti.
- **Collaudo:** operazioni necessarie per verificare la corrispondenza alle specifiche di progetto e per la messa in esercizio in condizioni di sicurezza.
- **Installatore:** tecnico scelto e autorizzato dal costruttore o dal suo mandatario, fra coloro che hanno i requisiti per eseguire l'installazione ed il collaudo della macchina o dell'impianto in questione.
- **Manutentore:** tecnico scelto ed autorizzato fra coloro che hanno i requisiti per eseguire interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria sulla macchina. Egli deve perciò possedere precise informazioni e competenze con particolari capacità nel settore di intervento.
- **Manutenzione ordinaria:** insieme delle operazioni necessarie a conservare la funzionalità e l'efficienza della macchina. Normalmente queste operazioni vengono programmate dal costruttore che definisce le competenze necessarie e le modalità di intervento.
- **Operatore:** persona scelta e autorizzata fra coloro che hanno i requisiti, le competenze e le informazioni necessarie all'uso e alla manutenzione ordinaria della macchina.
- **Responsabile installazione:** tecnico esperto che deve far effettuare l'installazione nel rispetto delle leggi sui posti di lavoro e, al termine, valutare la sua conformità.
- **Rischi residui:** tutti quelli che permangono malgrado nella fase di progettazione siano state adottate ed integrate tutte le soluzioni di sicurezza.
- **Tecnico esperto:** persona autorizzata dal costruttore e/o dal suo mandatario ad effettuare interventi in cui è richiesta una precisa competenza tecnica e capacità riconosciute.
- **Trasportatore e movimentatore:** persone autorizzate, con competenze riconosciute nell'uso dei mezzi di trasporto e dei dispositivi di sollevamento in condizioni di sicurezza.
- **Uso scorretto:** uso ragionevolmente prevedibile, diverso da quello indicato nel manuale d'uso, che può derivare dal comportamento umano.

Modalità per il download della documentazione tecnica post-vendita



IDM 510-086-2

IDM-51000400200

Avvertenze di sicurezza per movimentazione e installazione

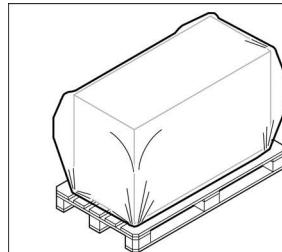
- Il costruttore ha posto particolare attenzione all'imballo per minimizzare i rischi legati alle fasi di spedizione, movimentazione e trasporto.
- Il personale autorizzato alla movimentazione (carico e scarico) deve avere competenze tecniche e capacità professionali riconosciute.
- Prima di effettuare la movimentazione, leggere le istruzioni, in particolare quelle sulla sicurezza, riportate sul manuale di installazione, sui colli e/o sulle parti smontate.
- Per facilitare il trasporto, la spedizione può essere eseguita con alcuni componenti smontati ed opportunamente protetti e imballati.
- Il carico ed il trasporto devono essere effettuati con mezzi di portata adeguata mediante l'ancoraggio nei punti previsti indicati sui colli.
- NON tentare in alcun modo di by-passare le modalità e i punti previsti per il sollevamento, lo spostamento e la movimentazione di ogni collo e/o parte smontata.
- Sollevare lentamente il collo all'altezza minima indispensabile e spostarlo con la massima cautela per evitare pericolose oscillazioni.
- Ancorare opportunamente i colli di spedizione al mezzo di trasporto, per salvaguardare la sicurezza durante le fasi di trasferimento e garantire l'integrità del contenuto.
- Per alcune fasi potrebbe essere necessario l'ausilio di uno o più aiutanti, che dovranno essere addestrati ed informati preventivamente sulle mansioni che verranno loro assegnate.
- Scaricare i colli nelle immediate vicinanze dell'area di insediamento, al riparo dagli agenti atmosferici.
- Evitare di accatastare i colli uno sull'altro per non danneggiarli e per ridurre il rischio di spostamenti improvvisi e pericolosi.
- In caso di immagazzinamento prolungato, controllare periodicamente che non vi siano variazioni nelle condizioni di stoccaggio dei colli.
- L'area di insediamento va predisposta per consentire di effettuare gli interventi nei modi previsti e in condizioni di sicurezza.
- Verificare che l'ambiente di installazione sia al riparo da agenti atmosferici, senza sostanze corrosive e privo del rischio di esplosione e/o incendio.
- Controllare che l'ambiente di installazione abbia un adeguato ricambio d'aria, per evitare la concentrazione di aria insalubre per gli operatori.
- Segnalare e delimitare l'area di insediamento in modo opportuno per impedire l'accesso alla zona di installazione da parte di personale non autorizzato.
- Effettuare gli allacciamenti alle fonti di energia (elettrica, pneumatica, ecc.) a regola d'arte come indicato negli schemi e secondo i requisiti normativi e legislativi di pertinenza.
- Gli allacciamenti elettrici vanno effettuati SOLO da installatori con competenze acquisite e riconosciute nel settore di intervento.
- Al completamento degli allacciamenti, verificare attraverso un controllo generale se tutti gli interventi sono stati effettuati correttamente e se i requisiti richiesti sono stati rispettati.
- Il responsabile dell'installazione, prima di effettuare la messa in esercizio, deve controllare che tutti i dispositivi di sicurezza siano correttamente installati e funzionanti.
- Controllare, al termine degli interventi, che non siano rimasti attrezzi o altro materiale in prossimità degli organi in movimento o in zone a rischio.

- Smaltire tutti i componenti di imballo nel rispetto delle leggi vigenti nel paese di installazione.
- **La non osservanza delle informazioni riportate può comportare rischi per la sicurezza e la salute delle persone e può arrecare danni economici.**

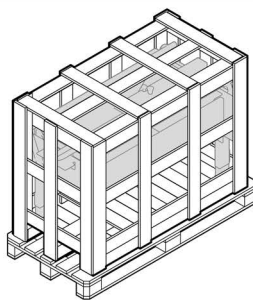
Imballo

Le illustrazioni raffigurano i più comuni tipi di imballo utilizzati.

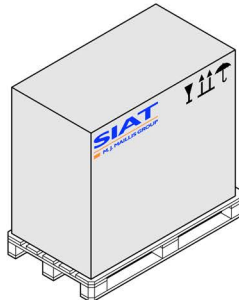
- L'imballo è realizzato, con contenimento degli ingombri, anche in funzione del tipo di trasporto adottato.
- Per facilitare il trasporto, la spedizione può essere eseguita con alcuni componenti smontati ed opportunamente protetti e imballati.
- Alcune parti, in particolare quelle elettriche, vengono protette con nylon antiumidità.
- L'imballo per il trasporto marittimo è di tipo "oltremare", al fine di garantire la conservazione degli elementi imballati.
- Sull'imballo sono riportate tutte le informazioni necessarie ad effettuare il carico e lo scarico.
- Ogni spedizione viene accompagnata da un documento ("Packing list"), che riporta l'elenco e la descrizione dei colli.
- Per la spedizione su mezzi di trasporto stradali o in container "open top", i colli privi di imballo di copertura vengono opportunamente protetti con il "sacco barriera".
- I componenti sfusi vengono opportunamente riuniti ai colli (con o senza imballo) in modo da evitare spostamenti improvvisi ed inattesi.
- I componenti sfusi, che non possono essere riuniti in colli, vengono depositati ed opportunamente fissati su un bancale.
- Il materiale di imballo va opportunamente smaltito nel rispetto delle leggi vigenti.



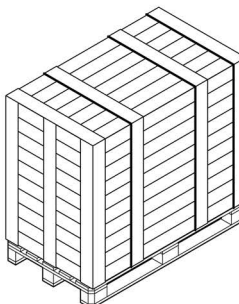
Imballo su pianale con protezione in film plastico



Imballo su pianale con gabbia di protezione



Imballo con scatola in cartone



Imballo in cassa

IDM-51005600300

Trasporto e disimballo

■ Trasporto

- Il trasporto, anche in funzione del luogo di destinazione, può essere effettuato con mezzi diversi.
- Effettuare il trasporto con mezzi idonei e di portata adeguata.
- Assicurarci che la macchina e i suoi componenti siano adeguatamente ancorati al mezzo di trasporto.

■ Disimballo

- In fase di disimballo, controllare l'integrità e l'esatta quantità dei componenti.
- Controllare che tutti i dispositivi di fissaggio (staffe, supporti speciali, ecc.), usati per evitare spostamenti improvvisi dei gruppi, siano stati rimossi.
- Conservare i dispositivi installati e/o usati per le fasi di trasporto e movimentazione per poterli riutilizzare in caso di insediamento in un'altra area.
- Il materiale di imballo va opportunamente smaltito nel rispetto delle leggi vigenti.

Movimentazione e sollevamento

- Predisporre i dispositivi e i mezzi di sollevamento (di portata adeguata) indicati sull'imballo e/o sulla scheda di spedizione applicata sui colli.
- Collegare correttamente i dispositivi di sollevamento ai punti previsti sui colli e/o sulle parti smontate.
- Prima di effettuare la movimentazione, leggere le istruzioni, in particolare quelle sulla sicurezza, riportate sul manuale di installazione, sui colli e/o sulle parti smontate.
- NON tentare in alcun modo di by-passare le modalità e i punti previsti per il sollevamento, lo spostamento e la movimentazione di ogni collo e/o parte smontata.
- Sollevare lentamente il collo all'altezza minima indispensabile e spostarlo con la massima cautela per evitare pericolose oscillazioni.
- NON effettuare la movimentazione con un campo visivo non sufficiente e in presenza di ostacoli lungo il tragitto per raggiungere l'area di insediamento.
- NON far transitare o sostare persone nel raggio di azione durante le fasi di sollevamento e movimentazione dei carichi.
- Evitare di accatastare i colli uno sull'altro per non danneggiarli e per ridurre il rischio di spostamenti improvvisi e pericolosi.
- In caso di immagazzinamento prolungato, controllare periodicamente che non vi siano variazioni nelle condizioni di stoccaggio dei colli.

Controllo integrità colli di spedizione

Ogni spedizione viene accompagnata da un documento ("Packing list"), che riporta l'elenco e la descrizione dei colli.

- Al ricevimento controllare che il materiale ricevuto corrisponda a quanto indicato nel documento di accompagnamento.
- Controllare che gli imballi siano perfettamente integri e, nel caso di spedizione senza imballo, controllare che ogni collo sia integro.
- In caso di danni o mancanza di alcune parti, contattare il costruttore per concordare le procedure da adottare.

Installazione macchina

L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

1. Verificare che la zona di installazione abbia un'area perimetrale adeguata.
 - Per maggiori dettagli consultare il paragrafo “Descrizione aree perimetrali” nel manuale d'uso e manutenzione.
2. Trasferire e posizionare la macchina nella zona di installazione.

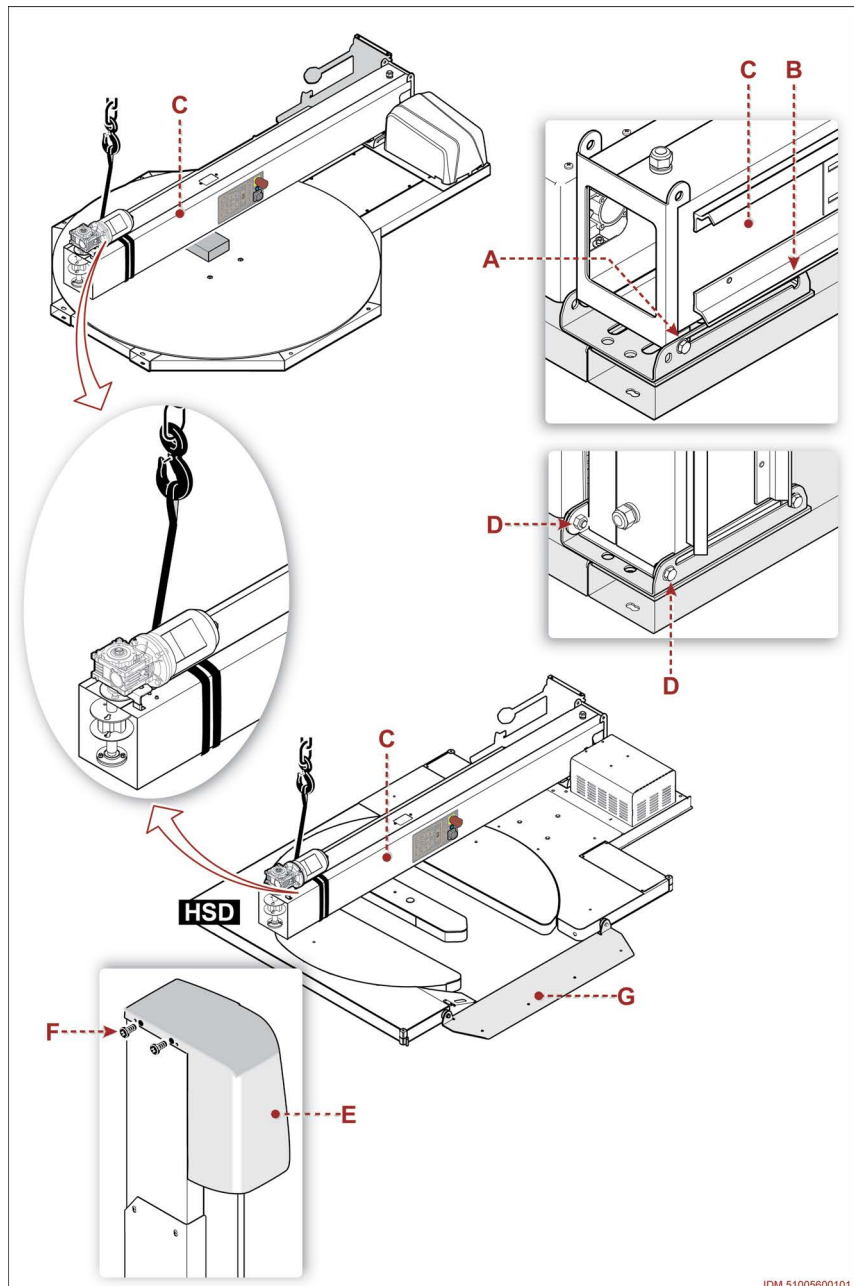
⚠ Importante

Effettuare tutti gli interventi di movimentazione con l'uso di dispositivi di sollevamento, agganciati in modo da evitare spostamenti improvvisi.

3. Rimuovere gli elementi di fissaggio utilizzati per il trasporto.
4. Allentare le viti **A** su entrambi i lati.
5. Spingere la colonna **C** in modo che le viti **A** si innestino nell'asola **B**.
6. Sollevare la colonna **C** e portarla in posizione verticale.
7. Fissare la colonna **C** al basamento con le apposite viti **D**.
8. Serrare le viti **A**.
9. Montare il componente **E** e bloccarlo con gli elementi di fissaggio **F**.

■ **Versione HSD**

10. Montare la rampa **G** e bloccarla con gli elementi di fissaggio.



IDM 51005600101

Fissaggio macchina

L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

1. Posizionare la macchina nell'area stabilita.

i Importante

Il pavimento di appoggio e fissaggio della macchina deve essere di tipo industriale.

2. Effettuare la foratura sul pavimento in corrispondenza dei fori del basamento.
3. Inserire i tasselli A.

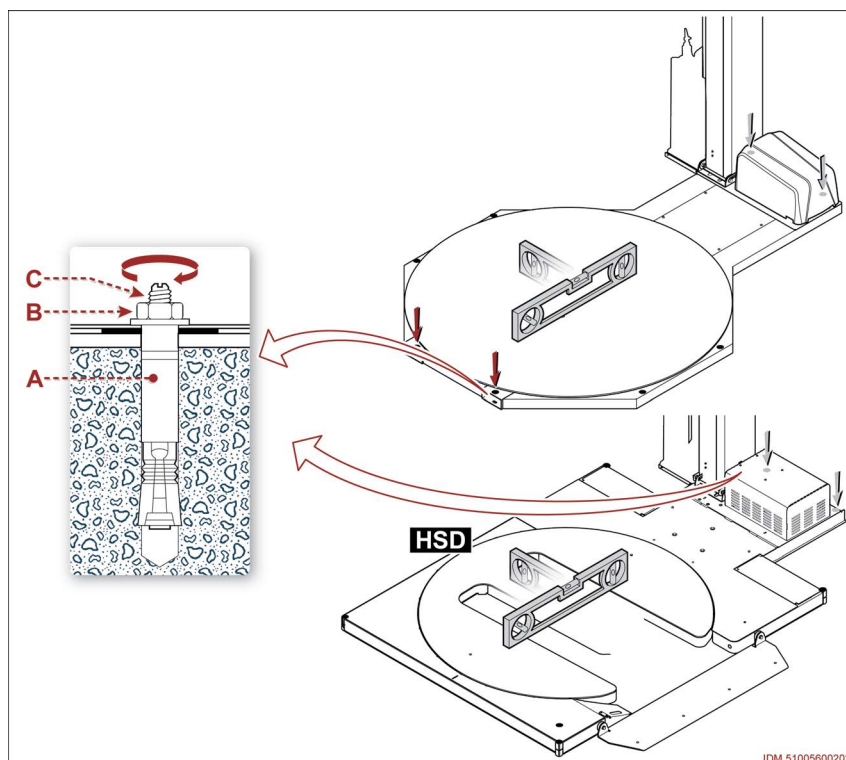
Tabella: caratteristiche tasselli

Codice	45133D
Modello	FBN12/5
Dimensioni	Ø12x83
Foratura per fissaggio	Ø12 (15/32")

4. Inserire i dadi B e le relative rondelle di ogni barra filettata C.
5. Avvitare i dadi B senza serrarli completamente.
6. Controllare il livellamento (longitudinale e trasversale) con la livella posizionata nei punti indicati nell'illustrazione.
7. Serrare definitivamente i dadi B in ordine incrociato o in modo alternato.

i Importante

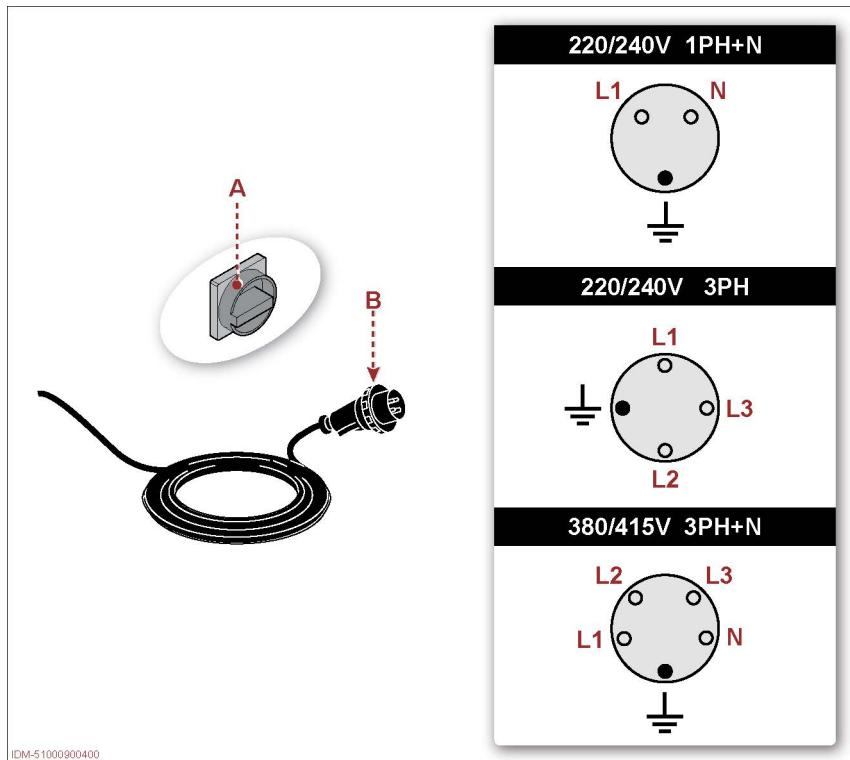
Dopo il primo periodo di funzionamento (circa una settimana), controllare che il fissaggio della macchina sia rimasto inalterato.



Allacciamento elettrico

L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

1. Verificare che il sezionatore elettrico generale **A** sia in posizione "O" (OFF).
2. Verificare che la linea di alimentazione elettrica sia conforme e con caratteristiche uguali a quelle riportate nella targhetta di identificazione.
3. Allacciare il cavo di alimentazione alla spina **B**.
 - **L'allacciamento va effettuato in funzione delle caratteristiche elettriche, in base al corrispondente schema raffigurato.**
4. Collegare la spina alla presa dell'alimentazione elettrica.
5. Effettuare il collaudo per valutare la corretta funzionalità della macchina.



Importante

Gli allacciamenti elettrici vanno effettuati **SOLO** da installatori con competenze acquisite e riconosciute nel settore di intervento.

Summary

Transport and handling

Purpose of the manual	2
Glossary of the terms	3
How to download post-sale technical documentation	4
Safety Warnings for Handling and Installation	5
Packaging	6
Transport and unpacking.....	7
handling and lifting	7
Check of the shipping packages	7

Installation

Machine installation.....	8
Machine fastening	9
Electric connection	10

Purpose of the manual

- This manual provides the necessary information in order to organise the loading and unloading operations, the preparation of the installation area and the final installation of the equipment.
- The installation manual is applied directly on the packaging and it is supplied annexed to the use and maintenance manual.
- The content of this manual was originally edited by the Manufacturer in the mother tongue (ITALIAN), in compliance with the professional writing standards and the regulations in force.
- The Manufacturer reserves the right to make any changes to the content of the manuals without prior notice, provided that such changes do not alter the safety level.
- All information supplied by the recipients represents an important contribution to the improvement of the after-sales service that the manufacturer will offer to his/her customers.
- Some symbols have been adopted to highlight parts of the text of this manual and relevant characteristics. Their description is as follows.

Danger Warning

This symbol indicates potentially hazardous situations which, if ignored, could cause serious harm to personal health and safety.

Attention Warning

This symbol indicates that adequate actions must be taken to avoid harm to personal safety and health and economic damages.

Important

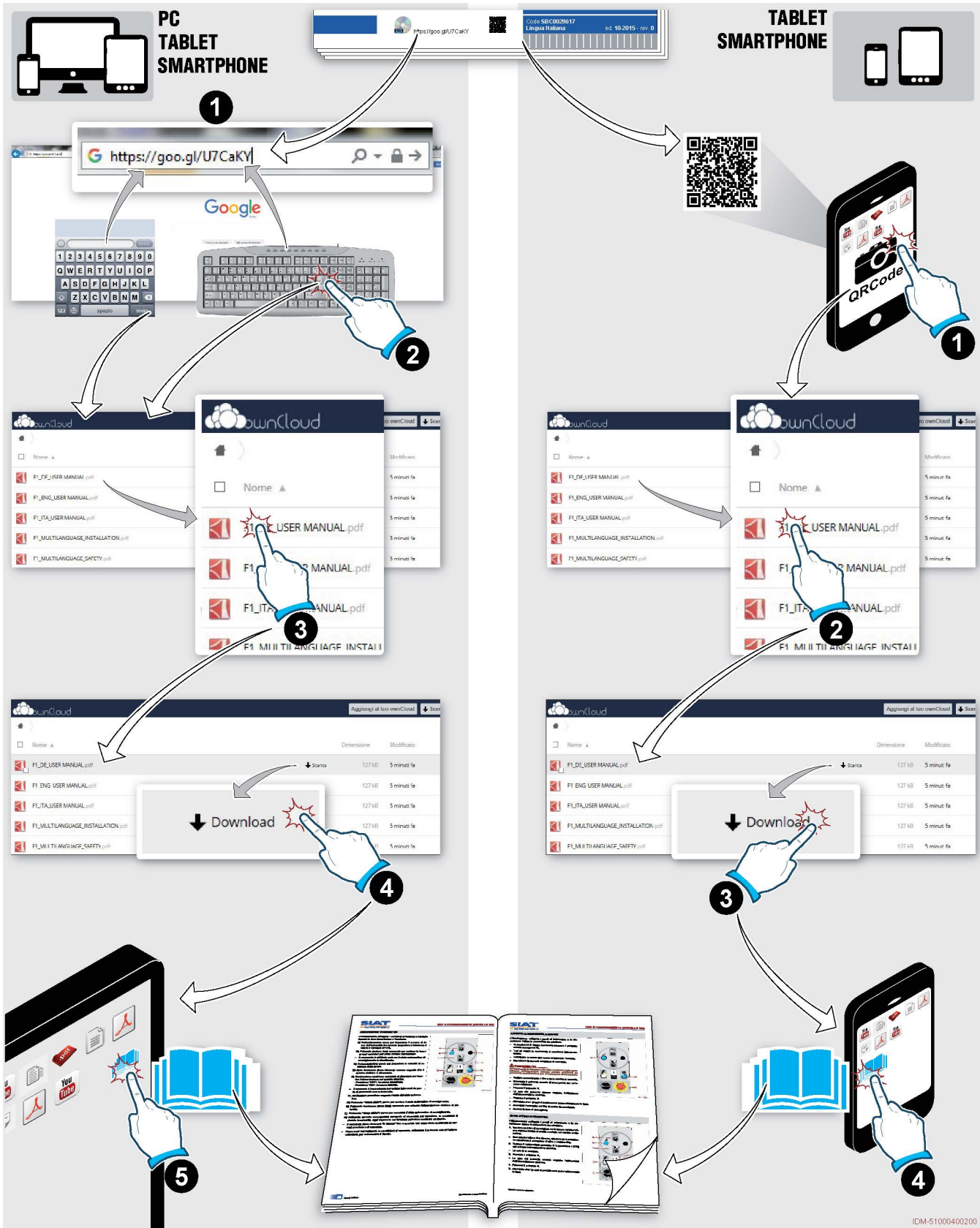
This symbol indicates critical technical and operating information that shall be observed.

Glossary of the terms

The glossary includes some terms used when processing information, with their definition, in order to facilitate understanding.

- **Training:** A process aiming at transferring the knowledge, skills and behaviours required to work in an autonomous, correct and hazard-free manner.
- **Assistant:** person chosen, trained and coordinated in an appropriate manner to minimize the risks in carrying out their tasks.
- **Emergency stop:** voluntary activation of the special control that stops the dangerous elements of the work unit in the case of imminent risk.
- **Stop in alarm conditions:** this state causes the components to stop and is activated when the control system detects a problem in the machine operation.
- **General shut down:** In addition to the normal stop this state also causes the interruption of all the power sources (electrical, pneumatic, etc.).
- **Operating Stop:** state that does not cut off power supply to the actuators, but ensures control system monitoring in safe conditions.
- **Size change:** a set of interventions to be carried out before beginning to work with specifications different with respect to the ones previously in use.
- **Test-run:** a series of operations required to ensure compliance to the design specifications, and to commission the machine under safety conditions.
- **Installer:** a technician chosen and authorized by the manufacturer or his authorized representative, among those who fulfil the requirements for installation and testing of the machine or plant in question.
- **Maintenance Operator:** a technician chosen and authorized, among those who fulfil the requirements, to carry out routine and extraordinary maintenance operations on the machine. Therefore, the maintenance operator shall possess precise knowledge and skills, with particular skills in the relevant field.
- **Routine Maintenance:** all the operations necessary to maintain the functionality and efficiency of the machine. Normally, these operations are scheduled by the manufacturer, who defines the necessary skills and methods of action.
- **Operator:** a person chosen and authorized, among those who fulfil the requirements, having the knowledge and skills necessary to operate the machine and carry out routine maintenance interventions.
- **Person in charge of the installation:** a technical expert who must carry out the installation in compliance with the laws applicable to the workplace and, at the end, assess its compliance.
- **Residual risks:** all the risks remain even if all the safety solutions have been adopted and integrated when the machine has been designed.
- **Expert Technician:** A person authorised by the Manufacturer and/or his representative to carry out services that require specific technical skills and abilities.
- **Forwarder and Handler:** Authorized persons with recognized expertise in the use of means of transport and lifting devices, in safety conditions.
- **Improper use:** reasonably foreseeable use different from what is specified in the use manual, that may be caused by human behaviour.

How to download post-sale technical documentation



IDM 510-086-2

IDM-51000400200

Safety Warnings for Handling and Installation

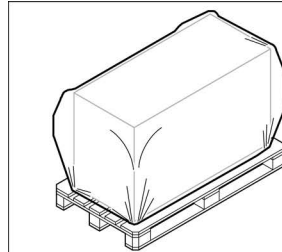
- The manufacturer has attached special attention to the packaging of the machine, to minimise the risks associated with the shipping, handling and transport phases.
- The personnel authorised to handle the machine (loading and unloading) must have acknowledged technical skills and professional ability.
- Before handling, please read the instructions, in particular those on safety, contained in the installation manual, on the packages and/or on the removed parts.
- In order to make transport easier, the equipment can be shipped with a few disassembled and properly protected and packaged components.
- Loading and transport must be carried out with equipment of adequate capacity by anchoring it to specific points indicated on the packages.
- DO NOT attempt to by-pass the instructions concerning the lifting requirements and special points provided for lifting and handling each item and/or disassembled part.
- Slowly lift the pack to the minimum necessary height and move it very carefully in order to avoid dangerous vibrations.
- The packs being shipped must be properly fastened to the means of transport in order to ensure safe conditions during transfer and the integrity of their contents.
- Certain steps might request one or more operators, who must be previously trained and informed on the tasks they will have to perform.
- Download packages in the immediate vicinity of the machine setting, which must be sheltered from bad weather.
- Do not stack the packs onto each other in order to avoid any damage and to avoid the risk of sudden and dangerous movements.
- In case of prolonged storage, regularly check that the component stocking conditions do not change.
- The installation area is to be prepared so as to be able to carry out the operations as specified in the manuals and in conditions of safety.
- Ensure that the installation environment is protected against atmospheric agents, free of corrosive substances and free of any risk of explosion and/or fire.
- Make sure that the installation area has a suitable ventilation to avoid the concentration of unhealthy air for the Operators.
- Signal and delimit the installation area in a proper way in order to prevent non authorised personnel from accessing the installation area.
- The connections to the power sources (electric, pneumatic, etc.) must be performed correctly, as shown in the diagrams and in compliance with the regulatory and legal requirements in force.
- ONLY qualified and experienced personnel are allowed to carry out the electrical connections.
- After completing the connections, perform a general check to ensure that all the interventions have been carried out properly and that the requirements have been met.
- The installation manager, before commissioning, must check that all the safety devices are properly installed and functioning.
- At the end of operations check that there are no other tools or other material near the moving parts or in dangerous areas.
- Dispose of all packing in accordance with the laws in force in the country of installation.

- The non-compliance with the information provided herein may lead to risks for the safety and health of the persons involved and may also lead to economic damages.

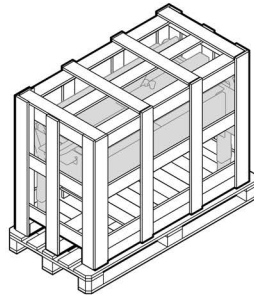
Packaging

The figures show the most common types of packages.

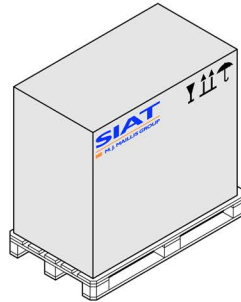
- The packaging is also made according to the type of transport chosen to keep sizes as small as possible.
- In order to make transport easier, the equipment can be shipped with a few disassembled and properly protected and packaged components.
- Some parts, such as the electric ones, are protected with anti-dampness nylon.
- Packaging for sea freight is of the “overseas” type, to ensure safe protection of packaged items.
- The packaging contains all the information needed to carry out the loading and unloading operations.
- Each shipment is accompanied by a document (Packing list) that includes the list and the description of the packs.
- For road transport or transport in “open top” containers, items without any outer packaging are conveniently placed in “barrier bags”.
- The loose components are properly added to the packs (packed or not) in order to avoid unwanted or unexpected movements.
- Loose parts that cannot be packaged collectively are arranged and firmly secured on a pallet.
- The packaging material should be suitably eliminated in compliance with the applicable legislation.



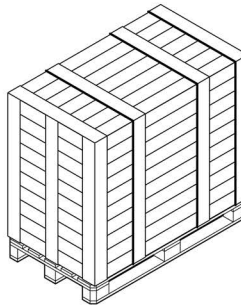
Packaging on platform with plastic film protection



Packaging on pallet with protective cage



Packaging with cardboard box



Cage packaging

IDM-51005600300

Transport and unpacking

■ Transport

- Transport can be made with different means of transport according to the destination.
- Transport the machine using appropriate means of suitable capacity.
- Ensure that the machine and components are adequately anchored to the transportation means.

■ Unpacking

- While unpacking, make sure the components are intact and their quantity is correct.
- Check that all fasteners (brackets, special supports, etc.), used to avoid sudden movements of the packaged equipment have been removed.
- Keep the installed and/or used devices for the transport and handling steps should they be installed in future in a different area.
- The packaging material should be suitably eliminated in compliance with the applicable legislation.

handling and lifting

- The lifting means and equipment (with a suitable capacity) indicated on the packaging and/or on the shipment card on the packs must be made available.
- Connect the lifting equipment to the lifting points provided on the packaged items and/or disassembled parts as required.
- Before handling, please read the instructions, in particular those on safety, contained in the installation manual, on the packages and/or on the removed parts.
- DO NOT attempt to by-pass the instructions concerning the lifting requirements and special points provided for lifting and handling each item and/or disassembled part.
- Slowly lift the pack to the minimum necessary height and move it very carefully in order to avoid dangerous vibrations.
- DO NOT handle the equipment if the field of vision is poor and in the presence of obstacles along the path to the installation area.
- When the loads are lifted and handled, the radius of action of the lifting means must be kept free from people.
- Do not stack the packs onto each other in order to avoid any damage and to avoid the risk of sudden and dangerous movements.
- In case of prolonged storage, regularly check that the component stocking conditions do not change.

Check of the shipping packages

Each shipment is accompanied by a document (Packing list) that includes the list and the description of the packs.

- On receiving the materials, check that they match the corresponding specifications in the packing list.
- Make sure that the packs are perfectly intact. If the material is shipped unpacked, make sure that each pack is intact.
- If some of the parts are found damaged or missing, please contact the manufacturer to agree on the action to take.

Machine installation

The figure shows the points of intervention and the description shows the procedures to be adopted.

1. Make sure that the chosen installation setting has an adequate perimeter.
 - For more details, see the paragraph “Description of perimeter spaces” in the use and maintenance manual.
2. Position the machine in its chosen setting.

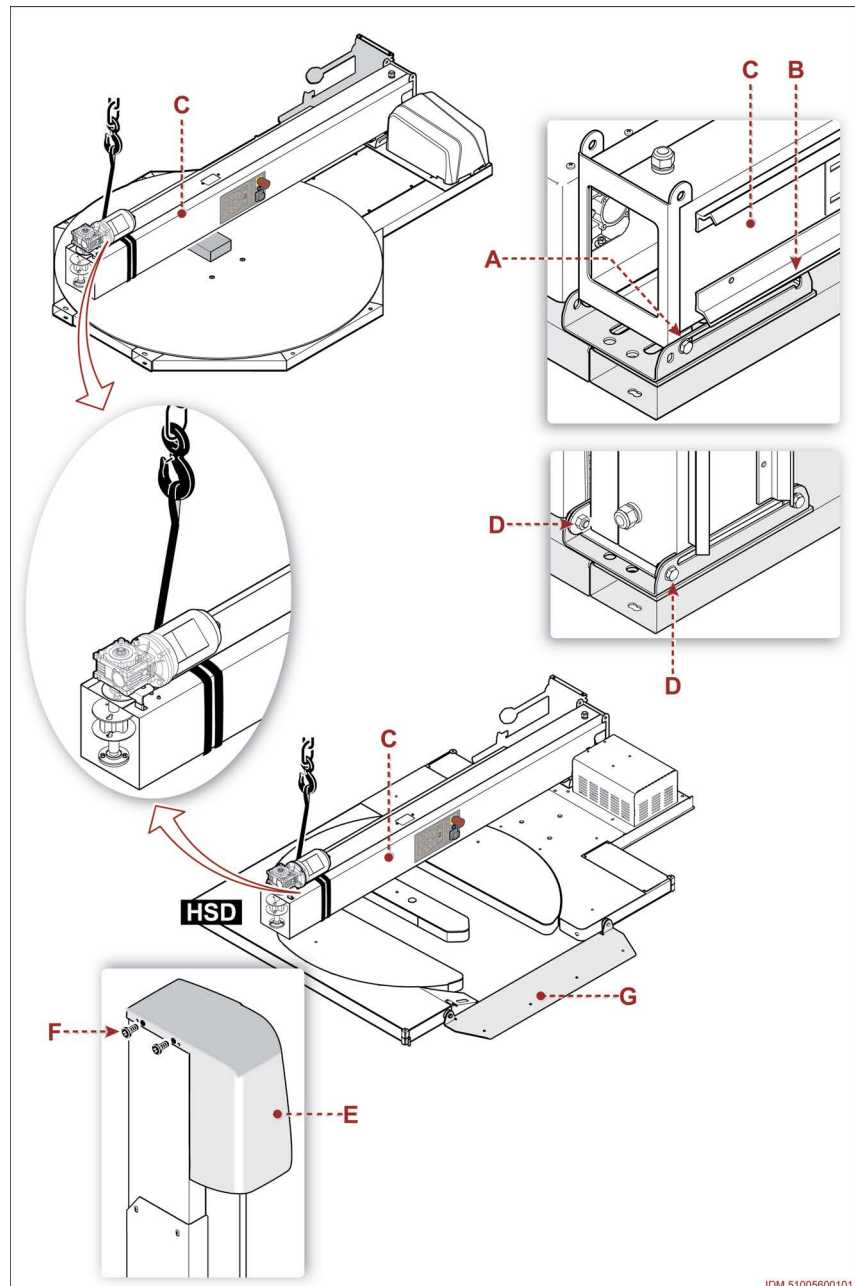
⚠ Important

Carry out all handling operations by using lifting equipment, secured so as to avoid sudden movements.

3. Remove fastening elements used for transport.
4. Loosen the screws **A** on both sides.
5. Push the column **C** so that the screws **A** engage in the slot **B**.
6. Lift the column **C** to its vertical position.
7. Secure the column **C** to the support base with the special screws **D**.
8. Tighten the screws **A**.
9. Install the component **E** and lock it in place with the fastening elements **F**.

■ **Version HSD**

10. Install the ramp **G** and lock it in place with the fastening elements.



IDM 51005600101

Machine fastening

The figure shows the points of intervention and the description shows the procedures to be adopted.

1. Position the machine in the foreseen area.

Important

The machine supporting and fastening floor must be of industrial type.

2. Drill holes in the floor to match the holes in the base.
3. Insert dowels **A**.

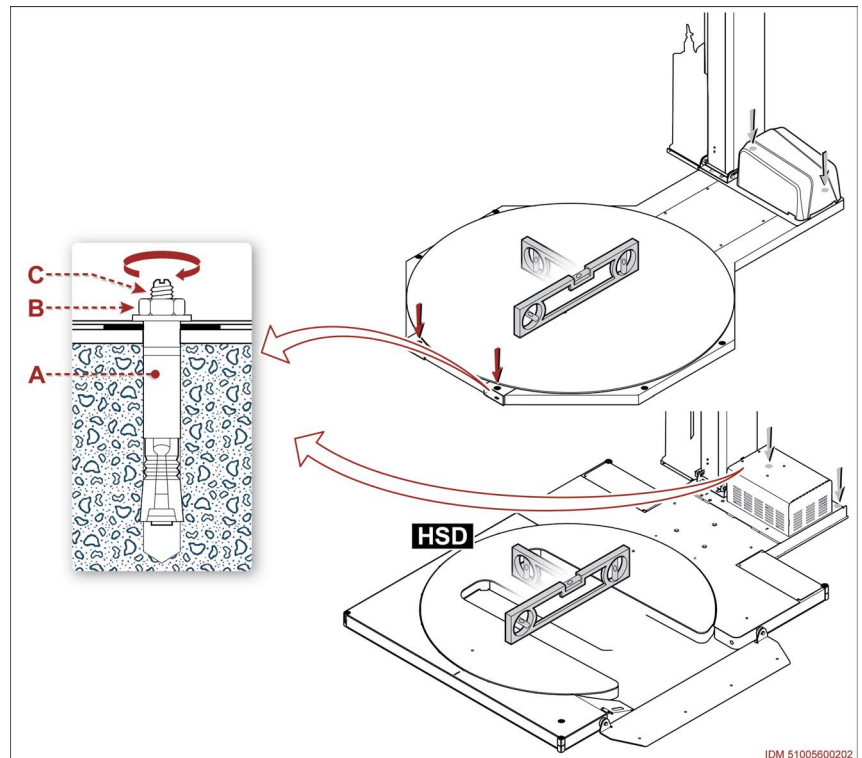
Table: dowel features

Code	45133D
Model	FBN12/5
Dimensions	Ø12x83
Boring for fastening	Ø12 (15/32")

4. Insert nuts **B** and washers of each threaded bar **C**.
5. Turn the nuts **B** but do not tighten them hard.
6. Check the levelling (longitudinal and transverse) by positioning the spirit level at the points shown in the figure.
7. Completely tighten nuts **B** in cross or alternating order.

Important

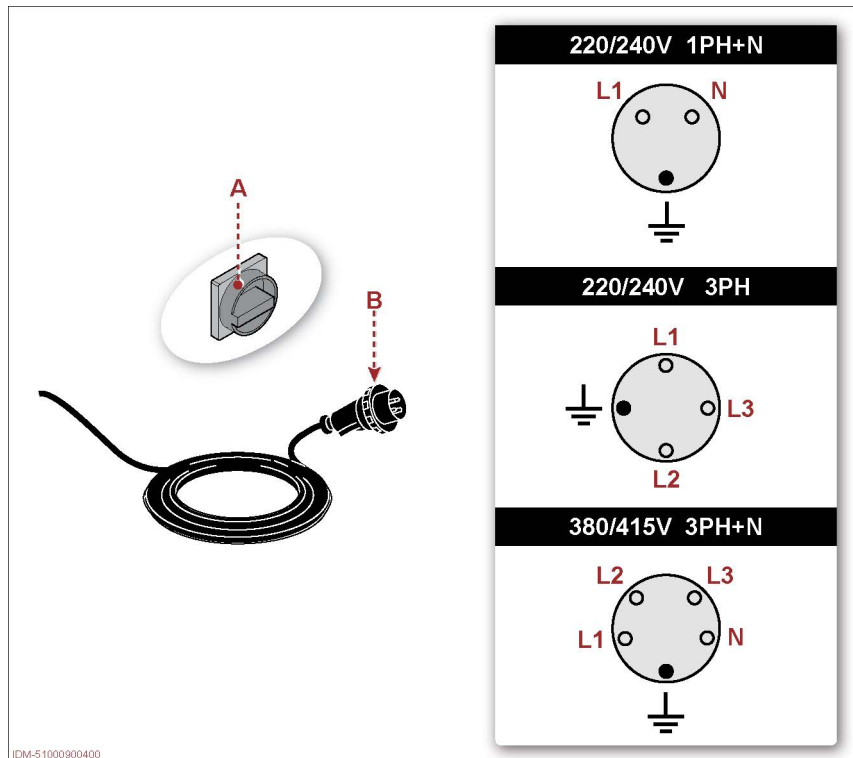
After the first operating period (about one week), make sure that machine fastening is not damaged.



Electric connection

The figure shows the points of intervention and the description shows the procedures to be adopted.

1. Check that the main isolator switch **A** is set to position "O" (OFF).
2. Check that the power supply line has the same specifications as those stated in the identification plate.
3. Plug the power cable into the plug **B**.
 - **Connection must be made according to power specifications, following the corresponding diagram (pictured).**
4. Plug the connector into the electrical power outlet.
5. Carry out the acceptance inspection in order to check the proper machine functionality.



Important

ONLY qualified and experienced personnel are allowed to carry out the electrical connections.

Sommaire

Transport et manutention

But du manuel	2
Glossaire des termes utilisés	3
Modes de téléchargement de la documentation technique après-vente.....	4
Consignes de sécurité lors du déplacement et de l'installation de la machine	5
Emballage	6
Transport et déballage	7
Manutention et levage.....	7
Contrôle de l'intégrité des colis	7

Installation

Installation de la machine.....	8
Fixation de la machine	9
Branchement électrique	10

But du manuel

- Ce mode d'emploi fournit les informations nécessaires pour organiser le chargement, le déchargement, la préparation de la zone d'installation et l'installation finale.
- Le manuel d'installation est attaché directement sur l'emballage et il est fourni avec le manuel d'utilisation et d'entretien.
- Les informations sont fournies par le constructeur dans sa langue d'origine (ITALIEN) selon un principe d'écriture professionnelle et conformément aux normes en vigueur.
- Le constructeur a le droit d'apporter toute modification aux informations de ce livret sans préavis obligatoire, à condition de ne pas altérer le niveau de sécurité.
- Toute communication éventuelle par les destinataires peut aider considérablement à améliorer les services après-vente fournis par le constructeur à ses clients.
- Pour souligner l'importance de certaines parties du texte ou de certaines indications, on a utilisé des symboles dont le sens est décrit ci-dessous.

Danger **Attention**

Ce symbole indique des situations de grave danger qui ne doivent pas être négligées, ce qui compromettrait sérieusement la santé et la sécurité des personnes.

Précaution **Avertissement**

Ce symbole indique qu'il est nécessaire de se conduire adéquatement pour ne pas compromettre la santé et la sécurité des personnes et pour éviter tout dommage économique.

Important

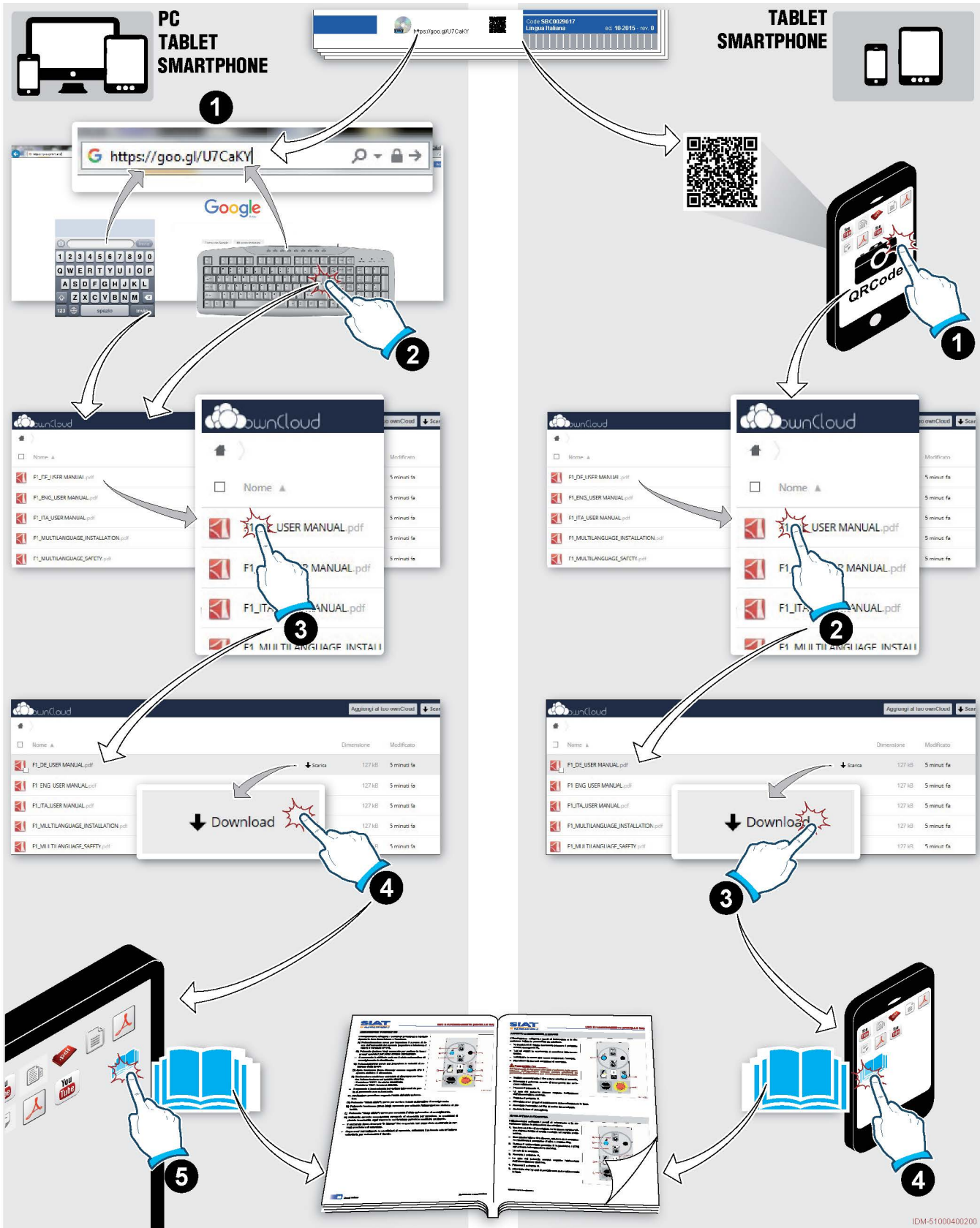
Ce symbole indique des informations techniques et de fonctionnement plutôt importantes qui ne doivent pas être négligées.

Glossaire des termes utilisés

Le glossaire spécifie des termes utilisés lors de l'élaboration des informations, suivis d'une brève explication facilitant la compréhension pendant la lecture.

- **Formation:** processus de formation pour transférer les connaissances, les compétences et les comportements nécessaires pour utiliser l'unité de travail de façon autonome, convenable, correcte et sans risques.
- **Assistant:** une personne opportunément choisie, formée et coordonnée afin de minimiser tout risque pendant l'accomplissement des tâches assignées.
- **Arrêt d'urgence:** activation volontaire de la commande d'arrêt des pièces susceptibles de créer un danger en cas de risque imminent.
- **Arrêt dans des conditions d'alarme:** l'état entraîne l'arrêt des organes lorsque le système de contrôle détecte un mauvais fonctionnement.
- **Arrêt général:** état qui prévoit, en plus de l'arrêt normal, la coupure de toutes les sources d'alimentation (électrique, pneumatique, etc.).
- **Arrêt opérationnel:** l'état n'interrompt pas l'alimentation des actionneurs et poursuit le contrôle du système de commande tout en maintenant les conditions de sécurité.
- **Changement de format:** une série d'opérations qui permet de donner aux produits des caractéristiques différentes par rapport aux travaux précédents.
- **Essai:** toute opération visée à vérifier la conformité aux spécifications du projet et à mettre la machine en service en toute sécurité.
- **Installateur:** technicien choisi et autorisé par le constructeur ou son mandataire, parmi ceux qui ont les qualités requises pour effectuer l'installation et l'essai de la machine ou de l'installation en question.
- **Technicien préposé à l'entretien:** technicien choisi et autorisé par le constructeur parmi les opérateurs qui ont les qualités requises pour effectuer les opérations d'entretien de routine et curatif de la machine. Il doit donc posséder les informations et les compétences spécifiques dans son domaine d'intervention.
- **Entretien courant:** toute opération visée à maintenir les performances et le rendement de la machine. Généralement, ces opérations sont programmées par le constructeur, qui définit aussi les compétences nécessaires et les modes d'intervention.
- **Opérateur:** personne choisie et autorisée parmi les opérateurs qui ont les qualités requises, les compétences et les informations nécessaires pour utiliser la machine et y effectuer l'entretien de routine.
- **Responsable de l'installation:** un technicien expert qui doit diriger l'installation sur le lieu de travail afin qu'elle respecte la législation relative, tout en évaluant la conformité de l'opération à la fin du processus.
- **Risques résiduels:** tous les risques qui demeurent en dépit des solutions de sécurité suivies lors de la phase de conception.
- **Technicien expérimenté:** personne autorisée par le Constructeur et/ou par son représentant à effectuer toute opération dont on requiert la plus grande compétence et expérience.
- **Techniciens chargés du transport et du déplacement:** personnes autorisées et expérimentées, qui connaissent parfaitement les moyens de transport et les dispositifs de levage à utiliser en toute sécurité.
- **Emploi incorrect:** tout emploi raisonnablement prévisible qui diffère de ce qui est spécifié dans le mode d'emploi et pouvant être dû à un comportement humain.

Modes de téléchargement de la documentation technique après-vente



IDM-5100040020

IDM 510-086-2

Consignes de sécurité lors du déplacement et de l'installation de la machine

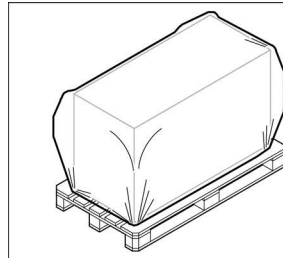
- L'emballage a été spécialement conçu afin de réduire tout risque lié à l'expédition, à la manutention et au transport.
- Le personnel préposé à la manutention (chargement et déchargement) doit avoir les capacités techniques et les expériences requises nécessaires.
- Avant la manutention, lire les instructions incluses dans le manuel d'installation, sur les colis et/ou sur les pièces détachées, en portant une attention particulière aux normes de sécurité.
- Pour faciliter le transport, il est possible d'envoyer les matériaux même en démontant certains éléments, tout en les protégeant et en les emballant de façon appropriée.
- Le chargement et le transport doivent être effectués à l'aide de moyens ayant une charge appropriée. En ce qui concerne l'accrochage, des points spécifiques sont indiqués sur les colis.
- NE PAS chercher à esquiver aucun des modes et des phases prévus pour le levage, le déplacement et la manutention des colis et/ou des pièces détachées.
- Lever doucement chaque colis à la hauteur minimale indispensable et le déplacer très soigneusement, afin d'éviter toute oscillation dangereuse.
- Fixer les emballages au moyen de transport, de façon adéquate et dans les points prévus, afin de garantir la sécurité optimale lors des déplacements ainsi que l'intégrité du contenu.
- Pour certaines opérations, l'aide d'une ou de plusieurs personnes pourrait s'avérer utile; de telles personnes doivent connaître auparavant les opérations qu'elles devront accomplir.
- Le déchargement des colis doit se passer près du site d'installation, à l'abri des intempéries.
- Éviter d'empiler les colis l'un sur l'autre, ce qui pourrait les endommager et causer des risques de déplacements soudains et dangereux.
- En cas de dépôt prolongé, contrôler régulièrement que les conditions de stockage des colis ne varient pas.
- La zone d'installation doit être préparée de façon adéquate, afin d'effectuer les opérations nécessaires de la manière la plus convenable et en toute sécurité.
- S'assurer que l'endroit d'installation est à l'abri des agents atmosphériques, sans substances corrosives et sans risques d'explosion et/ou d'incendie.
- S'assurer que l'endroit d'installation dispose d'un système de changement d'air adéquat, ce qui évite la concentration d'air insalubre pour les opérateurs.
- Signaler et délimiter la zone d'installation de façon convenable, afin d'empêcher l'accès aux personnes non autorisées.
- Effectuer les connexions aux sources d'énergie (électrique, pneumatique, etc.) de façon convenable, selon les indications des schémas et conformément aux lois et aux normes en vigueur en la matière.
- Les branchements électriques ne doivent être effectués que par des électriciens expérimentés.
- Après les connexions, effectuer un contrôle général visant à confirmer la bonne exécution des opérations nécessaires et la conformité aux exigences requises.
- Avant de mettre la machine en service, le responsable de l'installation doit vérifier si tous les dispositifs de sécurité sont installés et fonctionnent correctement.

- A la fin de ces opérations, s'assurer qu'il n'y a pas d'outils ni d'autres objets près des pièces mobiles ou dans les zones de danger.
- Éliminer tous les éléments d'emballage conformément aux lois en vigueur dans le pays d'installation.
- **Le non respect des informations contenues dans ce livret peut entraîner des risques pour la santé et la sécurité des personnes, ainsi que des pertes économiques.**

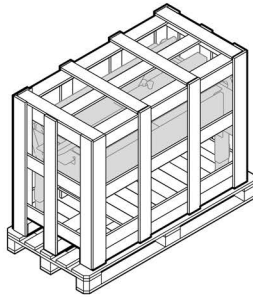
Emballage

Les figures montrent les types d'emballage les plus traditionnels.

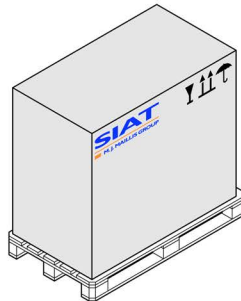
- L'emballage doit être conforme au matériau à contenir et au type de transport choisi.
- Pour faciliter le transport, il est possible d'envoyer les matériaux même en démontant certains éléments, tout en les protégeant et en les emballant de façon appropriée.
- Certain éléments, notamment les pièces électriques, sont protégés par du nylon prévenant l'humidité.
- En ce qui concerne le transport maritime, l'emballage est du type « outre-mer », afin de garantir la conservation des éléments emballés.
- L'emballage contient toutes les informations nécessaires pour l'exécution des opérations de chargement et de déchargement.
- Chaque livraison comprend un document spécifique ("Packing list") qui spécifie la liste des pièces livrées et la description des colis.
- En cas d'expédition par un moyen de transport routier ou un conteneur « open top », les colis sans emballage de couverture sont opportunément protégés par un « sac barrière ».
- Les matériaux en vrac sont groupés en colis de façon convenable (avec ou sans emballage), de manière à éviter tout déplacement soudain et imprévu.
- Les composants en vrac, qui ne peuvent pas être rassemblés dans des colis, sont placés et opportunément fixés sur une palette.
- Le matériau d'emballage doit être éliminé de façon appropriée, selon les lois relatives en vigueur.



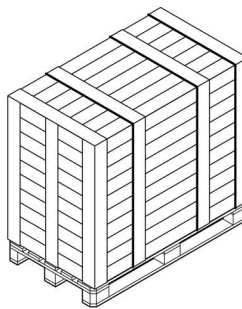
Emballage sur une palette avec film plastique de protection



Emballage sur une palette avec cage de protection



Emballage avec boîte en carton



emballage dans une caisse

IDM-51005600300

Transport et déballage

■ transport

- Le transport peut se faire par plusieurs moyens, même en fonction du lieu de destination.
- Le transport ne doit être effectué que par des moyens spécifiques et de capacité de charge adéquate.
- S'assurer que la machine et ses pièces sont correctement fixées au moyen de transport.

■ Déballage

- Lors du déballage, contrôler l'intégrité des pièces et vérifier si leur quantité est exacte.
- Vérifier si tous les dispositifs de blocage (étriers, supports spéciaux, etc.), utilisés afin d'éviter tout déplacement soudain des groupes, ont été enlevés.
- Garder les dispositifs installés et/ou utilisés lors du transport et les déplacements pour les réutiliser en cas d'installation dans un endroit différent.
- Le matériau d'emballage doit être éliminé de façon appropriée, selon les lois relatives en vigueur.

Manutention et levage

- Préparer les dispositifs et les moyens de levage (de capacité adéquate) qui sont spécifiés sur l'emballage et/ou le bordereau de livraison appliqué sur les colis.
- Relier de façon correcte les dispositifs de levage aux points prévus sur les colis et/ou sur les pièces détachées.
- Avant la manutention, lire les instructions incluses dans le manuel d'installation, sur les colis et/ou sur les pièces détachées, en portant une attention particulière aux normes de sécurité.
- NE PAS chercher à esquiver aucun des modes et des phases prévus pour le levage, le déplacement et la manutention des colis et/ou des pièces détachées.
- Lever doucement chaque colis à la hauteur minimale indispensable et le déplacer très soigneusement, afin d'éviter toute oscillation dangereuse.
- Ne JAMAIS déplacer les emballages en cas de champ visuel insuffisant et en présence d'obstacles le long du chemin vers la zone d'installation.
- Ne PAS stationner ni transiter dans le rayon d'action des dispositifs concernés lors des opérations de levage et de manutention des charges.
- Éviter d'empiler les colis l'un sur l'autre, ce qui pourrait les endommager et causer des risques de déplacements soudains et dangereux.
- En cas de dépôt prolongé, contrôler régulièrement que les conditions de stockage des colis ne varient pas.

Contrôle de l'intégrité des colis

Chaque livraison comprend un document spécifique ("Packing list") qui spécifie la liste des pièces livrées et la description des colis.

- Lors de la réception, vérifier si le matériel reçu correspond à ce qui est indiqué dans le document d'accompagnement.
- S'assurer que les emballages sont parfaitement intacts et, en cas de livraison sans emballages, s'assurer que chaque colis est intègre.
- En cas de dommages ou de pièces manquantes, contacter le constructeur afin de déterminer les procédures à suivre.

Installation de la machine

La figure montre les zones concernées, tandis que la description spécifie les procédures à suivre.

1. Vérifier si le site d'installation est pourvu d'une zone périmétrique appropriée.
 - Pour plus d'informations, voir le paragraphe « Description des zones périmétriques » du manuel d'utilisation et d'entretien.
2. Déplacer la machine dans le site d'installation et la mettre en place.

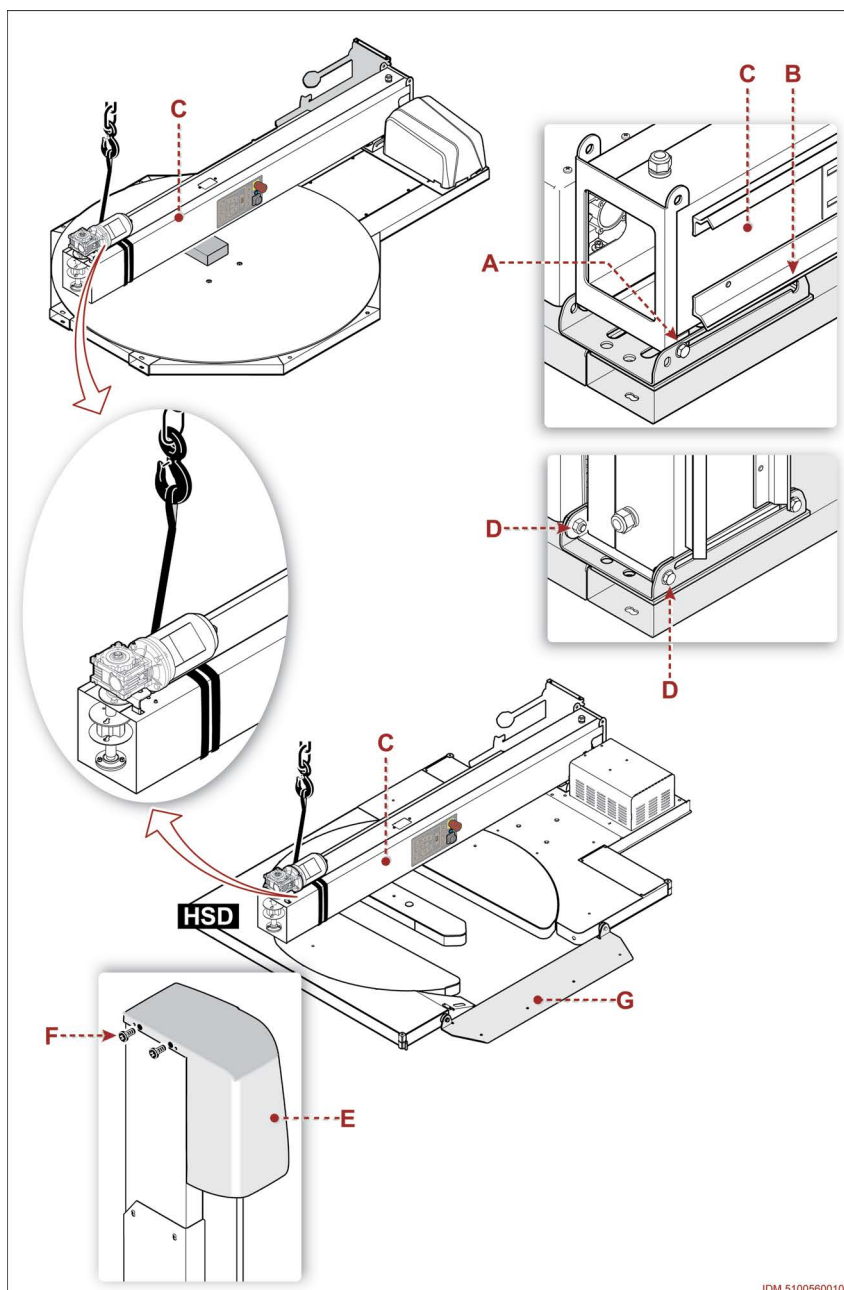
⚠ Important

Effectuer toute manutention à l'aide des dispositifs de levage, accrochés de façon à éviter tout déplacement soudain.

3. Enlever les éléments de fixation utilisés lors du transport.
4. Desserrer les vis **A** situées aux deux côtés.
5. Pousser la colonne **C** de manière que les vis **A** s'enclenchent dans la fente **B**.
6. Lever la colonne **C** en position verticale.
7. Fixer la colonne **C** à l'embase avec les vis relatives **D**.
8. Serrer les vis **A**.
9. Installer la pièce **E** et la bloquer avec les pièces de fixation **F**.

■ **Variante HSD**

10. Installer la rampe **G** et la bloquer avec les pièces de fixation relatives.



IDM 51005600101

Fixation de la machine

La figure montre les zones concernées, tandis que la description spécifique les procédures à suivre.

1. Positionner la machine dans la zone souhaitée.

i Important

Le sol d'appui et de fixation de la machine doit être de type industriel.

2. Percer le sol au niveau des trous de l'embase.
3. Insérer les chevilles **A**.

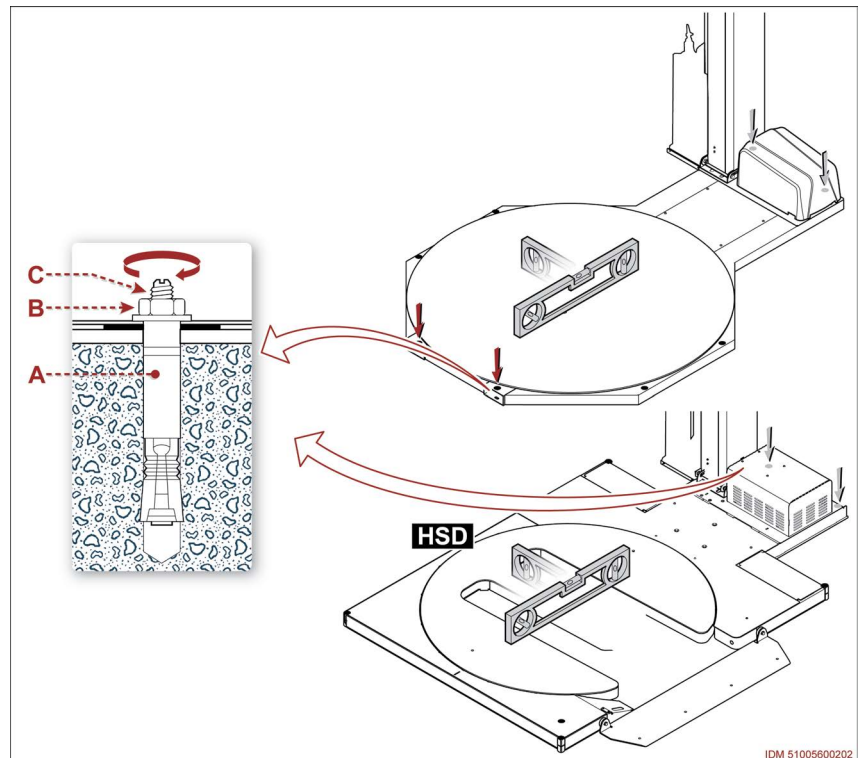
Tableau: caractéristiques chevilles

Code	45133D
Modèle	FBN12/5
Dimensions	Ø12x83
Perçage pour fixation	Ø12 (15/32")

4. Introduire les écrous **B** et les rondelles relatives de chaque barre filetée **C**.
5. Serrer légèrement les écrous **B**.
6. Vérifier la mise à niveau (longitudinale et transversale) à l'aide du niveau à bulle, qui doit être placé sur les points spécifiés dans la figure.
7. Serrer définitivement les écrous **B** en ordre croisé ou alterné.

i Important

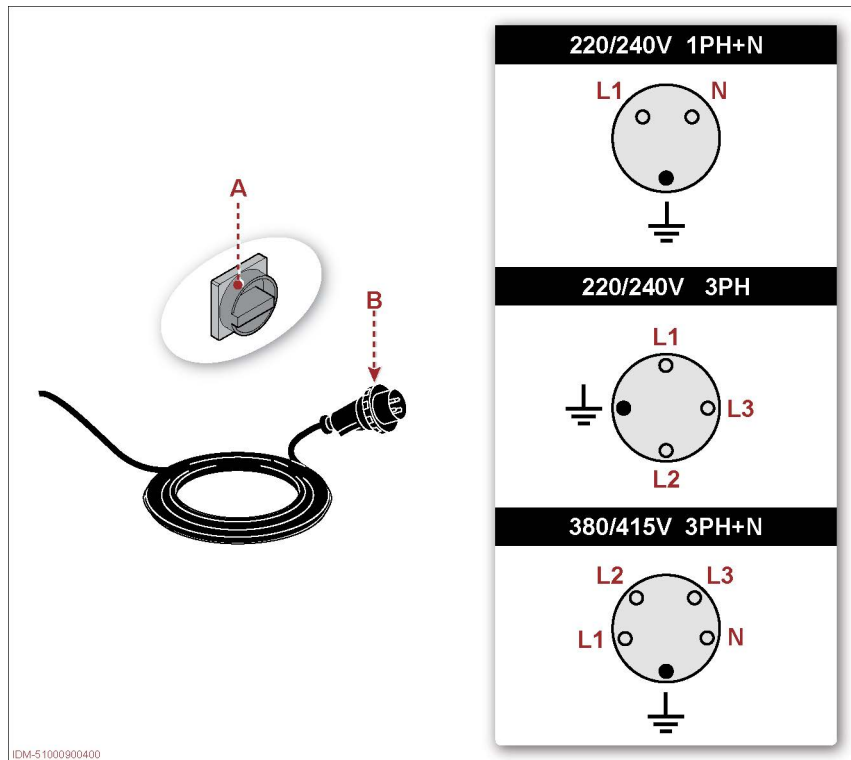
Après la première période de fonctionnement (une semaine environ), s'assurer que la fixation de la machine est encore adéquate.



Branchement électrique

La figure montre les zones concernées, tandis que la description spécifique les procédures à suivre.

1. S'assurer que le sectionneur électrique général **A** est réglé sur la position de désactivation "O" (OFF).
2. S'assurer que la ligne d'alimentation électrique est conforme et correspond aux données estampillées sur la plaque d'identification.
3. Brancher le câble d'alimentation à la fiche **B**.
 - Le branchement doit être exécuté conformément aux caractéristiques électriques prévues et selon les schéma relatif montré dans la figure.
4. Brancher la fiche à la prise d'alimentation électrique.
5. Soumettre la machine à un essai afin d'en vérifier les performances correctes.



Important

Les branchements électriques ne doivent être effectués que par des électriciens expérimentés.

Inhaltsverzeichnis

Transport und Handhabung

Zweck des Handbuchs	2
Glossar der Begriffe	3
Vorgehensweise für das Herunterladen der technischen Kundendienstdokumentation	4
Sicherheitshinweise hinsichtlich der Bewegung und der Installierung	5
Verpackung	6
Transport und Auspackung	7
Umsetzung und Anheben	7
Kontrolle der Unversehrtheit der Versandpakete	7

Einbau

Installation der Maschine	8
Befestigung der Maschine	9
Elektrischer Anschluss	10

Zweck des Handbuchs

- Dieses Handbuch enthält die nötigen Informationen, um das Be- und Entladen, die Vorbereitung des Aufstellungsbereichs und die endgültige Installation zu organisieren.
- Die Installationsanleitung wird direkt auf der Verpackung angebracht und dem Gebrauchs- und Wartungshandbuch als Anhang beigelegt.
- Alle Angaben wurden vom Hersteller in seiner eigenen Originalsprache (ITALIENISCH) gemäß den geltenden, technischen Vorschriften verfasst.
- Der Hersteller behält sich das Recht vor, Änderungen an den Anleitungen vorzunehmen, ohne dies vorher mitteilen zu müssen, vorausgesetzt, dass der Sicherheitsstand dadurch nicht beeinträchtigt wird.
- Jede Meldung der Empfänger stellt einen wichtigen Beitrag zur Verbesserung des Kundendienstes dar, den der Hersteller den Kunden anbietet.
- Um einige Teile des Textes hervorzuheben beziehungsweise um einige Hinweise von besonderer Wichtigkeit zu markieren, wurden Symbole verwendet, deren Bedeutung hier beschrieben ist.

Gefahr Achtung

Das Symbol zeigt gefährliche Bedingungen an, die die Gesundheit sowie die Sicherheit der Benutzer der Maschine beeinträchtigen könnten.

Vorsicht Hinweis

Das Symbol zeigt die notwendigen, auszuführenden Vorgänge an, um weder die Gesundheit noch die Sicherheit der Benutzer der Maschine zu beeinträchtigen und keine Sachschäden hervorzurufen.

Wichtig

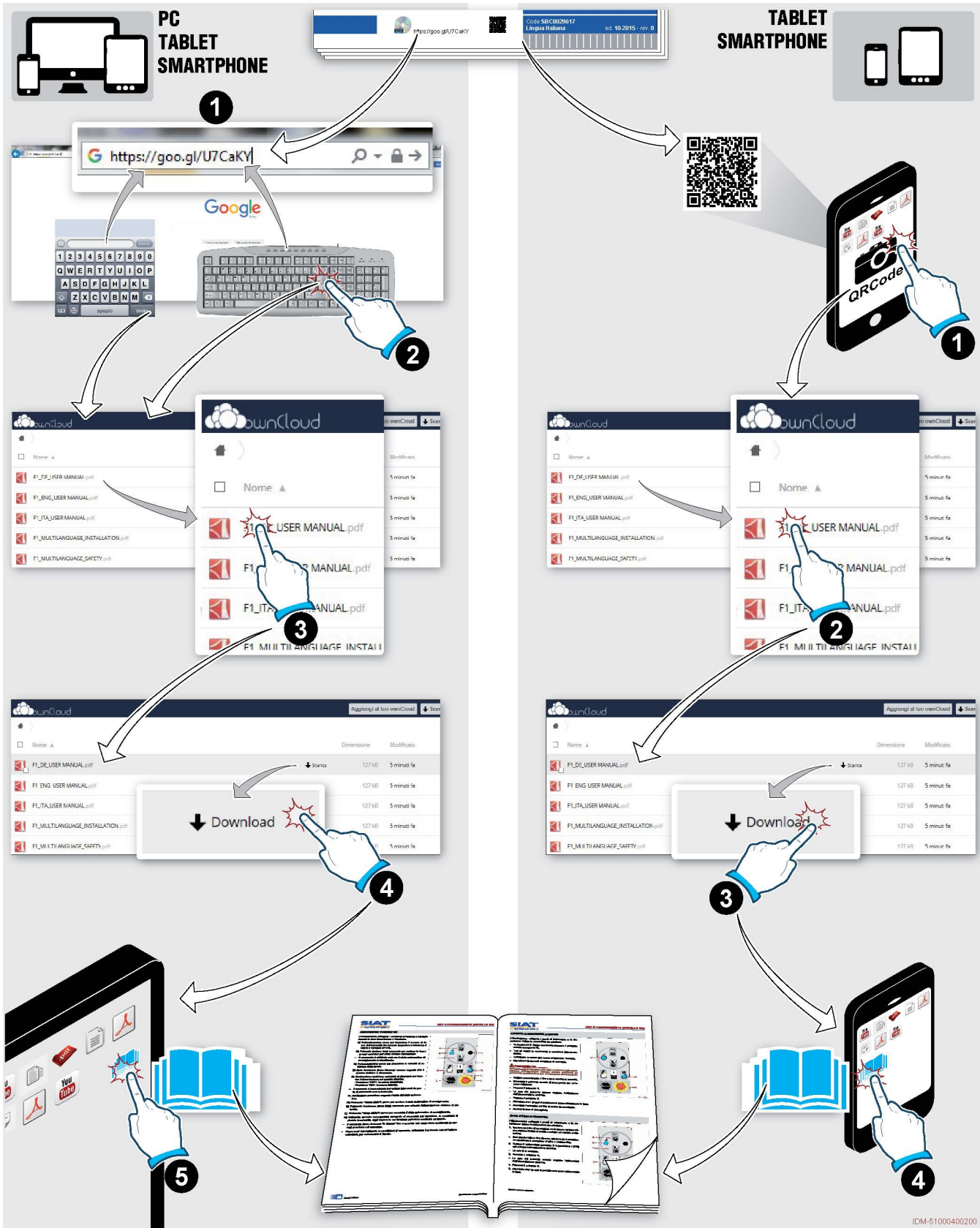
Das Symbol zeigt wichtige, technische Hinweise, die nicht ausgelassen werden dürfen.

Glossar der Begriffe

Das Glossar enthält die Definition einiger Begriffe, die bei der Verarbeitung der Informationen verwendet werden, damit ihre Bedeutung leichter verständlich ist.

- **Ausbildung:** Bildungsprozess zur Weitergabe der nötigen Kenntnisse, Fähigkeiten und Verhaltensweisen, um selbstständig, angemessen, korrekt und gefahrlos arbeiten zu können.
- **Helfer:** ausgewählte Person, die angemessen ausgebildet und koordiniert wurde, um die mit den beauftragten Aufgaben verbundenen Gefahren auf das Mindestmaß zu senken.
- **Not-Aus:** willkürliche Aktivierung des Steuerelements, das dazu vorgesehen ist, in einer Situation unmittelbarer Gefahr jedes Organ der Maschine anzuhalten, dessen Funktion eine Gefahr darstellen könnte.
- **Stopp im Alarmzustand:** Zustand, der den Halt der der Organe vorsieht, wenn das Steuersystem eine Funktionsstörung erfasst.
- **Allgemeiner Stopp:** Zustand, der zusätzlich zum normalen Halt auch die Unterbrechung sämtlicher Versorgungsquellen (Strom, Druckluft usw.) vorsieht.
- **Betriebsstopp:** Die Stromversorgung der Stellantriebe wird nicht unterbrochen und die Systemüberprüfung und die Sicherheitsbedingungen werden beibehalten.
- **Formatwechsel:** Eine Reihe von Eingriffen, die vorzunehmen sind, bevor man mit Produkten mit anderen Merkmalen als den vorherigen zu arbeiten beginnt.
- **Abnahme:** Nötige Tätigkeiten, um die Übereinstimmung mit den Projektvorgaben zu überprüfen und für die Inbetriebnahme unter Sicherheitsbedingungen.
- **Installateur:** Techniker, der vom Hersteller oder von seinem Auftragnehmer unter denjenigen, die die Fähigkeiten zur Installierung und Prüfung der Maschine oder der betreffenden Anlage besitzen, gewählt und autorisiert ist.
- **Wartungsmechaniker:** Ausgebildeter und autorisierter Techniker mit den spezifischen, mechanischen Kenntnissen sowie mit den erforderlichen Kompetenzen, der imstande ist, die ordentlichen sowie die außerordentlichen Wartungsarbeiten auszuführen.
- **Ordentliche Wartung:** Gesamtheit der Eingriffe, die nötig sind, um die Maschine im Zustand höchster Effizienz zu erhalten. Normalerweise wird die ordentliche Wartung vom Hersteller programmiert; dieser legt die nötigen Fähigkeiten und die Art der Eingriffe fest.
- **Bediener:** Autorisierter Techniker mit der für den sicheren Gebrauch sowie für die planmäßige Wartung der Maschine nötigen Ausbildung, der ebenfalls die technischen Kompetenzen und die körperlichen und geistigen Eigenschaften besitzen muss.
- **Verantwortlicher für die Installation:** Diese Person muss die Installation unter Einhaltung der am Arbeitsplatz geltenden Vorschriften ausführen und er muss bewerten, ob die Installation konform ist.
- **Restgefahren:** Alle Risiken, die während des Maschinenbetriebs auftreten können, obwohl alle möglichen Sicherheitsmaßnahmen bei dem Entwurf der Maschine getroffen worden sind.
- **Erfahrener Techniker:** Eine Person, die vom Hersteller und/oder von dessen Vertreter dazu autorisiert ist, Eingriffe vorzunehmen, bei denen eine genaue technische Kompetenz und anerkannte Fähigkeiten nötig sind.
- **Transport- und Bewegungspersonal:** Befugte Personen mit anerkannten Kompetenzen im Gebrauch von Transportmitteln und Hubvorrichtungen unter Sicherheitsbedingungen.
- **Unsachgemäßer Gebrauch:** Vernunftgemäß vorhersehbarer Gebrauch, der von dem in der Gebrauchsanleitung vorgesehenen abweicht und durch menschliches (Fehl-) Verhalten entstehen kann.

Vorgehensweise für das Herunterladen der technischen Kundendienstdokumentation



IDM 510-086-2

IDM-51000400200

Sicherheitshinweise hinsichtlich der Bewegung und der Installation

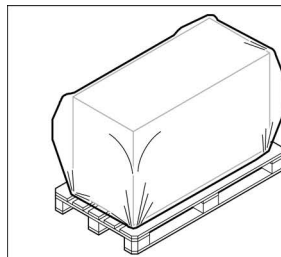
- Der Hersteller hat besondere Aufmerksamkeit auf die Verpackung gelenkt, um die Risiken während des Versands, der Verschiebung und des Transports zu reduzieren.
- Das zur Verschiebung (Ein- und Ausladen) befugte Personal muss die entsprechenden technischen Kompetenzen und anerkannte berufliche Fähigkeiten besitzen.
- Vor der Handhabung müssen die Anweisungen, insbesondere die Sicherheitsanweisungen, die in der Installationsanleitung, auf den Paketen und/oder auseinander gebauten Teilen zu finden sind, durchgelesen werden.
- Um den Transport zu vereinfachen, kann die Lieferung mit einigen demontierten und entsprechend geschützten und verpackten Komponenten erfolgen.
- Das Einladen und der Transport müssen mit Mitteln mit geeigneter Tragfähigkeit und durch Verankerung an den vorgesehenen Punkten durchgeführt werden.
- KEINESFALLS versuchen, die vorgesehene Art und die vorgesehenen Punkte für das Anheben, die Verschiebung und die Bewegung der einzelnen Pakete oder auseinander gebauten Teile nicht einzuhalten.
- Heben Sie das Paket langsam nur bis auf die Mindesthöhe an, die unbedingt nötig ist, und bewegen Sie es extrem vorsichtig, um gefährliche Schwankungen zu verhindern.
- Verankern Sie die Versandpakete korrekt am Transportmittel, um die Sicherheit beim Verschieben zu gewährleisten und die Unversehrtheit des Inhalts zu garantieren.
- In einigen Arbeitsphasen könnte es nötig sein, dass ein oder zwei Hilfskräfte benötigt werden, die vorher über die Tätigkeiten, die ihnen anvertraut werden, informiert und entsprechend ausgebildet sein müssen.
- Die Pakete in unmittelbarer Nähe des Aufstellungsbereichs in einer Umgebung entladen, in der sie vor Witterungseinflüssen geschützt sind.
- Stapeln Sie die Pakete nicht übereinander, um sie nicht zu beschädigen und um die Gefahr plötzlicher und gefährlicher Verschiebungen zu vermeiden.
- Bei andauernder Lagerung regelmäßig kontrollieren, ob der Lagerungszustand der Bestandteile nicht geändert ist.
- Der Aufstellungsbereich muss so vorbereitet sein, dass die Eingriffe wie vorgesehen und unter sicheren Bedingungen ausgeführt werden können.
- Stellen Sie sicher, dass die Installationsumgebung vor Witterungseinflüssen geschützt ist, keine korrodierenden Stoffe enthält und keiner Explosions- und/oder Feuergefahr ausgesetzt ist.
- Sicherstellen, dass der Aufstellungsort ausreichend belüftet ist, um eine für die Arbeiter ungesunde Abluftkonzentration zu vermeiden.
- Markieren und begrenzen Sie den Aufstellungsbereich entsprechend, um den Zugang zum Installationsbereich durch unbefugtes Personal zu verhindern.
- Führen Sie die Anschlüsse an die Energiequellen (Strom, Druckluft usw.) nach allen Regeln der Kunst aus, wie auf den Plänen vorgesehen und gemäß der entsprechenden Anforderungen durch die Richtlinien und Gesetze.
- Die elektrischen Anschlüsse sind AUSSCHLIESSLICH von Technikern mit den spezifischen, anerkannten Kompetenzen in diesem Bereich auszuführen.
- Überprüfen Sie, wenn die Anschlüsse fertig sind, durch eine allgemeine Kontrolle, ob alle Eingriffe ordnungsgemäß durchgeführt wurden und ob die Anforderungen erfüllt sind.
- Die für die Installation verantwortliche Person muss vor der Inbetriebnahme der Maschine überprüfen, ob alle Schutzeinrichtungen ordnungsgemäß installiert sind und funktionieren.

- Überprüfen Sie am Ende der Eingriffe, ob womöglich Werkzeuge oder sonstiges Material in der Nähe der sich bewegenden Teile oder in Gefahrenbereichen liegen geblieben sind.
- Entsorgen Sie sämtliche Verpackungselemente unter Einhaltung der im Einbauland geltenden Gesetze.
- **Die Nichtbeachtung der angeführten Angaben kann Risiken für die Sicherheit sowie für die Gesundheit der Personen und ebenfalls wirtschaftliche Schäden verursachen.**

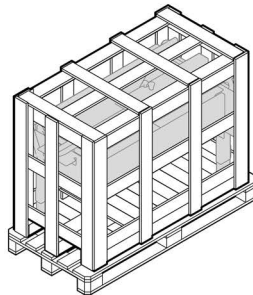
Verpackung

Die Abbildungen stellen die am häufigsten eingesetzten Verpackungsarten dar.

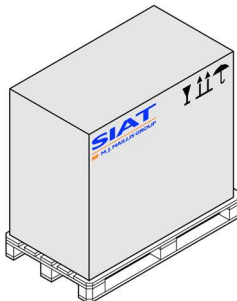
- Die Verpackung erfolgt unter Begrenzung des Platzbedarfs auch in Abhängigkeit der zur Anwendung kommenden Transportart.
- Um den Transport zu vereinfachen, kann die Lieferung mit einigen demontierten und entsprechend geschützten und verpackten Komponenten erfolgen.
- Einige Teile, insbesondere die elektrischen, werden mit feuchtigkeitsschützendem Nylon geschützt.
- Die seemäßige Verpackung ist für den Übersee-Versand geeignet, um die Aufbewahrung der verpackten Bestandteile zu gewährleisten.
- Auf der Verpackung sind alle zum Be- und Entladen erforderlichen Informationen angegeben.
- Bei jedem Versand wird auch ein Dokument (“Verpackungsliste”) mit der Liste und Beschreibung der gelieferten Pakete gesendet.
- Für den Versand mit Straßenbeförderungsmitteln oder Open-top-Containern werden die unverpackten Produkte mit dem “Schutzsack” zweckmäßig geschützt.
- Die losen Komponenten werden (mit oder ohne Verpackung) so in einzelnen Paketen gesammelt, dass sie sich nicht plötzlich oder unerwartet verschieben können.
- Die losen Teile, die nicht in Paketen gesammelt werden können, werden auf geeignete Art und Weise auf einer Palette befestigt.
- Das Verpackungsmaterial muss angemessen unter Einhaltung der gültigen Gesetze entsorgt werden.



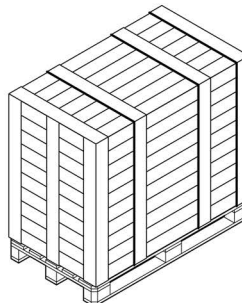
Verpackung auf Palette, mit Kunststoffschutzfolie



Palettenverpackung mit Schutzkäfig



Verpackung in Karton



Verpackung in Kiste

IDM-51005600300

Transport und Auspackung

■ Transport

- Der Transport kann, auch in Abhängigkeit vom Zielort, mit verschiedenen Geräten erfolgen.
- Den Transport durch Mittel mit dazu geeigneter Tragfähigkeit ausführen.
- Sicherstellen, dass die Maschine sowie die dazu gehörigen Teile zweckmäßig am Transportmittel befestigt sind.

■ Entfernen der Verpackung

- Prüfen Sie beim Entfernen der Verpackung die Unversehrtheit und die genaue Menge der Bauteile.
- Sich vergewissern, dass alle Befestigungsteile (Bügel, spezielle Halter, usw.), die zur Vermeidung plötzlicher Bewegungen der Gruppen verwendet werden, entfernt wurden.
- Heben Sie die Vorrichtungen, die für den Transport und die Verschiebung angebaut und/oder verwendet wurden, auf, um sie im Falle einer Aufstellung in einem anderen Bereich wiederverwenden zu können.
- Das Verpackungsmaterial muss angemessen unter Einhaltung der gültigen Gesetze entsorgt werden.

Umsetzung und Anheben

- Bereiten Sie die Vorrichtungen und die Hubmittel (mit geeigneter Tragfähigkeit) vor, die auf der Verpackung und/oder auf dem Transportschein, der an den Paketen angebracht ist, angegeben sind.
- Die Hubmittel an den vorgesehenen Punkten auf den Paketen und/oder auf den auseinander gebauten Teilen korrekt anschließen.
- Vor der Handhabung müssen die Anweisungen, insbesondere die Sicherheitsanweisungen, die in der Installationsanleitung, auf den Paketen und/oder auseinander gebauten Teilen zu finden sind, durchgelesen werden.
- KEINESFALLS versuchen, die vorgesehene Art und die vorgesehenen Punkte für das Anheben, die Verschiebung und die Bewegung der einzelnen Pakete oder auseinander gebauten Teile nicht einzuhalten.
- Heben Sie das Paket langsam nur bis auf die Mindesthöhe an, die unbedingt nötig ist, und bewegen Sie es extrem vorsichtig, um gefährliche Schwankungen zu verhindern.
- Führen Sie die Bewegung NICHT durch, wenn Sie kein ausreichendes Sichtfeld haben und/oder sich auf dem Weg zum Aufstellungsbereich Hindernisse befinden.
- Lassen Sie während des Hebens und Verschiebens der Lasten NICHT zu, dass Personen den Aktionsradius durchqueren oder sich darin aufhalten.
- Stapeln Sie die Pakete nicht übereinander, um sie nicht zu beschädigen und um die Gefahr plötzlicher und gefährlicher Verschiebungen zu vermeiden.
- Bei andauernder Lagerung regelmäßig kontrollieren, ob der Lagerungszustand der Bestandteile nicht geändert ist.

Kontrolle der Unversehrtheit der Versandpakete

Bei jedem Versand wird auch ein Dokument (“Verpackungsliste”) mit der Liste und Beschreibung der gelieferten Pakete gesendet.

- Bei Erhalt der Pakete überprüfen, ob das Material dem entspricht, das im Lieferschein angegeben ist.
- Überprüfen Sie, ob die Verpackungen völlig unversehrt sind und kontrollieren Sie bei Verschickungen ohne Verpackung, ob jedes einzelne Paket unversehrt ist.
- Falls die Pakete Schäden aufweisen oder Teile fehlen, sich mit dem Hersteller in Verbindung setzen, um das weitere Vorgehen zu vereinbaren.

Installation der Maschine

Die Abbildung zeigt die Tätigkeitsstellen und die Beschreibung zeigt die anzuwendenden Verfahren.

1. Kontrollieren, ob der Installationsbereich einen dafür geeigneten Außenumfang aufweist.
 - Für weitere Details siehe den Abschnitt "Beschreibung der Außenumfänge" im Gebrauchs- und Wartungshandbuch.
2. Die Maschine in den Installationsbereich verschieben und positionieren.

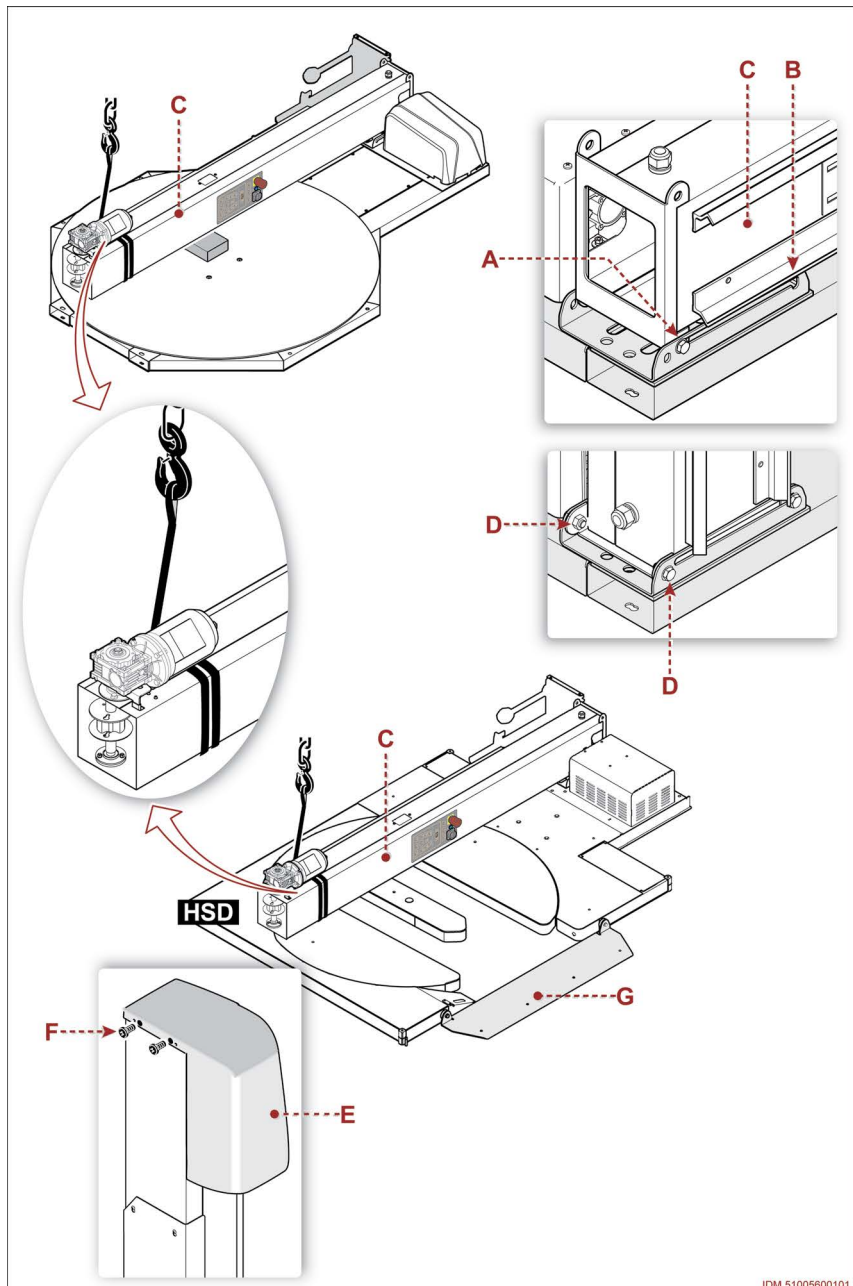
Wichtig

Alle Handhabungsarbeiten mit Hilfe von Hubvorrichtungen ausführen, die so angekuppelt sind, dass plötzliche Verschiebungen vermieden werden.

3. Die für den Transport verwendeten Befestigungselemente entfernen.
4. Die an den beiden Seiten angebrachten Schrauben **A** lockern.
5. Die Säule **C** schieben, bis die Schrauben **A** in den Schlitz **B** eingeführt werden.
6. Die Säule **C** anheben und in vertikale Stellung bringen.
7. Die Säule **C** am Maschinenbett mit den speziellen Schrauben **D** befestigen.
8. Die Schrauben **A** anziehen.
9. Den Bestandteil **E** einbauen und ihn mittels der Befestigungselemente **F** sichern.

■ Version HSD

10. Die Laderampe **G** einbauen und sie mit den Befestigungselementen sichern.



Befestigung der Maschine

Die Abbildung zeigt die Tätigkeitsstellen und die Beschreibung zeigt die anzuwendenden Verfahren.

1. Die Maschine im festgestellten Bereich positionieren.

i Wichtig

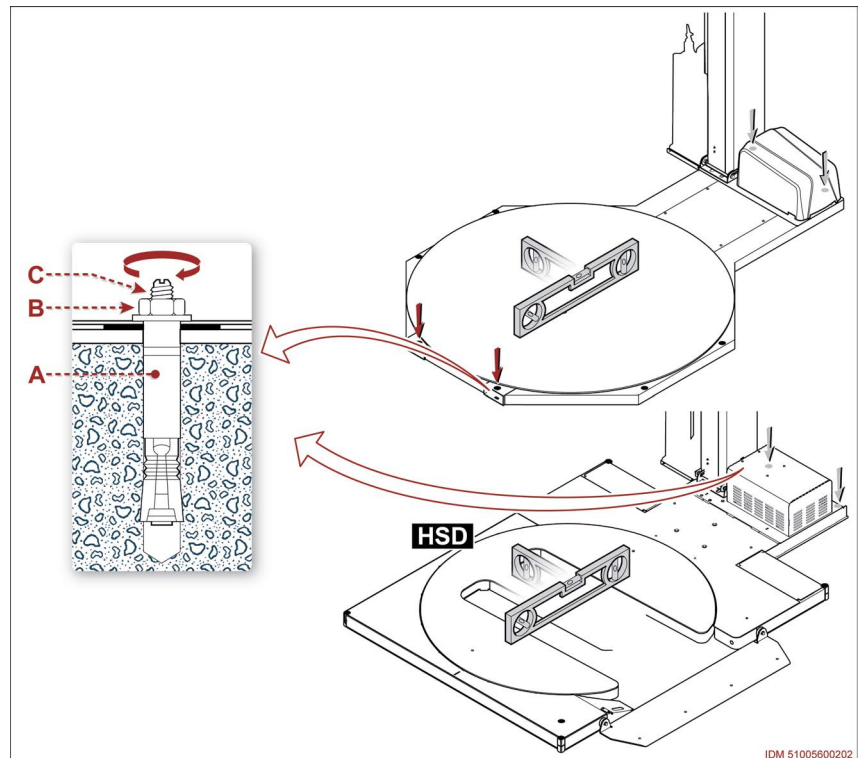
Der Stütz- und Befestigungsboden der Maschine muss des industriellen Typs sein.

2. Die Bohrung auf dem Boden entsprechend den Bohrungen des Maschinenbetts durchführen.

3. Die Dübel einsetzen **A**

Tabelle: Eigenschaften der Dübel

Code	45133D
Modell	FBN12/5
Abmessungen	Ø12x83
Bohrungen zur Befestigung	Ø12 (15/32")



4. Die Muttern **B** und die entsprechenden Unterlegscheiben jedes Gewindestabs **C** einführen.
5. Die Muttern **B** einschrauben, ohne sie vollständig anzuziehen.
6. Überprüfen Sie die Nivellierung (in der Längs- und in der Querrichtung) mit der Wasserwaage; legen Sie sie dazu an den in der Darstellung gezeigten Stellen auf.
7. Die Muttern **B** in gekreuzter Ordnung oder abwechselnd endgültig anziehen.

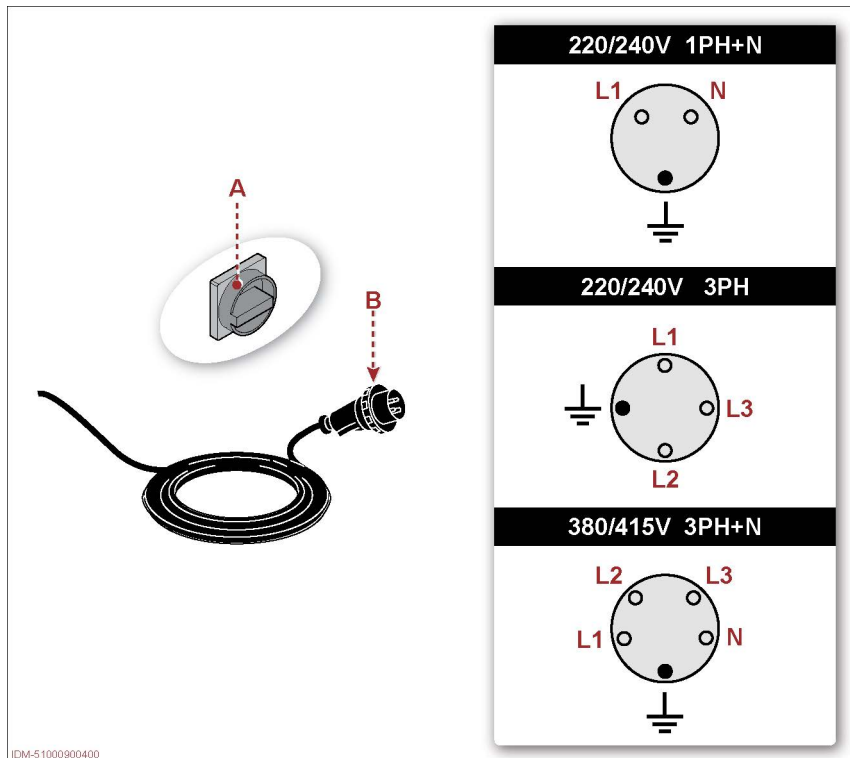
i Wichtig

Nach der ersten Betriebsphase (ungefähr eine Woche) sich vergewissern, dass die Befestigung der Maschine unverändert geblieben ist.

Elektrischer Anschluss

Die Abbildung zeigt die Tätigkeitsstellen und die Beschreibung zeigt die anzuwendenden Verfahren.

1. Sich vergewissern, dass sich der Haupttrennschalter **A** auf Stellung "O" (OFF) befindet.
2. Sich vergewissern, dass die Stromversorgungsleitung konform ist und die auf dem Identifikationsschild vorhandenen Eigenschaften aufweist.
3. Das Versorgungskabel an den Stecker **B** anschließen.
 - Der Anschluss muss abhängig von den elektrischen Daten gemäß dem dargestellten Diagramm ausgeführt werden.
4. Den Stecker an die Stromversorgungssteckdose anschließen.
5. Die Abnahmekontrolle durchführen, um die ordnungsgemäße Leistungsfähigkeit der Maschine zu prüfen.



Wichtig

Die elektrischen Anschlüsse sind **AUSSCHLIESSLICH** von Technikern mit den spezifischen, anerkannten Kompetenzen in diesem Bereich auszuführen.

Sumario

Transporte y movimiento

Finalidad del manual	2
Glosario de términos	3
Modalidades de descarga de la documentación técnica posventa	4
Advertencias de seguridad para la manipulación y la instalación	5
Embalaje	6
Transporte y desembalaje	7
Desplazamiento y elevación	7
Control de la integridad de los bultos de expedición	7

Instalación

Instalación de la máquina	8
Fijación de la máquina	9
Enlace eléctrico	10

Finalidad del manual

- El manual suministra informes necesarios para organizar la carga, la descarga, la predisposición del área de establecimiento y la instalación final.
- El manual de instalación se ha aplicado directamente en el embalaje y se adjunta también al manual de operación y mantenimiento.
- El fabricante escribió las informaciones en su idioma original (ITALIANO) según el principio de la escritura profesional y en conformidad con las normas en vigor.
- El fabricante se reserva el derecho de modificar las informaciones sin la obligación de comunicarlo antes, siempre que dichas modificaciones no cambien el nivel de seguridad.
- Posibles señalizaciones de los destinatarios representan aportes esenciales para mejorar los servicios pos-venta que el fabricante pretende ofrecer a todos sus clientes.
- Para poner en evidencia algunas partes de texto o para indicar algunas especificaciones de importancia notable, se adoptaron algunos símbolos y su significado se describe en el manual.

Peligro Atención

El símbolo pone en evidencia situaciones de grave peligro, cuyo descuido puede comprometer seriamente la salud y seguridad de las personas.

Cuidado Advertencia

El símbolo pone en evidencia la necesidad de adoptar comportamientos adecuados con el fin de no comprometer la salud y seguridad de las personas y evitar daños de naturaleza económica.

Importante

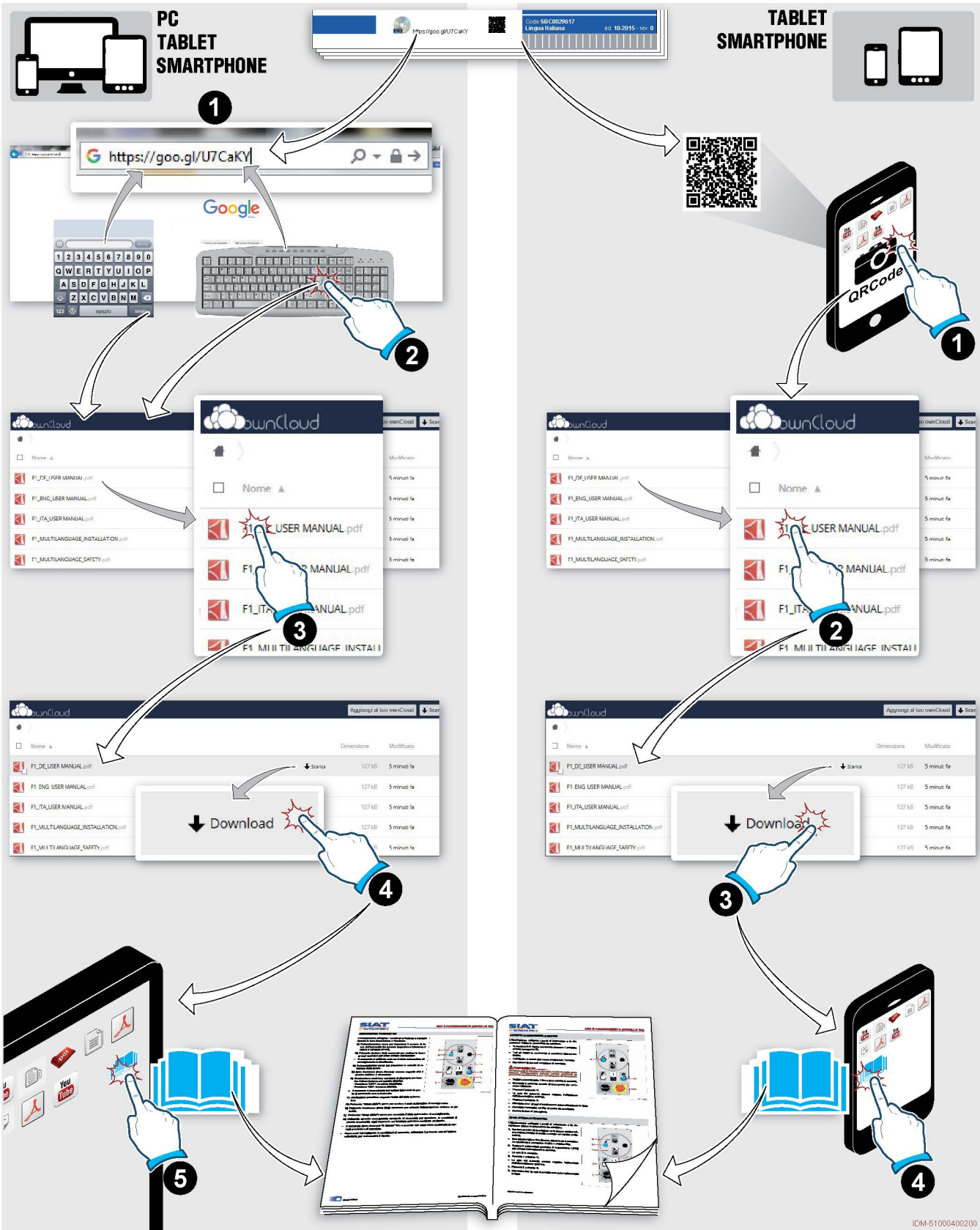
El símbolo indica informaciones técnicas y de funcionamiento muy importantes que no se deben olvidar.

Glosario de términos

El glosario indica algunos términos utilizados para procesar las informaciones con la relativa definición para facilitar la comprensión del significado.

- **Formación:** proceso de formación profesional mediante el cual se transmiten los conocimientos, capacidades y comportamientos necesarios para actuar de modo independiente, conveniente, correcto y exento de riesgos.
- **Asistente:** persona seleccionada, formada y coordinada de modo oportuno para minimizar los riesgos en el desarrollo de las actividades atribuidas.
- **Parada de emergencia:** activación voluntaria del mando contemplado para detener, en condiciones de riesgo inminente, cada dispositivo cuya función podría representar un riesgo.
- **Parada en condiciones de alarma:** estado de prevé la parada de los órganos en cuanto el sistema de control detecta una anomalía de funcionamiento.
- **Parada general:** estado que prevé, además de la parada normal, también la interrupción de todas las fuentes de alimentación (eléctrica, neumática, etc.).
- **Parada operativa:** estado que no interrumpe la alimentación de los accionadores, sino mantiene la monitorización del sistema de mando y las condiciones de seguridad.
- **Cambio formato:** conjunto de operaciones que se deben efectuar para empezar el ciclo productivo con características distintas de las anteriores.
- **Ensayo:** operaciones necesarias para controlar la correspondencia a las especificaciones de proyecto y para la puesta en marcha en condiciones de seguridad.
- **Instalador:** técnico seleccionado y autorizado por el fabricante o bien por el mandatario entre las personas que tengan los requisitos necesarios para realizar la instalación y el ensayo de la máquina o de la instalación descrita.
- **Técnico del mantenimiento:** técnico seleccionado y autorizado entre las personas que tengan los requisitos necesarios para realizar operaciones de mantenimiento rutinario y extraordinario en la máquina. El técnico elegido debe por lo tanto poseer competencias e informaciones precisas, además de capacidades especiales en el sector correspondiente.
- **Mantenimiento ordinario:** conjunto de operaciones necesarias para conservar la funcionalidad y la eficiencia de la máquina. Normalmente estas operaciones son programadas por el fabricante, el cual define las competencias necesarias y las modalidades de actuación.
- **Operador:** persona seleccionada y autorizada entre las que tengan los requisitos, capacidades y conocimientos necesarios para el empleo y mantenimiento rutinario de la máquina.
- **Responsable de la instalación:** técnico experto que debe atribuir las operaciones de instalación conformemente a las leyes sobre los puestos de trabajo, evaluando al final de todas las operaciones la pertinente conformidad.
- **Otros riesgos:** conjunto de riesgos aún activos a pesar de la observación e integración de todas las normas de seguridad en fase de proyecto.
- **Técnico experto:** persona autorizada por el fabricante y/o por un delegado para llevar a cabo intervenciones donde se precisa una determinada competencia técnica y capacidades reconocidas.
- **Encargado del transporte y movimiento de los equipos:** personas autorizadas que poseen competencias reconocidas en el empleo de los medios de transporte y de los dispositivos de elevación en condiciones de seguridad.
- **Utilización incorrecta:** utilización razonablemente previsible, diferente de aquella indicada en el manual de uso, que puede derivar del comportamiento humano.

Modalidades de descarga de la documentación técnica posventa



IDM-5100040020

IDM 510-086-2

Advertencias de seguridad para la manipulación y la instalación

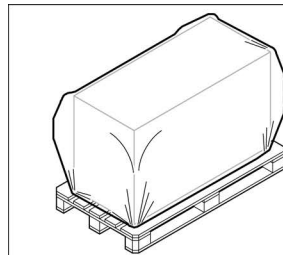
- El fabricante ha prestado especial atención al embalaje para minimizar los riesgos relacionados con las fases de envío, desplazamiento y transporte de los equipos.
- El personal autorizado a la manipulación (carga y descarga) debe tener competencias técnicas y capacidades profesionales reconocidas.
- Antes de proceder al movimiento de la máquina, leer las instrucciones, especialmente las relacionadas con la seguridad, detalladas en el manual de instalación, en los bultos y/o partes desmontadas.
- Durante la predisposición del envío algunos componentes pueden resultar desmontados y protegidos y embalados de modo oportuno para facilitar el transporte.
- La carga y el transporte deben realizarse con medios de elevación de capacidad adecuada mediante la fijación en los puntos previsto e indicados en los paquetes.
- NO descuidar nunca las modalidades ni los puntos previstos para la elevación, el desplazamiento y movimiento de cada bulto y/o parte desmontada.
- Elevar lentamente el bulto hasta la altura mínima indispensable y moverlo con la máxima atención para evitar oscilaciones peligrosas.
- Fijar correctamente los paquetes de envío al medio de transporte para garantizar condiciones de máxima seguridad durante las fases de transferencia y para garantizar la integridad del contenido.
- En algunas fases podría ser necesario pedir la asistencia de uno o más ayudantes que deben tener la formación necesaria y recibir tempestivamente las informaciones acerca de las tareas encomendadas.
- Descargar los bultos en las cercanías inmediatas del área de instalación, al resguardo de los agentes atmosféricos.
- Evitar apilar los bultos uno sobre otro con el fin de no dañarlos y reducir el riesgo de movimientos imprevistos y peligrosos.
- Un almacenamiento prolongado precisa controles periódicos con el fin de verificar las condiciones de almacenamiento de los bultos, que no deben variar.
- El área de instalación debe ajustarse de manera que se pueda permitir el acceso a las intervenciones previstas y en condiciones de seguridad.
- Verificar que el ambiente de instalación resulte al resguardo de agentes atmosféricos, exento de sustancias corrosivas y de riesgos de explosión y/o incendio.
- Controle que el ambiente de instalación tenga un adecuado cambio de aire, para evitar la concentración de aire insalubre para los operadores.
- Señalar y delimitar el área de instalación de modo oportuno para impedir el acceso a la zona de instalación por parte de personal no autorizado.
- Se recomienda efectuar todas las conexiones a las fuentes de energía (eléctrica, neumática, etc.) como mandan los cánones como se indica en los esquemas y conforme a todos los requisitos normativos y de la ley.
- Las conexiones eléctricas se deben efectuar SÓLO mediante instaladores con competencias adquiridas y conocidas en el sector de intervención.
- Tras acabar los enlaces se recomienda llevar a cabo una inspección general para comprobar el cumplimiento de todos los requisitos necesarios.
- Antes de realizar la puesta en funcionamiento, el responsable de la instalación debe controlar que todos los dispositivos de seguridad estén instalados correctamente y en funcionamiento.

- Controle, al término de las intervenciones, que no hayan quedado herramientas u otro material cerca de los dispositivos en movimiento o en zonas a riesgo.
- Elimine todos los componentes del embalaje cumpliendo con las leyes en vigor en el país de instalación.
- **La falta de cumplimiento con las informaciones indicadas puede causar riesgos para la seguridad y la salud de las personas y puede causar daños económicos.**

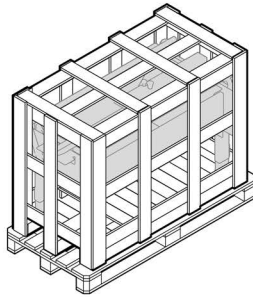
Embalaje

Las imágenes muestran los tipos más comunes de embalaje utilizados.

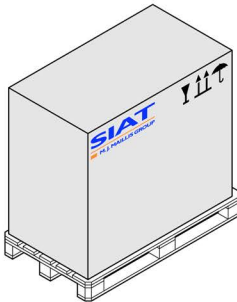
- El embalaje ha sido predispuesto considerando la necesidad de reducir las dimensiones de espacio ocupado y según el tipo de transporte elegido.
- Durante la predisposición del envío algunos componentes pueden resultar desmontados y protegidos y embalados de modo oportuno para facilitar el transporte.
- Algunas piezas, especialmente las partes eléctricas, se protegen de la humedad mediante lonas de nylon.
- El embalaje para el transporte marítimo es de tipo “ultramar”, con el fin de garantizar la conservación de los elementos embalados.
- En el embalaje se hallan todas las informaciones necesarias para efectuar la carga y la descarga.
- Cada envío incluye un documento (“Packing list”) donde se detallan y se describen los bultos.
- Por lo que atañe al envío sobre medios de transporte por carretera o bien en contenedores tipo “open top”, los bultos desprovistos de embalaje de cobertura se protegen oportunamente con un “saco barrera”.
- Los componentes sueltos se unen oportunamente en bultos (con o sin embalaje) para evitar movimientos imprevistos e inesperados.
- Puesto que no es posible reunir en bultos los componentes a granel, éstos se depositan y se fijan oportunamente en una bancada.
- Eliminar el material de embalaje según las leyes vigentes.



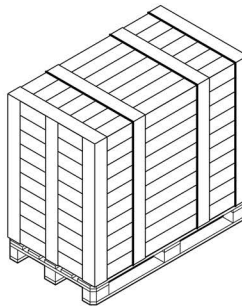
Embalaje en plataforma con protección en película plástica



Embalaje sobre plataforma con jaula de protección



Embalaje con caja de cartón



embalaje en caja

IDM-51005600300

Transporte y desembalaje

■ Transporte

- Debido incluso al lugar de destinación es posible llevar a cabo el transporte con medios diferentes.
- Efectúe el transporte con medios idóneos y de capacidad adecuada.
- Asegúrese de que la máquina y sus componentes estén fijados de manera adecuada al medio de transporte.

■ Desembalaje

- Durante el desembalaje se aconseja controlar la integridad y cantidad exacta de componentes.
- Controlar la remoción de todos los dispositivos de fijación (abrazaderas, soportes especiales, etc.), utilizados para evitar el movimiento imprevisto de los grupos.
- Conservar los dispositivos instalados y/o utilizados para las fases de transporte y movilización para reutilizarlos en caso de establecimiento en otra área.
- Eliminar el material de embalaje según las leyes vigentes.

Desplazamiento y elevación

- Predisponer los dispositivos y los medios de elevación (de capacidad idónea) indicados sobre el embalaje y/o sobre tarjeta de envío aplicada en los bultos.
- Conectar correctamente los dispositivos de elevación a los puntos previstos en los bultos y/o partes desmontadas.
- Antes de proceder al movimiento de la máquina, leer las instrucciones, especialmente las relacionadas con la seguridad, detalladas en el manual de instalación, en los bultos y/o partes desmontadas.
- NO descuidar nunca las modalidades ni los puntos previstos para la elevación, el desplazamiento y movimiento de cada bulto y/o parte desmontada.
- Elevar lentamente el bulto hasta la altura mínima indispensable y moverlo con la máxima atención para evitar oscilaciones peligrosas.
- NO realizar el desplazamiento cuando el campo visivo resulte escaso y en presencia de obstáculos a lo largo del trayecto para alcanzar el área de instalación.
- NO dejar pasar ni estacionar personas en el radio de acción del equipo durante las fases de elevación y desplazamiento de cargas.
- Evitar apilar los bultos uno sobre otro con el fin de no dañarlos y reducir el riesgo de movimientos imprevistos y peligrosos.
- Un almacenamiento prolongado precisa controles periódicos con el fin de verificar las condiciones de almacenamiento de los bultos, que no deben variar.

Control de la integridad de los bultos de expedición

Cada envío incluye un documento (“Packing list”) donde se detallan y se describen los bultos.

- Tras recibir el material, controlar que el material recibido corresponda a lo indicado en el documento de acompañamiento.
- Controlar la integridad perfecta de los paquetes y en caso de envío sin embalajes controlar que los bultos resulten íntegros.
- En caso de daños o falta de algunas partes, contactar el fabricante para determinar los procedimientos que se deben seguir.

Instalación de la máquina

La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

1. Controlar que la zona de instalación esté dotada de un área perimétrica idónea.
 - Para más detalles, consultar el párrafo “Descripción de áreas perimétricas” en el manual de operación y mantenimiento.
2. Transportar y colocar la máquina en la zona de instalación.

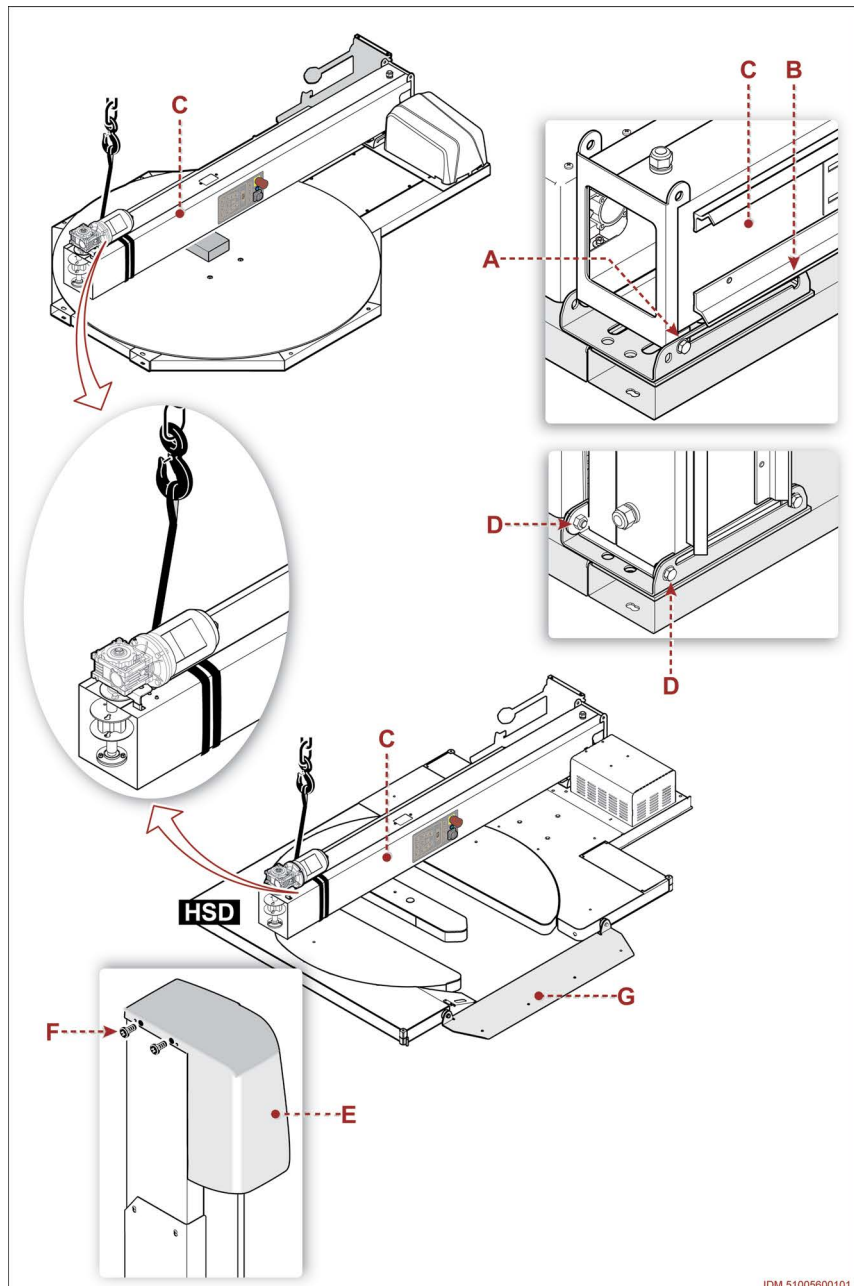
Importante

Realizar todas las operaciones de movimiento utilizando dispositivos de elevación enganchados de manera que se eviten los movimientos imprevistos.

3. Remover los elementos de fijación utilizados para el transporte.
4. Aflojar los tornillos **A** en ambos lados.
5. Empujar la columna **C** de manera que los rodillos **A** se engranen en el ojal **B**.
6. Levantar la columna **C** y situarla en posición vertical.
7. Fijar la columna **C** a la base con los tornillos correspondientes **D**.
8. Apretar los tornillos **A**.
9. Montar el componente **E** y sujetarlo a través de los elementos de fijación **F**.

■ Versión HSD

10. Montar la rampa **G** y sujetarla con los elementos de fijación.



IDM 51005600101

Fijación de la máquina

La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

1. Posicionar la máquina en el área establecida.

i **Importante**

El pavimento de apoyo y de fijación de la máquina debe ser de tipo industrial.

2. Efectuar la perforación sobre el pavimento en correspondencia de los agujeros de la base.
3. Introducir los tacos **A**.

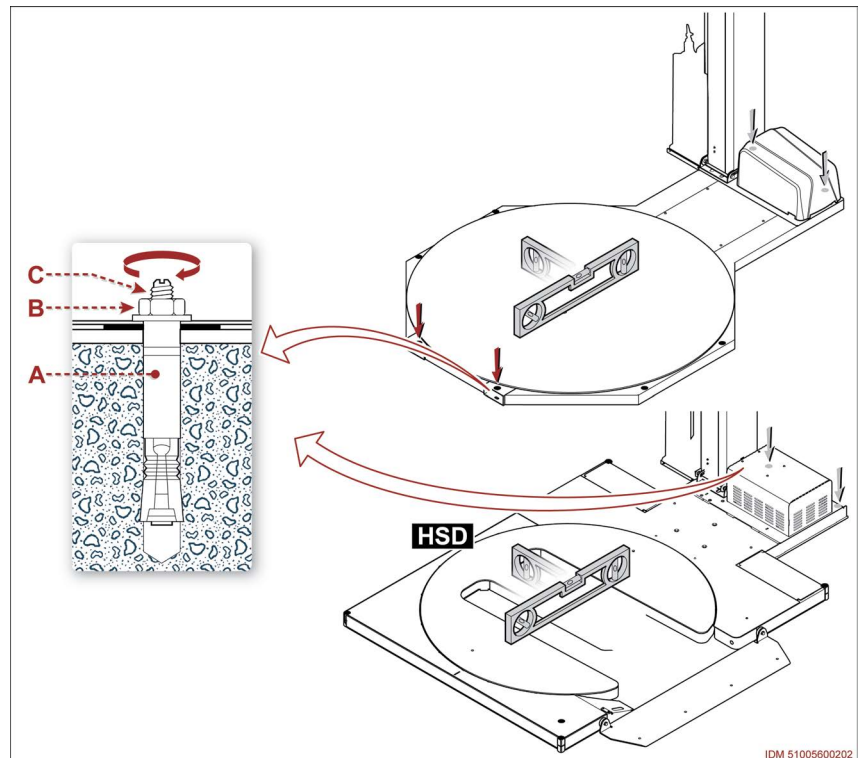
Tabla: características tacos

Código	45133D
Modelo	FBN12/5
Dimensiones	Ø12x83
Perforación para fijación	Ø12 (15/32")

4. Fijar las tuercas **B** y las arandelas de cada una de las barras roscadas **C**.
5. Enroscar las tuercas **B** sin apretarlas completamente.
6. Controlar la nivelación (longitudinal y transversal) con el nivel colocado en los puntos indicados en la ilustración.
7. Apretar completamente las tuercas **B** según secuencia cruzada o de modo alternado.

i **Importante**

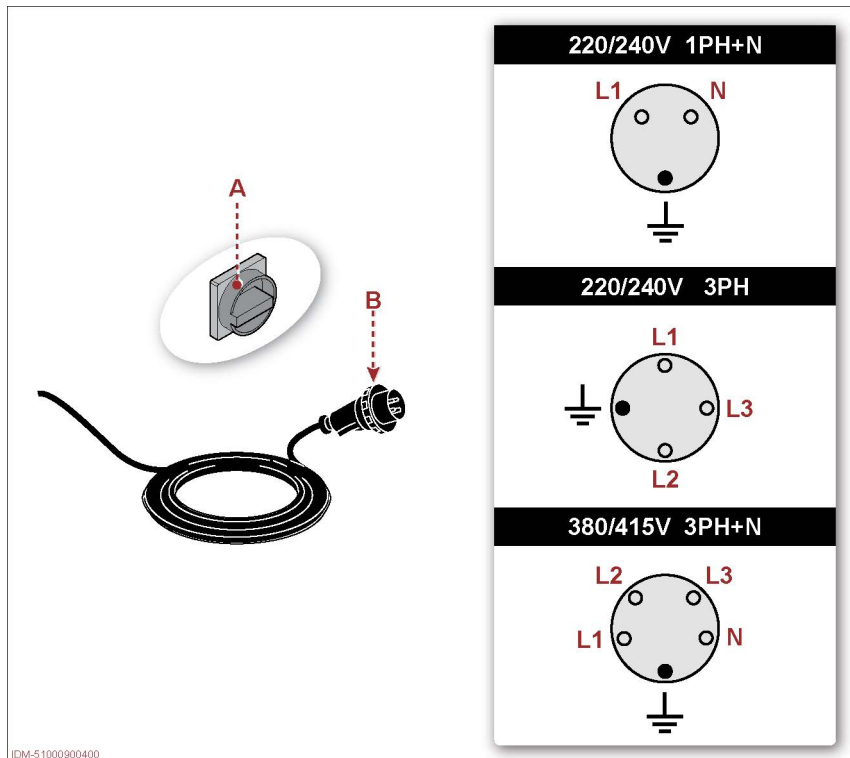
Después del primer periodo de funcionamiento (una semana aproximadamente) es necesario controlar que la fijación de la máquina quede inalterada.



Enlace eléctrico

La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

1. Controlar que el seccionador eléctrico general **A** esté en posición "O" (OFF).
2. Comprobar que la línea de alimentación eléctrica esté conforme y tenga características iguales a las detalladas en la placa de identificación.
3. Acoplar el cable de alimentación al enchufe **B**.
 - **El enlace debe efectuarse en relación a las características eléctricas, según el esquema ilustrado correspondiente.**
4. Acoplar el enchufe a la toma de corriente eléctrica.
5. Efectuar el ensayo para determinar la funcionalidad correcta de la máquina.



⚠ Importante

Las conexiones eléctricas se deben efectuar **SÓLO** mediante instaladores con competencias adquiridas y conocidas en el sector de intervención.

Obsah

Přeprava a manipulace

Účel návodu	2
Glosář použitých pojmů.....	3
Stahování technických dokumentů po prodeji.....	4
Bezpečnostní předpisy pro manipulaci a instalaci	5
Obal.....	6
Přeprava a rozbalení.....	7
Manipulace a zvedání	7
Kontrola neporušenosti balení	7

Instalace

Instalace stroje	8
Přípevnění stroje	9
Elektrické zapojení	10

Účel návodu

- Návod poskytuje informace nezbytné pro nakládání, vykládání, přípravu prostoru instalace a konečnou instalaci.
- Návod k instalaci je umístěn přímo na obalu a je dodáván jako příloha tohoto návodu k použití a údržbě.
- Informace byly sepsány výrobcem v jeho mateřském jazyce (ITALŠTINA) v souladu se zásadami pro zpracování technické dokumentace a s platnými právními předpisy.
- Výrobce si vyhrazuje právo měnit uvedené informace bez předchozího upozornění, pokud tyto změny nijak neohroží bezpečnost.
- Veškeré poznámky uživatelů mohou být důležitým příspěvkem pro zdokonalení poprodejních služeb, které chce výrobce poskytovat svým zákazníkům.
- Pro zvýraznění některých částí textu a pro upozornění na určité důležité informace byly použity symboly, jejichž význam je popsán níže.

Nebezpečí Pozor

Symbol upozorňuje na velmi nebezpečné situace, které by mohly vážně ohrozit zdraví a bezpečnost osob.

Upozornění Výstraha

Symbol upozorňuje, že je nutné zajistit vhodná opatření, aby nedošlo k ohrožení zdraví a bezpečnosti osob či k újmě na majetku.

Důležité upozornění

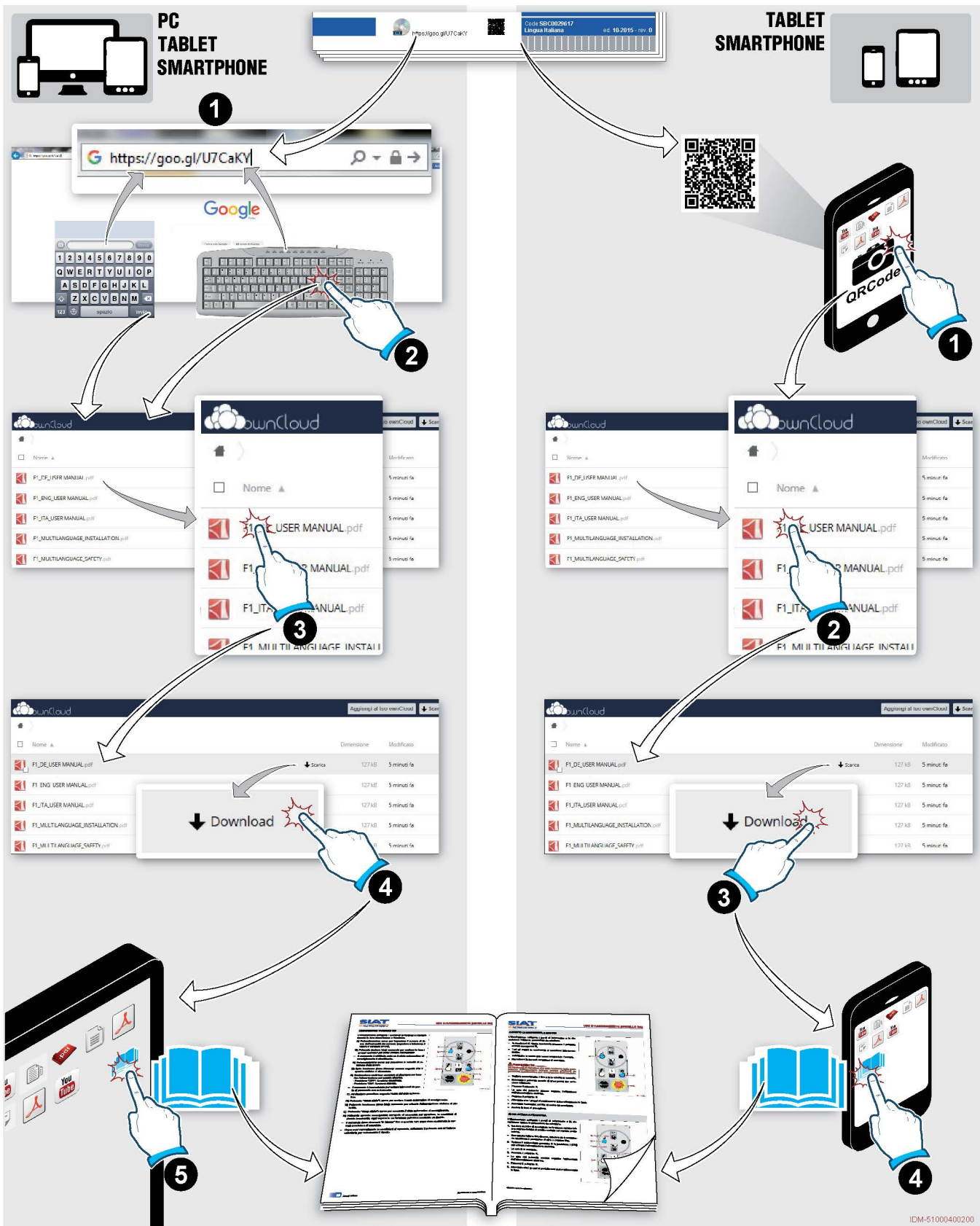
Symbol upozorňuje na velmi důležité technické a provozní informace, na které je třeba brát ohled.

Glosář použitých pojmů

Glosář obsahuje některé pojmy používané v textu, s příslušnou definicí pro snazší porozumění významu.

- **Zaškolení:** proces školení, jehož účelem je předání znalostí, schopností a postupů nezbytných pro samostatné, úsporné, správné a bezpečné vykonávání pracovní činnosti.
- **Pomocný personál:** osoba, která byla zvolena a vhodně vyškolená pro snížení rizik při vykonávání určitých úkonů.
- **Nouzové zastavení:** úmyslná aktivace ovladače, který v případě bezprostředního rizika zastaví veškerá ústrojí, která by mohla zapříčinit nebezpečí.
- **Zastavení v případě alarmu:** situace, ve které dojde k zastavení ústrojí, pokud kontrolní systém zaznamená funkční poruchu.
- **Celkové zastavení:** stav, ve kterém kromě běžného zastavení dojde i k odpojení všech zdrojů napájení (elektrického, pneumatického, atd.).
- **Provozní zastavení:** stav, ve kterém nebude přerušeno napájení pohonů, ale bude monitorován ovládací systém a bezpečné podmínky.
- **Změna formátu:** postup, který musí být proveden před zahájením provozu s jinými provozními parametry.
- **Přezkoušení:** postup nezbytný pro prověření souladu s původním projektem a pro bezpečné uvedení stroje do provozu.
- **Osoba provádějící instalaci:** technik zvolený a pověřený výrobcem nebo jeho zástupcem, který splňuje požadavky na kvalifikaci personálu provádějícího instalaci a přezkoušení stroje nebo zařízení.
- **Údržbář:** zvolený a pověřený technik, který splňuje požadavky na kvalifikaci personálu provádějícího řádnou a mimořádnou údržbu stroje. Tato osoba musí mít vhodnou odbornou přípravu a kvalifikaci pro vykonávání této činnosti.
- **Řádná údržba:** úkony a postupy nezbytné pro zaručení dlouhodobé funkčnosti a výkonnosti stroje. Za normálních okolností jsou tyto úkony plánovány výrobcem, který stanoví požadovanou kvalifikaci personálu a postupy úkonů.
- **Obsluha:** zvolená a pověřená osoba, která splňuje požadavky na odbornou přípravu a kvalifikaci nezbytnou pro použití a řádnou údržbu stroje.
- **Osoba odpovědná za instalaci:** zkušený technik, který musí zaručit, aby instalace byla provedena v souladu s platnými právními předpisy, a po ukončení instalace musí posoudit shodu s těmito předpisy.
- **Zbytková rizika:** veškerá rizika, která přetrvávají i přesto, že při navrhování byla použita a integrována veškerá bezpečnostní řešení.
- **Zkušený technik:** osoba pověřená výrobcem a/nebo jeho zástupcem, která provádí zákroky vyžadující specifickou odbornou přípravu a kvalifikaci.
- **Osoba provádějící přepravu a manipulaci:** pověřené osoby, které splňují požadavky na odbornou přípravu a kvalifikaci pro bezpečné použití přepravních a zvedacích zařízení.
- **Nesprávné použití:** rozumně předvídatelné použití, které je v rozporu s použitím uvedeným v návodu, ale lze jej u člověka předpokládat.

Stahování technických dokumentů po prodeji



IDM 510-086-2

IDM-51000400200

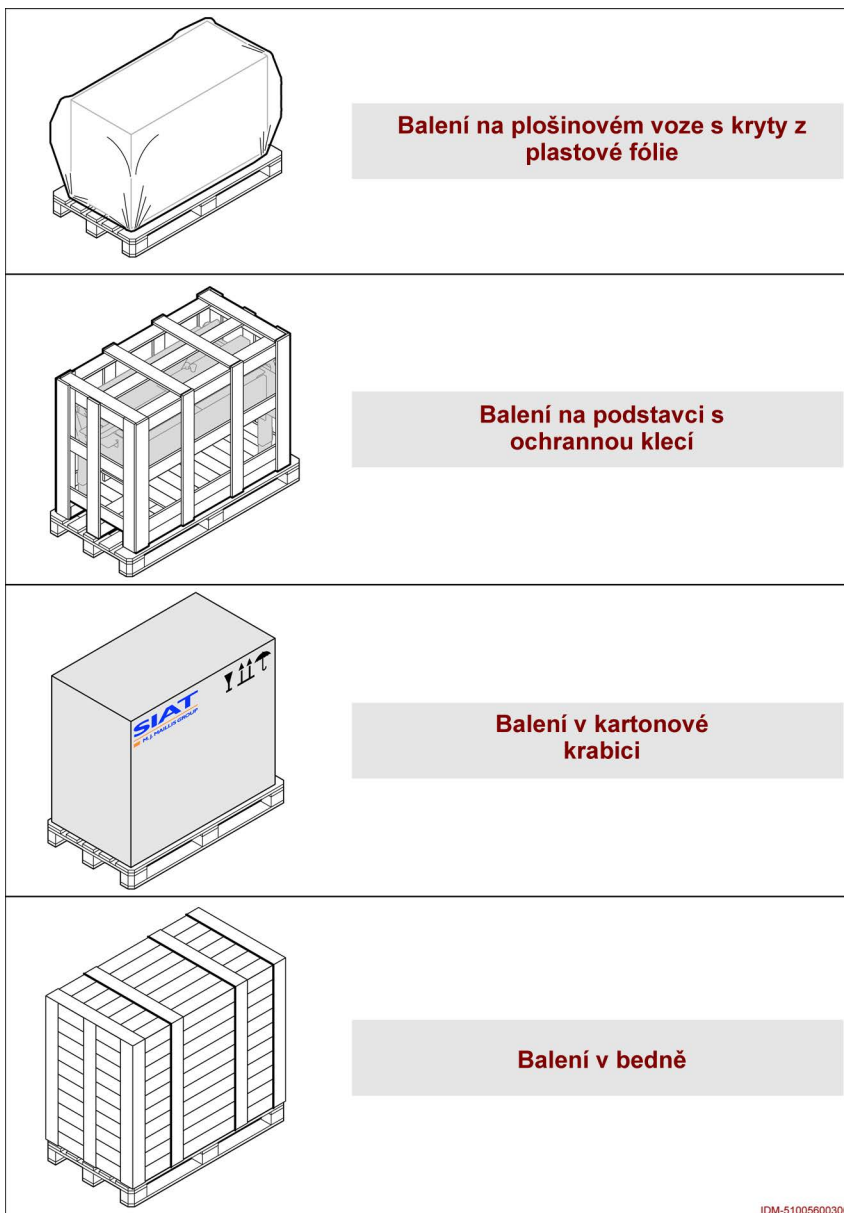
Bezpečnostní předpisy pro manipulaci a instalaci

- Pro snížení rizik ve fázi odeslání, manipulace a přepravy, výrobce věnoval zvýšenou pozornost obalu.
- Personál pověřený manipulací (nakládání a vykládání) musí mít vhodnou odbornou přípravu a kvalifikaci.
- Před zahájením manipulace s baleními či demontovanými částmi si pozorně přečtěte pokyny uvedené v návodu k instalaci, především co se týče bezpečnosti.
- Pro zjednodušení přepravy mohou být určité součásti před přepravou odmontovány a vhodně zajištěny a zabaleny.
- Nakládání a přeprava musí být prováděny za použití zařízení s odpovídající nosností a za použití úchytných bodů znázorněných na obalu.
- NIKDY se nepokoušejte obejít postupy a úchytné body předepsané pro zvedání a manipulaci jednotlivých balení a/nebo demontovaných součástí.
- Pomalu zvedněte balení do minimální možné výšky a pohybujte s ním velmi opatrně, aby nedošlo k nebezpečnému vykyvování.
- Při přepravě musí být jednotlivá balení vhodně zajištěna na dopravním prostředku, aby nedošlo k poškození obsahu a k nebezpečným situacím.
- V některých fázích je nezbytná přítomnost pomocného personálu, který musí být předem vhodně vyškolen a seznámen s úkoly, které bude vykonávat.
- Vyložená balení uložte v blízkosti místa instalace a zajistěte, aby byly chráněny před klimatickými vlivy.
- Jednotlivá balení neskládejte jedno na druhém, aby nedošlo k jejich poškození a nebezpečí náhlého nebezpečného pádu.
- V případě dlouhodobého skladování pravidelně kontrolujte, zda nedošlo ke změně skladovacích podmínek.
- Prostor umístění stroje musí umožňovat bezpečné provádění předepsaných úkonů.
- Zkontrolujte, zda je místo instalace chráněné před klimatickými vlivy, a zda se v něm nevyskytují žíravé látky či zdroje výbuchu a/nebo požáru.
- Zkontrolujte, zda je místo instalace dostatečně větrané, pro zabránění nebezpečné koncentrace škodlivých látek v ovzduší.
- Vyznačte a ohraničte prostor instalace, pro zamezení vstupu nepovolaným osobám do prostoru instalace.
- Připojení ke zdrojům energie (elektrické, pneumatické, atd.) musí být provedeno řádně, dle dodaných schémat a v souladu s odpovídajícími právními předpisy.
- Elektrické zapojení musí být prováděno POUZE technikou s odpovídající odbornou způsobilostí a kvalifikací.
- Po ukončení připojení prostřednictvím celkové prověrky zkontrolujte, zda byly veškeré úkony provedeny správně a za dodržení všech předepsaných požadavků.
- Před uvedením do provozu musí osoba odpovědná za instalaci zkontrolovat správnou instalaci a účinnost všech bezpečnostních zařízení.
- Po ukončení zákroků zkontrolujte, zda v blízkosti pohyblivých ústrojí nebo v nebezpečných prostorech nezůstalo žádné nářadí či jiné předměty.
- Obalový materiál musí být zlikvidován v souladu s předpisy platnými v místě instalace.
- **Nedodržení uvedených pokynů může mít za následek ohrožení bezpečnosti a zdraví osob a škody na majetku.**

Obal

Na obrázku jsou znázorněny nejčastěji používané typy obalů.

- Obal je zvolen nejen podle prostorových rozměrů, ale i podle typu přepravy.
- Pro zjednodušení přepravy mohou být určité součásti před přepravou odmontovány a vhodně zajištěny a zabaleny.
- Některé části, především součásti elektrického zařízení, jsou chráněny proti vlhkosti nylonovým obalem.
- Obaly používané pro námořní dopravu jsou “zámořského” typu, pro zaručení neporušenosti baleného nákladu.
- Na obalu jsou uvedeny veškeré informace nezbytné pro nakládání a vykládání.
- Jednotlivé zásilky jsou vybaveny dokumentem (“Packing list”), který obsahuje seznam a popis jednotlivých balení.
- V případě silniční dopravy nebo dopravy v kontejnerech typu “open top”, jsou jednotlivé části bez obalu vhodně zakryty “ochranným vakem”.
- Samostatné součásti jsou vhodně přiloženy k balení (s obalem nebo bez obalu), aby nedošlo k náhlému pohybu.
- Samostatné součásti, které nelze přiložit k balení, jsou umístěny a vhodně zajištěny na paletě.
- Obalový materiál musí být likvidován v souladu s platnými právními předpisy.



IDM-51005600300

Přeprava a rozbalení

■ Přeprava

- Přeprava může být prováděna za použití různých dopravních prostředků, dle místa destinace.
- Přeprava musí být prováděna za použití vhodných zařízení s odpovídající nosností.
- Ujistěte se, zda jsou stroj a jeho součásti vhodně zajištěny na přepravním zařízení.

■ Rozbalení

- Po rozbalení zkontrolujte neporušenost a správné množství součástí.
- Zkontrolujte, zda byly odstraněny všechny úchytné prvky (třmeny, speciální nosiče, atd.), použité pro zamezení nechtěných pohybů jednotek.
- Prostředky instalované a/nebo použité při přepravě a manipulaci si uschovejte pro případnou budoucí přepravu do jiného prostoru.
- Obalový materiál musí být likvidován v souladu s platnými právními předpisy.

Manipulace a zvedání

- Připravte si zvedací prostředky a zařízení (s odpovídající nosností) uvedené na obalu a/nebo na listě umístěném na balení.
- Zvedací zařízení správně uchyťte na místa zvedání znázorněná na balení a/nebo na demontovaných částech.
- Před zahájením manipulace s baleními či demontovanými částmi si pozorně přečtěte pokyny uvedené v návodu k instalaci, především co se týče bezpečnosti.
- NIKDY se nepokoušejte obejít postupy a úchytné body předepsané pro zvedání a manipulaci jednotlivých balení a/nebo demontovaných součástí.
- Pomalu zvedněte balení do minimální možné výšky a pohybujte s ním velmi opatrně, aby nedošlo k nebezpečnému vykyvování.
- NEPROVÁDĚJTE manipulaci v případě nedostatečné viditelnosti, nebo pokud se na trase přemístování nacházejí jakékoliv překážky.
- ZAMEZTE vstupu nepovolaných osob do prostoru zvedání nebo manipulace nákladu.
- Jednotlivá balení neskládejte jedno na druhém, aby nedošlo k jejich poškození a nebezpečí náhlého nebezpečného pádu.
- V případě dlouhodobého skladování pravidelně kontrolujte, zda nedošlo ke změně skladovacích podmínek.

Kontrola neporušenosti balení

Jednotlivé zásilky jsou vybaveny dokumentem ("Packing list"), který obsahuje seznam a popis jednotlivých balení.

- Po přijetí zásilky zkontrolujte, zda veškerý dodaný materiál odpovídá údajům uvedeným v přepravním listě.
- Zkontrolujte, zda je obal neporušený, a v případě zásilky bez obalu zkontrolujte, zda jsou jednotlivé součásti neporušené.
- V případě zjištění poškození či chybějících částí okamžitě kontaktujte výrobce a dohodněte se na dalším postupu.

Instalace stroje

Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

1. Zkontrolujte, zda je místo instalace vhodně dimenzované.
 - Podrobnější informace jsou uvedeny v odstavci “Popis obvodového prostoru” v návodu k použití a údržbě.
2. Přepravte a umístěte stroj na místo instalace.

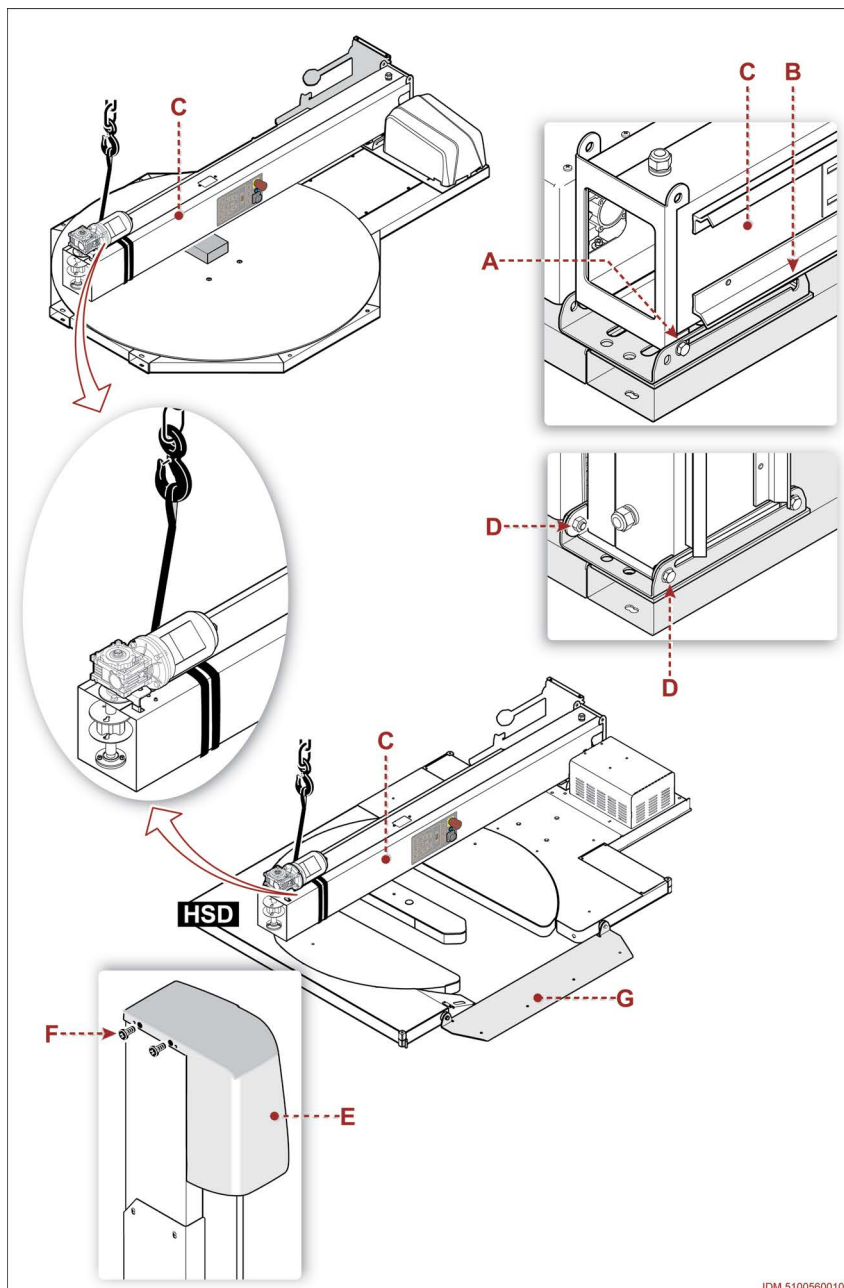
! Důležité upozornění

Veškeré zákroky provádějte za použití vhodných zvedacích zařízení, která musí být uchycena tak, aby nedošlo k nežádoucím pohybům.

3. Odstraňte spojovací prvky použité pro přepravu.
4. Na obou stranách povolte šrouby **A**.
5. Posuňte sloup **C** tak, aby se šrouby **A** nasadily do otvoru **B**.
6. Zvedněte sloup **C** a umístěte jej do svislé polohy.
7. Připevněte sloup **C** k podstavci pomocí příslušných šroubů **D**.
8. Utáhněte šrouby **A**.
9. Namontujte součást **E** a zajistěte ji úchytnými prvky **F**.

■ Verze HSD

10. Namontujte rampu **G** a zajistěte ji úchytnými prvky.



IDM 51005600101

Přípevnění stroje

Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

1. Umístěte stroj do zvoleného prostoru.

i **Důležité upozornění**

Podlaha, na které bude stroj uložen a připevněn musí být průmyslového typu.

2. V podlaze vyvrtajte otvory v místě otvorů v podstavci.
3. Vložte špalíky **A**.

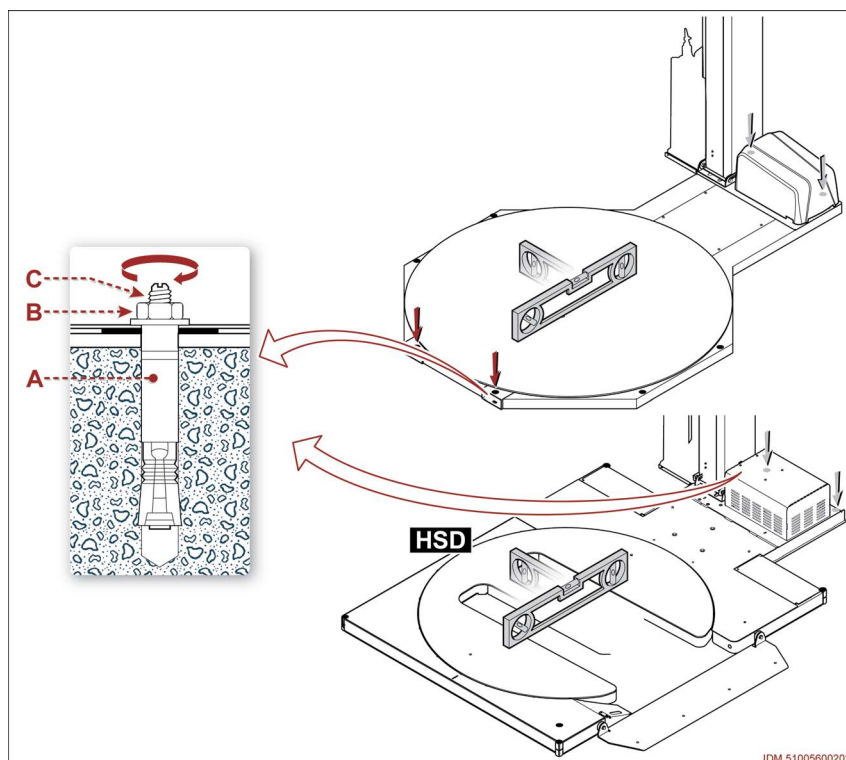
Tabulka: charakteristiky špalíků

Kód	45133D
Model	FBN12/5
Rozměry	Ø12x83
Upevňovací otvory	Ø12 (15/32")

4. Nasadte matice **B** a příslušné podložky každé šroubové tyče **C**.
5. Našroubujte matice **B**, ale nedotahujte je.
6. Zkontrolujte vyvážení (podélné a příčné) pomocí vodováhy umístěné v místech znázorněných na obrázku.
7. Pevně utáhněte matice **B** v překříženém pořadí nebo ve střídavém pořadí.

i **Důležité upozornění**

Po prvním období provozu (přibližně týden) zkontrolujte zda je stroj stále pevně připevněn.



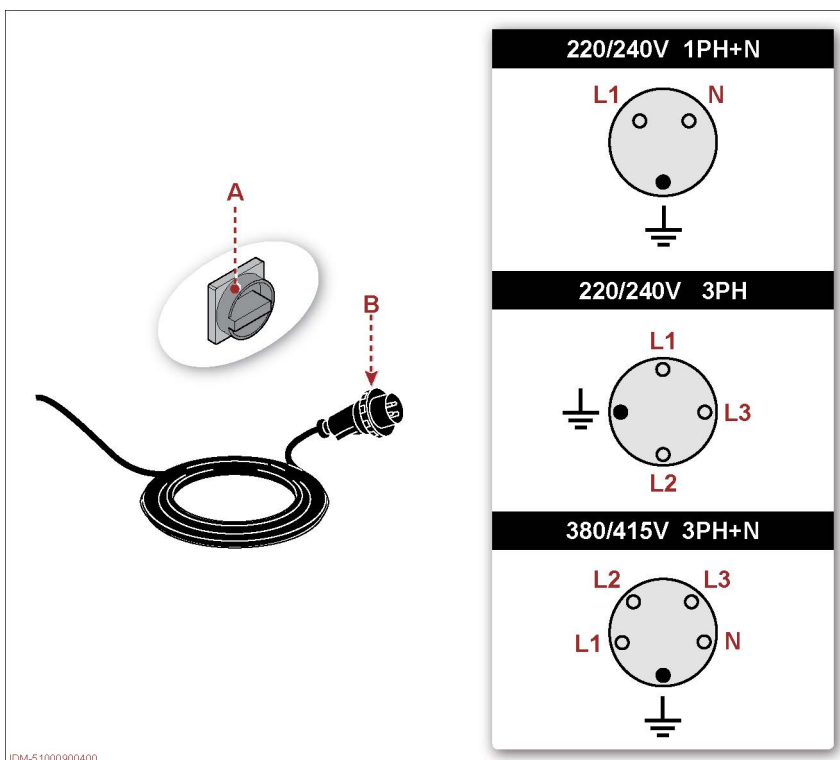
Elektrické zapojení

Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

1. Zkontrolujte, zda je hlavní elektrický vypínač **A** v poloze "O" (OFF).
2. Zkontrolujte, zda elektrické napájecí zařízení splňuje veškeré požadavky a zda je kompatibilní s údaji uvedenými na výrobním štítku.
3. Připojte napájecí kabel k zásuvce **B**.
– Připojení musí být provedeno v souladu s elektrickými charakteristikami a dle znázorněného schématu.
4. Připojte vidlici do elektrické zásuvky.
5. Proveďte zkoušku správné funkčnosti stroje.

Důležité upozornění

Elektrické zapojení musí být prováděno **POUZE** technikou s odpovídající odbornou způsobilostí a kvalifikací.



Spis treści

Transport i przenoszenie

Cel podręcznika	2
Słownik terminów	3
Sposób pobierania posprzedażowej dokumentacji technicznej	4
Ostrzeżenia na temat bezpieczeństwa dotyczące przemieszczania i instalacji	5
Opakowanie	6
Transport i rozpakowanie	7
Przenoszenie i podnoszenie	7
Kontrola stanu paczek	7

Montaż

Instalowanie maszyny	8
Mocowanie maszyny	9
Podłączenie elektryczne	10

Cel podręcznika

- Niniejszy podręcznik dostarcza niezbędnych informacji na temat organizacji załadunku, rozładunku, przygotowania obszaru pod instalację oraz instalacji urządzenia.
- Instrukcja montażu jest umieszczona bezpośrednio na opakowaniu i jest dostarczana w załączniku do instrukcji użytkowania i konserwacji.
- Informacje stanowiące treść niniejszego podręcznika zostały zredagowane przez producenta w języku oryginalnym (WŁOSKIM) zgodnie z zasadami opracowywania profesjonalnej dokumentacji technicznej oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami.
- Producent zastrzega sobie prawo do zmiany informacji bez obowiązku powiadamiania o tym użytkownika, pod warunkiem, że zmiany te nie mają wpływu na poziom bezpieczeństwa.
- Wszelkie uwagi ze strony odbiorców mogą stanowić cenny wkład mający na celu ulepszenie usług posprzedażnych, jakie producent pragnie zaoferować swym klientom.
- Aby wyróżnić poszczególne fragmenty tekstu lub wskazać istotne specyfikacje, zastosowano specjalne symbole, których znaczenie zostało opisane poniżej.

Niebezpieczeństwo **Uwaga**

Symbol wskazuje sytuacje poważnego zagrożenia, zaniedbanie których może być źródłem poważnego ryzyka dla zdrowia i bezpieczeństwa osób.

Zachowaj ostrożność **Ostrzeżenie**

Symbol wskazuje, że należy wykonać odpowiednie czynności, aby nie narazić na niebezpieczeństwo zdrowia osób i nie spowodować szkód ekonomicznych.

Ważne

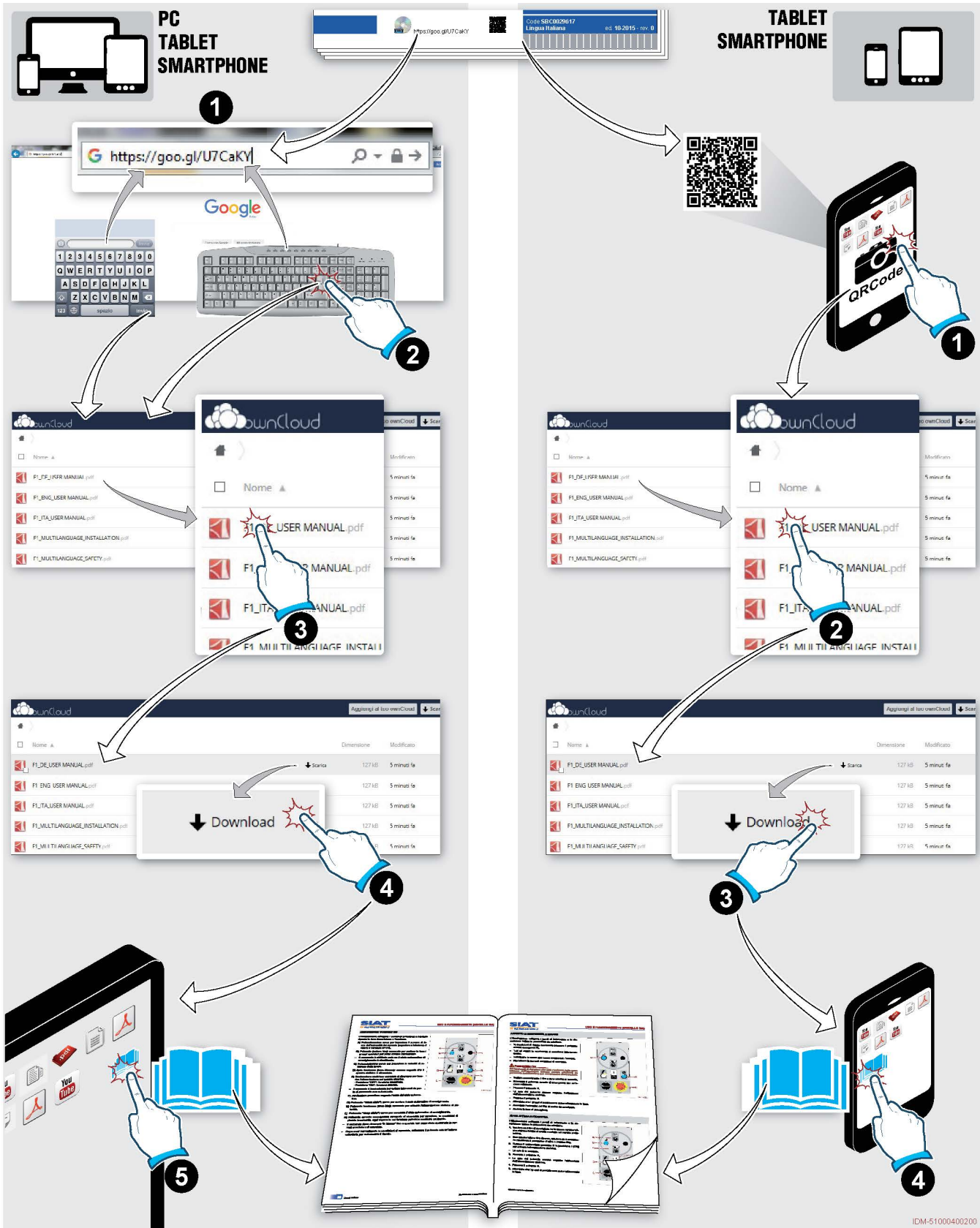
Symbol wskazuje szczególnie ważne informacje techniczne i operatywne, których nie wolno zaniedbać.

Słownik terminów

Słownik zawiera niektóre terminy, użyte podczas opracowywania instrukcji, wraz z definicją ułatwiającą zrozumienie ich znaczenia.

- **Szkolenie:** proces szkoleniowy mający na celu przekazanie wiedzy, umiejętności i zachowań koniecznych do samodzielnej, wygodnej, prawidłowej i pozbawionej ryzyka pracy.
- **Pomocnik:** osoba wybrana, wyszkolona i skoordynowana w odpowiedni sposób, umożliwiająca zminimalizowanie zagrożeń podczas wykonywania przydzielonych obowiązków.
- **Przycisk zatrzymania awaryjnego:** zamierzone włączenie elementu sterującego służącego do zatrzymania, w warunkach bezpośredniego zagrożenia, wszystkich organów, których działanie może stanowić ryzyko.
- **Wyłączenie w warunkach alarmu:** stan, który przewiduje wyłączenie urządzeń w przypadku, kiedy system sterowania odczytuje anomalię podczas funkcjonowania.
- **Zatrzymanie ogólne:** stan, który przewiduje nie tylko zwykłe zatrzymanie, ale również odcięcie wszystkich źródeł energii (elektrycznej, pneumatycznej, itp.).
- **Zatrzymanie eksploatacyjne:** stan, który nie powoduje przerwania zasilania siłowników, ale zapewnia monitorowanie systemu sterowania i warunki bezpieczeństwa.
- **Zmiana formatu:** czynności, które należy wykonać, aby móc rozpocząć pracę o charakterystyce odmiennej do poprzednio wykonywanej.
- **Próba odbiorcza:** czynności niezbędne w celu sprawdzenia zgodności ze specyfikacjami projektowymi i wprowadzenia do użytku w warunkach bezpieczeństwa.
- **Instalator:** technik wyznaczony i autoryzowany przez producenta lub jego przedstawiciela, spełniający wymagania pozwalające na dokonanie instalacji i próby odbiorczej omawianej maszyny lub linii.
- **Konserwator:** autoryzowany technik wybrany spośród operatorów posiadających kwalifikacje niezbędne dla wykonywania konserwacji zwyczajnej i nadzwyczajnej. Technik konserwator musi, więc posiadać specyficzne kwalifikacje w zakresie typu wykonywanej interwencji.
- **Rutynowa konserwacja:** czynności niezbędne dla zachowania funkcjonalności i skuteczności maszyny. Czynności te są zwykle programowane przez Producenta, który określa niezbędne kompetencje i sposoby działania.
- **Operator:** autoryzowana osoba, wybrana spośród tych, które posiadają kwalifikacje niezbędne dla użytkowania maszyny oraz dla przeprowadzania czynności związanych z konserwacją zwyczajną.
- **Osoba odpowiedzialna za montaż:** doświadczony technik, którego obowiązkiem jest przeprowadzenie montażu, zgodnie z przepisami obowiązującymi w miejscu pracy oraz ocena zgodności po jego zakończeniu.
- **Ryzyka resztkowe:** wszelkie ryzyka, które pozostają związane z maszyną pomimo, iż w fazie projektowej zastosowano wszystkie możliwe rozwiązania zabezpieczające.
- **Technik ekspert:** osoba upoważniona przez producenta i/lub jego przedstawiciela do wykonywania interwencji, które wymagają odpowiedniej wiedzy technicznej i uznanego doświadczenia.
- **Przewoźnik i osoba przemieszczająca:** osoby upoważnione, o uznanych kompetencjach w zakresie korzystania ze środków transportu i urządzeń dźwigowych w warunkach bezpieczeństwa.
- **Niewłaściwe użycie:** użycie możliwe do przewidzenia, inne niż to wskazane w instrukcji obsługi, które może wynikać z zachowania człowieka.

Sposób pobierania posprzedażowej dokumentacji technicznej



Ostrzeżenia na temat bezpieczeństwa dotyczące przemieszczania i instalacji

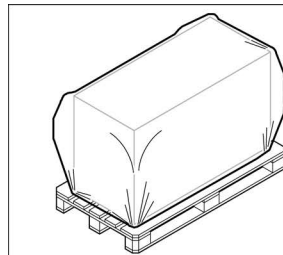
- Producent zwrócił szczególną uwagę na opakowanie, aby zminimalizować ryzyko powstające podczas wysyłki, przemieszczania i transportu.
- Personel upoważniony do wykonywania czynności z zakresu przemieszczania (ładunek i rozładunek) powinien posiadać kwalifikacje techniczne i uznaną wiedzę zawodową.
- Przed rozpoczęciem przenoszenia należy przeczytać zalecenia, a w szczególności zalecenia dotyczące bezpieczeństwa zamieszczone w instrukcji montażu, na opakowaniach i/lub wymontowanych częściach.
- Aby ułatwić transport, wysyłka może być dokonana z niektórymi elementami zdemonstrowanymi i odpowiednio zabezpieczonymi oraz opakowanymi.
- Załadunek i transport powinny być wykonane przy pomocy urządzeń o odpowiedniej nośności i zamocowane w punktach kotwiących wskazanych na pudełkach.
- NIE usiłować w żaden sposób pomijać sposobów i punktów przewidzianych do podnoszenia, przesuwania i przenoszenia każdego opakowania i/lub wymontowanej części.
- Podnieść powoli paczkę na niezbędną minimalną wysokość i przenieść ją w sposób bezwzględnie ostrożny, by zapobiec niebezpiecznym wahaniom.
- Opakowania należy właściwie zakotwiczyć na środku transportu, aby zapewnić bezpieczeństwo podczas przenoszenia i zagwarantować nienaruszenie zawartości.
- Niektóre etapy mogą wymagać pomocy jednego lub więcej pomocników, którzy powinni być odpowiednio przeszkoleni i z wyprzedzeniem poinformowani o przydzielonych im zadaniach.
- Rozładować opakowania niedaleko miejsca osadzenia, chroniąc je przed szkodliwym działaniem czynników atmosferycznych.
- Nie układać paczek w stosy, by ich nie uszkodzić, a także by zmniejszyć ryzyko nagłych i groźnych przesunięć.
- W razie długotrwałego składowania należy okresowo sprawdzać, czy nie doszło do zmiany warunków przechowywania paczek.
- Miejsce osadzenia powinno być odpowiednio przygotowane, aby umożliwić wykonywanie interwencji w przewidziany i bezpieczny sposób.
- Sprawdzić, czy miejsce instalacji chronione jest przed szkodliwym działaniem czynników atmosferycznych, nie występują w nim substancje żrące oraz nie ma ryzyka wybuchu i/lub pożaru.
- Skontrolować, czy w pomieszczenie, w którym maszyna jest zainstalowana, recyrkulacja powietrza jest wystarczająca, aby zapobiec gromadzeniu się powietrza szkodliwego dla operatorów.
- W odpowiedni sposób oznaczyć i odgrodzić obszar osadzenia, aby uniemożliwić dostęp do strefy instalacji osobom nieupoważnionym.
- Podłączyć do źródeł energii (elektrycznej, pneumatycznej, itp.), jak wskazano na schematach, zgodnie z zasadami dobrej praktyki i zgodnie z odpowiednimi wymogami ustawowymi i wykonawczymi.
- Podłączenia elektryczne muszą być wykonywane TYLKO przez instalatorów posiadających kwalifikacje w branży obejmującej daną interwencję.
- Po zakończeniu podłączeń, sprawdzić w ramach ogólnej kontroli, czy wszystkie interwencje zostały poprawnie wykonane i czy wymagania zostały spełnione.
- Przed wprowadzeniem maszyny do użytku osoba odpowiedzialna za montaż musi sprawdzić czy wszystkie urządzenia bezpieczeństwa są prawidłowo zamontowane i funkcjonujące.

- Po zakończeniu interwencji sprawdzić, czy w pobliżu ruchomych elementów lub w obszarach zagrożonych nie pozostały narzędzia lub inne materiały.
- Zlikwidować wszystkie elementy opakowania zgodnie z przepisami obowiązującymi w kraju instalacji.
- **Nieprzestrzeganie podanych zaleceń może spowodować zagrożenie dla zdrowia i życia operatorów oraz doprowadzić do szkód materialnych.**

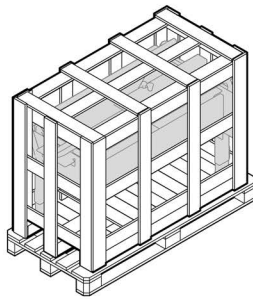
Opakowanie

Ilustracje przedstawiają najczęściej stosowane typy opakowań.

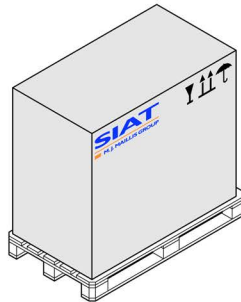
- Opakowanie zostało wykonane mając na uwadze nie tylko ograniczenie gabarytów, ale również rodzaj zastosowanego transportu.
- Aby ułatwić transport, wysyłka może być dokonana z niektórymi elementami zdemontowanymi i odpowiednio zabezpieczonymi oraz opakowanymi.
- Niektóre części, zwłaszcza elektryczne, są zabezpieczone odporną na zawilgocenie folią nylonową.
- Opakowanie przeznaczone dla transportu morskiego jest typu “zamorskie” i gwarantuje przechowywanie zapakowanych w nim elementów.
- Na opakowaniu umieszczone są wszystkie informacje niezbędne do wykonania załadunku i rozładunku.
- Każdej wysyłce towarzyszy dokument przewozowy (“Packing list”), zawierający spis i opis opakowań.
- W przypadku wysyłki z zastosowaniem środków transportu drogowego, w kontenerach typu “open top”, opakowania niezawierające opakowania wierzchniego są odpowiednio zabezpieczone z zastosowaniem “worka barierowego”.
- Komponenty występujące luzem są odpowiednio zapakowywane (z opakowaniem lub bez) w celu uniknięcia nagłych i nieoczekiwanych przesunięć.
- Elementy dostarczane luzem, które nie mogą być pakowane do opakowań, należy odpowiednio ułożyć i przymocować do palety.
- Materiał opakowania powinien być odpowiednio zlikwidowany, zgodnie z obowiązującymi przepisami.



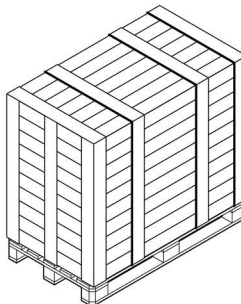
Opakowanie na paletce z polietylenową folią ochronną



Opakowanie na paletce z klatką ochronną



Pakowanie w pudłach kartonowych



Opakowanie w skrzyni

IDM-51005600300

Transport i rozpakowanie

■ Transport

- Zależnie od miejsca przeznaczenia, transport może być wykonany różnymi środkami.
- Transportu należy dokonywać przy użyciu środków o odpowiednim udźwigu.
- Upewnić się, czy maszyna oraz jej części są dobrze zamocowane do środka transportu.

■ Rozpakowanie

- Podczas rozpakowywania, sprawdź kompletność i zgodność liczby elementów.
- Sprawdzić czy zostały wyjęte wszystkie urządzenia mocujące (uchwyty, specjalne wsporniki itp.), używane w celu zapobieżenia nagłemu przesunięciu zespołów.
- Należy zachować urządzenia zainstalowane i/lub zastosowane podczas transportu i przemieszczania celem ich ponownego użycia podczas instalacji w innym obszarze.
- Materiał opakowania powinien być odpowiednio zlikwidowany, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Przenoszenie i podnoszenie

- Przygotować urządzenia i narzędzia do podnoszenia (o odpowiedniej nośności) wskazane na opakowaniu i/lub w karcie wysyłki umieszczonej na paczkach.
- Prawidłowo połączyć urządzenia do podnoszenia w miejscach przewidzianych do tego celu na opakowaniach i/lub wymontowanych częściach.
- Przed rozpoczęciem przenoszenia należy przeczytać zalecenia, a w szczególności zalecenia dotyczące bezpieczeństwa zamieszczone w instrukcji montażu, na opakowaniach i/lub wymontowanych częściach.
- NIE usiłować w żaden sposób pomijać sposobów i punktów przewidzianych do podnoszenia, przesuwania i przenoszenia każdego opakowania i/lub wymontowanej części.
- Podnieść powoli paczkę na niezbędną minimalną wysokość i przenieść ją w sposób bezwzględnie ostrożny, by zapobiec niebezpiecznym wahaniom.
- NIE przemieszczać w miejscach, w których pole widzenia jest niedostateczne, a na trasie do osiągnięcia miejsca osadzenia znajdują się przeszkody.
- NIE zezwalać osobom na przechodzenie lub zatrzymywanie się w obszarze roboczym podczas podnoszenia lub przemieszczania ładunków.
- Nie układać paczek w stosy, by ich nie uszkodzić, a także by zmniejszyć ryzyko nagłych i groźnych przesunięć.
- W razie długotrwałego składowania należy okresowo sprawdzać, czy nie doszło do zmiany warunków przechowywania paczek.

Kontrola stanu paczek

Każdej wysyłce towarzyszy dokument przewozowy ("Packing list"), zawierający spis i opis opakowań.

- Po otrzymaniu dostawy należy sprawdzić czy dostarczony materiał jest zgodny z zawartością dokumentu przewozowego.
- Sprawdzić, czy opakowania są w doskonałym stanie, a w razie wysyłki bez opakowania, sprawdzić stan każdej pojedynczej przesyłki.
- W przypadku stwierdzenia szkód lub braku części należy skontaktować się z Producentem, aby uzgodnić procedury, które należy zastosować.

Instalowanie maszyny

Ilustracja przedstawia miejsca interwencji, a opis wyjaśnia stosowaną procedurę.

1. Sprawdzić czy strefa montażu posiada odpowiedni obszar obwodowy.
 - Aby uzyskać więcej informacji należy przeczytać punkt "Opis obszarów obwodowych" w instrukcji obsługi i konserwacji.
2. Przenieść i ustawić maszynę w strefie montażu.

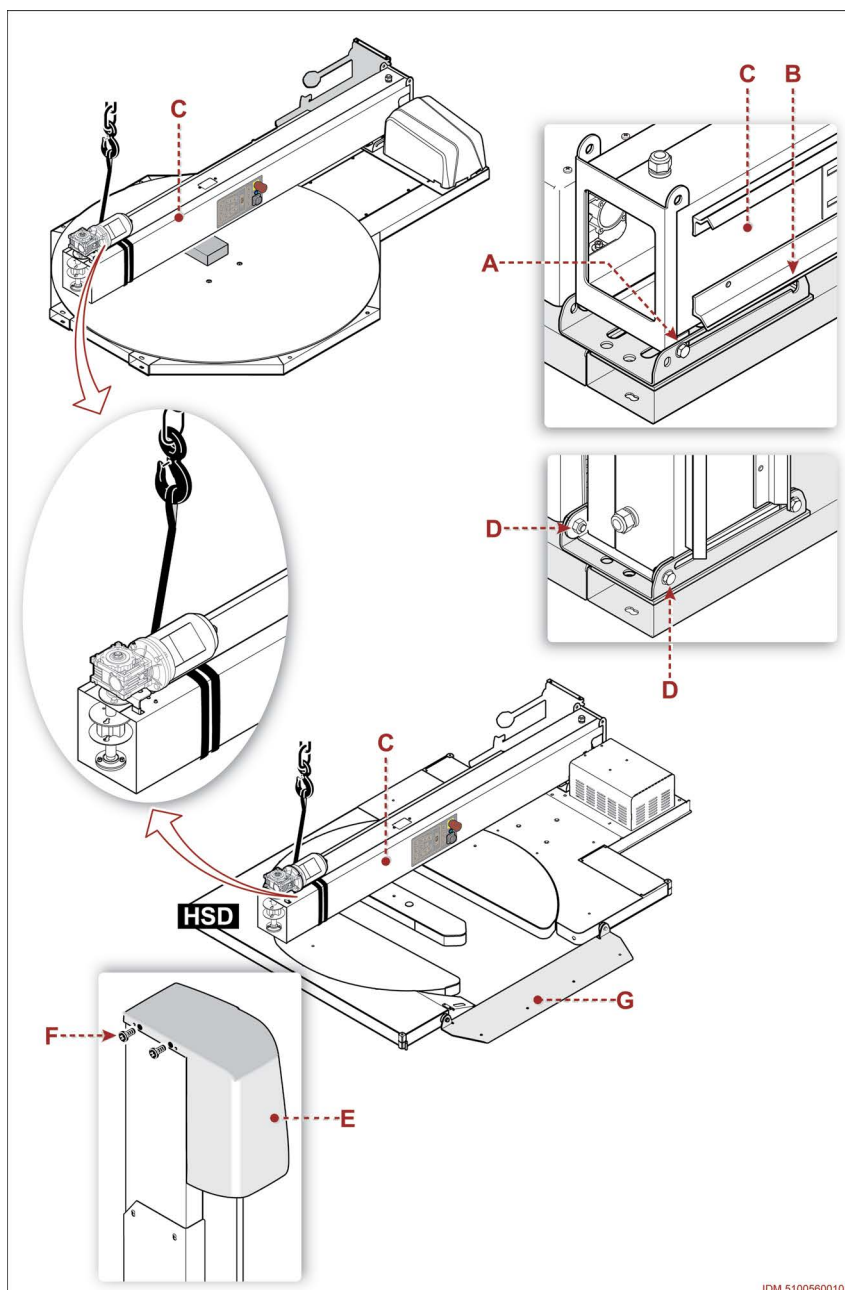
Ważne

Wykonać każdą czynność przenoszenia z użyciem urządzeń do podnoszenia, przymocowanych w sposób zapobiegający niespodziewanym przesunięciom.

3. Usunąć elementy mocujące zastosowane w czasie transportu.
4. Poluzować śruby **A** po obu stronach.
5. Docisnąć słupek **C** w sposób umożliwiający wsunięcie śrub **A** do otworu **B**.
6. Podnieść słupek **C** i doprowadzić do pozycji pionowej.
7. Przymocować słupek **C** do podstawy specjalnymi śrubami **D**.
8. Dokręcić śruby **A**.
9. Zamontować element **E** i zablokować przy użyciu elementów mocujących **F**.

■ wersja HSD

10. Zamontować rampę **G** i zablokować ją przy użyciu elementów mocujących.



IDM 51005600101

Mocowanie maszyny

Ilustracja przedstawia miejsca interwencji, a opis wyjaśnia stosowaną procedurę.

- Umieścić maszynę w wybranej strefie.

Ważne

Posadzka, na której wspiera się i jest mocowana maszyna musi być typu przemysłowego.

- Wywiercić otwory w posadzce w pobliżu otworu w podstawie.
- Włożyć kołki **A**.

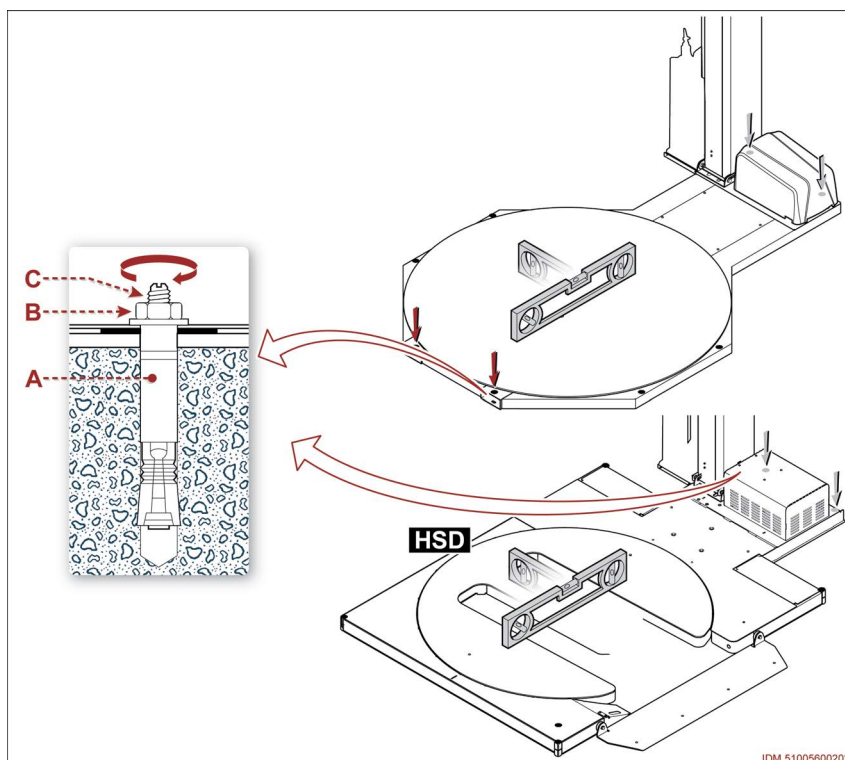
Tabela: charakterystyki kołków

Kod	45133D
Model	FBN12/5
Wymiary	Ø12x83
Otwór do mocowania	Ø12 (15/32")

- Włożyć nakrętki **B** i podkładki każdego pręta gwintowanego **C**.
- Lekko dokręcić nakrętki **B**.
- Sprawdzić wypoziomowanie (wzdłużne i poprzeczne) przy pomocy poziomnicy, umieszczając ją w punktach przedstawionych na rysunku.
- Dokręcić definitywnie nakrętki **B** zachowując kolejność dokręcania wzdłuż przekątnych lub na przemian.

Ważne

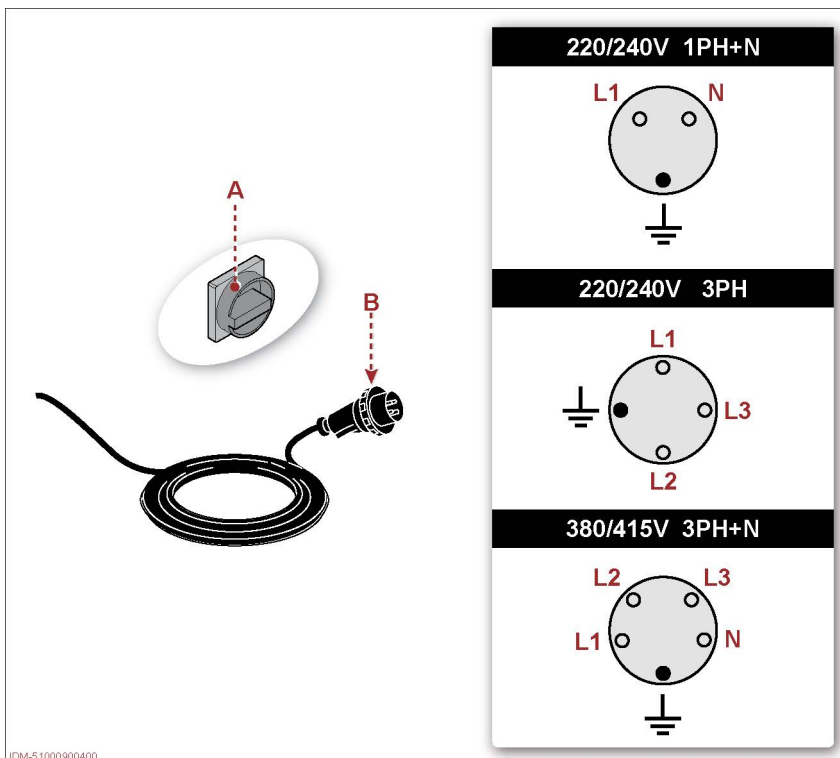
Po pierwszym okresie funkcjonowania (około tygodnia) należy sprawdzić, czy wszystkie mocowania maszyny są prawidłowe i nie uległy zmianie.



Podłączenie elektryczne

Ilustracja przedstawia miejsca interwencji, a opis wyjaśnia stosowaną procedurę.

1. Sprawdzić czy główny elektryczny wyłącznik sekcyjny **A** jest przełączony do pozycji "O" (OFF).
2. Sprawdzić czy linia zasilania elektrycznego jest zgodna, a jej parametry są takie same jak te, które są podane na tabliczce identyfikacyjnej.
3. Podłączyć przewód zasilania do wtyczki **B**.
 - **Podłączenie należy wykonać w zależności od parametrów elektrycznych, w oparciu o odpowiedni schemat załączony.**
4. Podłączyć wtyczkę do gniazda zasilania elektrycznego.
5. Przeprowadzić próbę odbiorczą, aby sprawdzić prawidłowe funkcjonowanie maszyny.



Ważne

Podłączenia elektryczne muszą być wykonywane TYLKO przez instalatorów posiadających kwalifikacje w branży obejmującej daną interwencję.

Dichiarazione di conformità UE / EU Declaration of Conformity

№ /No. SWSBC0031665_OR_001

Famiglia di Prodotto: OneWrap – Fasciapallet Semiautomatico
Product Family: OneWrap – Semiautomatic Stretch Wrapper

Fabbricante: SIAT S.p.a.
Manufacturer:

Indirizzo: Via Puecher 22, IT-22078 Turate (CO)
Address:

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante

This Declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione:

The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonization legislation:

Direttiva Macchine:

2006/42/CE Direttiva del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine

Machinery Directive:

2006/42/EC Directive of the European Parliament and of the Council of 17 May 2006 on machinery

Ulteriori informazioni riguardanti la conformità a questa direttiva sono forniti nell'appendice DM

Further information about the conformity to this directive is provided in appendix MD

Direttiva EMC:

2014/30/UE DIRETTIVA DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 26 febbraio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica

EMC Directive:

2014/30/EU DIRECTIVE OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 26 February 2014 on the harmonization of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility

Ulteriori informazioni riguardanti la conformità a questa direttiva sono forniti nell'appendice CEM

Further information about the conformity to this directive is provided in appendix EMC

Firmato a nome e per conto di: / Signed for and on behalf of:

SIAT S.p.a.

Turate

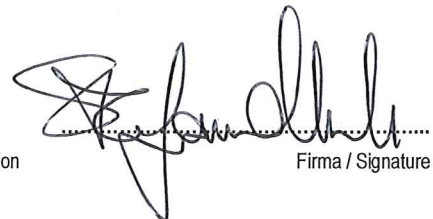
03.10.2016

Luogo / Place

Data del rilascio / Date of Issue

Mele, Stefano
Managing Director

Nome, funzione / Name, Function



Firma / Signature



Appendice DM/ Appendix MD

per Dichiarazione di Conformità UE / for EU Declaration of conformity

№ /No. SWSBC0031665_OR_001

Famiglia di Prodotto: OneWrap – Fasciapallet Semiautomatico
 Product Family: OneWrap – Semiautomatic Stretch Wrapper

La conformità dei prodotti descritti sopra alle disposizioni delle Direttive Applicabili è dimostrata dalla completa conformità alle seguenti normative / regolamenti:

The conformity of the products described above with the provisions of the applied Directive(s) is demonstrated by full compliance with the following standards / regulations:

Norme Armonizzate, altre norme tecniche, specifiche / Harmonised standards, other technical standards, specifications:

Numero di riferimento Reference number	Prima Pubblicazione OJ First Publication OJ	Numero di riferimento Reference number	Prima Pubblicazione OJ First Publication OJ
(1) EN ISO 12100:2010	2011		
(2) EN 415-6:2013	2013		
(3) EN 415-1:2014	2016		
(4) EN 415-10:2014	2014		

Nome e indirizzo della persona autorizzata a costituire il Fascicolo Tecnico di cui all'allegato VII A della Direttiva 2006/42/CE
 Name and address of the person authorized to compile the technical file referred to in Annex VII A of Directive 2006/42/EC

SIAT SpA – Società Internazionale Applicazioni Tecniche Via Giancarlo Puecher, 22 - 22078 Turate (CO) – ITALY

Prodotti Associati / Associated Products

Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers	Norme Norms
C.TO OneWrap-L-15-EM--V1-SIA-C	PRJ0010000024	dalfrom 50001 fino aluntil 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-16-LP-V1-SCS-S	PRJ0010000023	dalfrom 50001 fino aluntil 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-HSD-M--V1-SCS-S	PRJ0010000022	dalfrom 50001 fino aluntil 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-16-M--V1-SCS-S	PRJ0010000021	dalfrom 50001 fino aluntil 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-22-M-V1-SIA-S	PRJ0010000020	dalfrom 50001 fino aluntil 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-16-M-V1-SIA-S	PRJ0010000019	dalfrom 50001 fino aluntil 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-18-M-V1-SIA-S	PRJ0010000018	dalfrom 50001 fino aluntil 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-16-LP--V1-SIA-S	PRJ0010000017	dalfrom 50001 fino aluntil 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-18-M-V1-SIA-S	PRJ0010000016	dalfrom 50001 fino aluntil 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-HSD-FM-V1-SIA-S	PRJ0010000015	dalfrom 50001 fino aluntil 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-HSD-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000014	dalfrom 50001 fino aluntil 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-HSD-M-V1-SIA-S	PRJ0010000013	dalfrom 50001 fino aluntil 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000012	dalfrom 50001 fino aluntil 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-FM-V1-SIA-S	PRJ0010000011	dalfrom 50001 fino aluntil 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-M-V1-SIA-S	PRJ0010000010	dalfrom 50001 fino aluntil 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-EM-V1-SIA-S	PRJ0010000009	dalfrom 50001 fino aluntil 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-16-SM-V1-SIA-S	PRJ0010000008	dalfrom 50001 fino aluntil 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-16-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000007	dalfrom 50001 fino aluntil 50099	(1),(2),(3),(4)



SIAT S.p.A. Società Internazionale Applicazioni Tecniche - Società soggetta a coordinamento e controllo di SA Maillis
 Capitale sociale EURO 9.560.000,00 integralmente versato - Reg. Imprese CO -12635750156

Sede Amministrativa e Operativa: Via Puecher, 22 - 22078 Turate (Como) Italy - Sede Legale: Via Rossetti Gabriele, 9 - 20145 Milano
 Phone +39.02.96495.1 - Fax Sales +39.02.9689727 - Fax Accounting +39.02.96480360 - Fax Purchasing +39.02.96480635
 www.siat.com - siat@siat.com - C.F.12635750156 - P. IVA VAT IT02446240133 - Registro A.E.E. IT0802000003539

Descrizione prodotto <i>Product Description</i>	Codice Materiale <i>Material Designation</i>	Numeri di Serie <i>Serial Numbers</i>	Norme <i>Norms</i>
C.TO-OneWrap-L-16-M-V1-SIA-S	PRJ0010000006	da/from 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-16-FM-V1-SIA-S	PRJ0010000005	da/from 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-SM-V1-SIA-S	PRJ0010000004	da/from 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)



Appendice CEM / Appendix EMC

per Dichiarazione di Conformità UE / for EU Declaration of conformity

№ /No. SWSBC0031665_OR_001

Famiglia di Prodotto: OneWrap – Fasciapallet Semiautomatico
 Product Family: OneWrap – Semiautomatic Stretch Wrapper

La conformità dei prodotti descritti sopra alle disposizioni delle Direttive Applicabili è dimostrata dalla completa conformità alle seguenti normative / regolamenti:

The conformity of the products described above with the provisions of the applied Directive(s) is demonstrated by full compliance with the following standards / regulations:

Norme Armonizzate, altre norme tecniche, specifiche / Harmonised standards, other technical standards, specifications:

Numero di riferimento Reference number	Prima Pubblicazione OJ First Publication OJ	Numero di riferimento Reference number	Prima Pubblicazione OJ First Publication OJ
(1) EN 61000-6-2:2005	2005		
(2) EN 61000-6-4:2007+A1:2011	2007		

Prodotti Associati / Associated Products

Descrizione prodotto Product Description	Codice Materiale Material Designation	Numeri di Serie Serial Numbers	Norme Norms
C.TO OneWrap-L-15-EM--V1-SIA-C	PRJ0010000024	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-16-LP-V1-SCS-S	PRJ0010000023	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-HSD-M--V1-SCS-S	PRJ0010000022	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-16-M--V1-SCS-S	PRJ0010000021	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-22-M-V1-SIA-S	PRJ0010000020	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-16-M-V1-SIA-S	PRJ0010000019	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-18-M-V1-SIA-S	PRJ0010000018	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-16-LP--V1-SIA-S	PRJ0010000017	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-18-M-V1-SIA-S	PRJ0010000016	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-HSD-FM-V1-SIA-S	PRJ0010000015	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-HSD-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000014	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-HSD-M-V1-SIA-S	PRJ0010000013	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000012	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-FM-V1-SIA-S	PRJ0010000011	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-M-V1-SIA-S	PRJ0010000010	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-EM-V1-SIA-S	PRJ0010000009	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-16-SM-V1-SIA-S	PRJ0010000008	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-16-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000007	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-16-M-V1-SIA-S	PRJ0010000006	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-16-FM-V1-SIA-S	PRJ0010000005	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-SM-V1-SIA-S	PRJ0010000004	dalfrom 50001 fino a/until 50099	(1),(2),(3),(4)



Déclaration de conformité UE / EU-Konformitätserklärung

Nº /No. SWSBC0031665_OR_001

Famille de produits: OneWrap – Banderoleuse de palettes semi-automatique
Produktfamilie: OneWrap – Halbautomatisch palettenwickler

Fabricant: SIAT S.p.a.
Hersteller:

Adresse: Via Puecher 22, IT-22078 Turate (CO)
Adresse:

La seule responsabilité de délivrer cette déclaration porte le fabricant.

Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller.

L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est en conformité avec la législation d'harmonisation de l'Union applicable:

Die oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union:

Directive Machines:

2006/42/CE Directive du Parlement Européen et du Conseil du 17 mai 2006 relative aux machines

Machinenrichtlinie:

2006/42/EG Richtlinie Des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 über Maschinen

De plus amples informations au sujet de la conformité à la présente directive est fournie en annexe DM

Weitere Informationen über die Einhaltung dieser Richtlinie ist in Anhang MR vorgesehen

Directive CEM:

2014/30/UE Directive du Parlement Européen et du Conseil du 26 février 2014 relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la compatibilité électromagnétique

EMV-Richtlinie:

2014/30/EU Richtlinie des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit

De plus amples informations au sujet de la conformité à la présente directive est fournie en annexe CEM

Weitere Informationen über die Einhaltung dieser Richtlinie ist in Anhang EMV vorgesehen

Signé pour et au nom de: / Unterzeichnet für und im Namen von:

SIAT S.p.a.

Turate

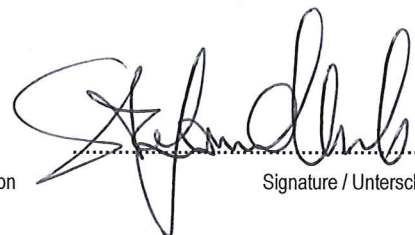
03.10.2016

Place / Ort

Date d'édition / Datum der
Ausstellung

Mele, Stefano
Managing Director

Nom, fonction / Name, Funktion



Signature / Unterschrift



SIAT S.p.A. Società Internazionale Applicazioni Tecniche - Società soggetta a coordinamento e controllo di SA Maillis
Capitale sociale EURO 9.560.000,00 integralmente versato - Reg. Imprese CO -12635750156
Sede Amministrativa e Operativa: Via Puecher, 22 - 22078 Turate (Como) Italy - Sede Legale: Via Rossetti Gabriele, 9 - 20145 Milano
Phone +39.02.96495.1 - Fax Sales +39.02.9689727 - Fax Accounting +39.02.96480360 - Fax Purchasing +39.02.96480635
www.siat.com - siat@siat.com - C.F.12635750156 - P. IVA VAT IT02446240133 - Registro A.E.E. IT0802000003539

Annexe DM/ Anhang MR

Pour la déclaration de conformité UE / für die EU-Konformitätserklärung

Nº /No. SWSBC0031665_OR_001

Famille de produits: OneWrap – Banderoleuse de palettes semi-automatique
 Produktfamilie: OneWrap – Halbautomatisch palettenwickler

La conformité des produits décrits ci-dessus avec les dispositions de la directive(s) appliquée est démontrée par le plein respect des normes / règlements suivants:

Die Übereinstimmung des bezeichneten Produkts mit den Vorschriften der angewandten Richtlinie(n) wird nachgewiesen durch die vollständige Einhaltung folgender Normen / Vorschriften:

Normes harmonisées, autres normes techniques, spécifications / Harmonisierte Normen, sonstige technische Normen, Spezifikationen:

Numéro de référence Referenznummer	Première publication OJ Erste Veröffentlichung OJ	Numéro de référence Referenznummer	Première publication OJ Erste Veröffentlichung OJ
(1) EN ISO 12100:2010	2011		
(2) EN 415-6:2013	2013		
(3) EN 415-1:2014	2016		
(4) EN 415-10:2014	2014		

Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique visé à l'annexe VII A de la directive 2006/42 / CE
 Name und Anschrift der Person bezeichnet, die technischen Unterlagen zusammenzustellen ermächtigt, die in Anhang VII A der Richtlinie 2006/42 / EG

SIAT SpA – Società Internazionale Applicazioni Tecniche Via Giancarlo Puecher, 22 - 22078 Turate (CO) – ITALY

Produits associés / Zugeordnete Produkte

Description du produit Produktbeschreibung	Désignation Matériau Werkstoffbezeichnung	Numéros de série Seriennummer	Normes Normen
C.TO OneWrap-L-15-EM-V1-SIA-C	PRJ0010000024	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-16-LP-V1-SCS-S	PRJ0010000023	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-HSD-M-V1-SCS-S	PRJ0010000022	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-16-M-V1-SCS-S	PRJ0010000021	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-22-M-V1-SIA-S	PRJ0010000020	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-16-M-V1-SIA-S	PRJ0010000019	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-18-M-V1-SIA-S	PRJ0010000018	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-16-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000017	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-18-M-V1-SIA-S	PRJ0010000016	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-HSD-FM-V1-SIA-S	PRJ0010000015	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-HSD-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000014	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-HSD-M-V1-SIA-S	PRJ0010000013	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000012	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-FM-V1-SIA-S	PRJ0010000011	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-M-V1-SIA-S	PRJ0010000010	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-EM-V1-SIA-S	PRJ0010000009	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)



Description du produit <i>Produktbeschreibung</i>	Désignation Matériau <i>Werkstoffbezeichnung</i>	Numéros de série <i>Seriennummer</i>	Normes <i>Normen</i>
C.TO-OneWrap-L-16-SM-V1-SIA-S	PRJ0010000008	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-16-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000007	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-16-M-V1-SIA-S	PRJ0010000006	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-16-FM-V1-SIA-S	PRJ0010000005	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-SM-V1-SIA-S	PRJ0010000004	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2),(3),(4)



Annexe CEM/ Anhang EMV

Pour la déclaration de conformité UE / für die EU-Konformitätserklärung

Nº /No. SWSBC0031665_OR_001

Famille de produits: OneWrap – Banderoleuse de palettes semi-automatique
Produktfamilie: OneWrap – Halbautomatisch palettenwickler

La conformité des produits décrits ci-dessus avec les dispositions de la directive(s) appliquée est démontrée par le plein respect des normes / règlements suivants:

Die Übereinstimmung des bezeichneten Produkts mit den Vorschriften der angewandten Richtlinie(n) wird nachgewiesen durch die vollständige Einhaltung folgender Normen / Vorschriften:

Normes harmonisées, autres normes techniques, spécifications / Harmonisierte Normen, sonstige technische Normen, Spezifikationen:

Numéro de référence Referenznummer	Numéro de référence Referenznummer	Numéro de référence Referenznummer	Numéro de référence Referenznummer
(1) EN 61000-6-2:2005	2005		
(2) EN 61000-6-4:2007+A1:2011	2007		

Produits associés / Zugeordnete Produkte

Description du produit Produktbeschreibung	Description du produit Produktbeschreibung	Numéros de série Seriennummer	Normes Normen
C.TO OneWrap-L-15-EM-V1-SIA-C	PRJ0010000024	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-M-16-LP-V1-SCS-S	PRJ0010000023	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-M-HSD-M-V1-SCS-S	PRJ0010000022	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-M-16-M-V1-SCS-S	PRJ0010000021	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-L-22-M-V1-SIA-S	PRJ0010000020	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-M-16-M-V1-SIA-S	PRJ0010000019	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-L-18-M-V1-SIA-S	PRJ0010000018	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-M-16-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000017	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-M-18-M-V1-SIA-S	PRJ0010000016	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-L-HSD-FM-V1-SIA-S	PRJ0010000015	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-L-HSD-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000014	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-L-HSD-M-V1-SIA-S	PRJ0010000013	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO-OneWrap-L-15-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000012	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO-OneWrap-L-15-FM-V1-SIA-S	PRJ0010000011	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO-OneWrap-L-15-M-V1-SIA-S	PRJ0010000010	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO-OneWrap-L-15-EM-V1-SIA-S	PRJ0010000009	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO-OneWrap-L-16-SM-V1-SIA-S	PRJ0010000008	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO-OneWrap-L-16-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000007	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO-OneWrap-L-16-M-V1-SIA-S	PRJ0010000006	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO-OneWrap-L-16-FM-V1-SIA-S	PRJ0010000005	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)
C.TO-OneWrap-L-15-SM-V1-SIA-S	PRJ0010000004	à partir de/von 50001 à/bis 50099	(1),(2)



Declaración de conformidad de la UE / *Declaração de Conformidade da UE*

Nº /No. SWSBC0031665_OR_001

Familia de productos: OneWrap – Enfardadora de palet semiautomática
Família de produtos: OneWrap – Envolvedora de pallet semiautomática

Fabricante: SIAT S.p.a.
Fabricante:

Dirección: Via Puecher 22, IT-22078 Turate (CO)
Endereço:

Esta declaración de conformidad se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante.

Esta declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante.

El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con la legislación de armonización de la Unión pertinente:

El Objeto de la declaración descrita antes es em conformidade com Legislação de armonización de la Unión relevante:

Directiva Máquinas:

2006/42/CE Directiva del Parlamento Europeo y del Consejo de 17 de mayo de 2006 relativa a las máquinas

Directiva Máquinas:

2006/42/CE Diretiva do Parlamento e do Conselho de 17 de Maio de 2006 relativa às máquinas

Más información sobre la conformidad con esta directiva se proporciona en el apéndice DM

Outras informações sobre a conformidade com esta directiva é fornecida no apêndice DM

Directiva CEM:

2014/30/UE Directiva del Parlamento Europeo y del Consejo de 26 de febrero de 2014 sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de compatibilidad electromagnética

Directive CEM:

2014/30/EU Diretiva do Parlamento Europeu e do Conselho de 26 de fevereiro de 2014 relativa à harmonização da legislação dos Estados-Membros respeitante à compatibilidade eletromagnética

Más información sobre la conformidad con esta directiva se proporciona en el apéndice CEM

Outras informações sobre a conformidade com esta directiva é fornecida no apêndice CEM

Firmado para y en representación de: / *Assinado por e em nome da:*

SIAT S.p.a.

Turate

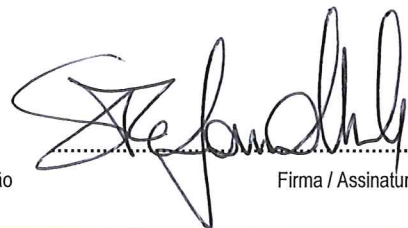
03.10.2016

Lugar / Lugar

Fecha de emisión / Data de emissão

Mele, Stefano
Managing Director

Nombre, Función / Nome, Função



Firma / Assinatura



Anexo DM/ Anexo DM

para la declaración de conformidad de la UE / para a Declaração UE de conformidade

Nº /No. SWSBC0031665_OR_001

Familia de productos: OneWrap – Enfardadora de palet semiautomática
 Família de produtos: OneWrap – Envolvedora de pallet semiautomática

La conformidad de los productos descritos anteriormente con las disposiciones de la Directiva (s) aplicada se demuestra por el pleno cumplimiento de las siguientes normas / regulaciones:

A conformidade dos produtos descritos acima com as disposições da directiva (s) aplicada é demonstrada pela plena conformidade com as seguintes normas / regulamentos:

Normas armonizadas, otras normas técnicas, especificaciones / Normas harmonizadas, outras normas técnicas, especificações:

Número de referencia Número de referência	Primera publicación OJ primeira publicação OJ	Número de referencia Número de referência	Primera publicación OJ primeira publicação OJ
(1) EN ISO 12100:2010	2011		
(2) EN 415-6:2013	2013		
(3) EN 415-1:2014	2016		
(4) EN 415-10:2014	2014		

Nombre y dirección de la persona facultada para elaborar el expediente técnico que se refiere el anexo VII de la Directiva 2006/42 / CE
 Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o processo técnico referido no anexo VII A da Directiva 2006/42 / CE

SIAT SpA – Società Internazionale Applicazioni Tecniche Via Giancarlo Puecher, 22 - 22078 Turate (CO) – ITALY

Productos asignados / Produtos atribuídos

Descripción del producto Descrição do Produto	Descripción del producto Descrição do Produto	Números seriales Números de série	Normas Normas
C.TO OneWrap-L-15-EM--V1-SIA-C	PRJ0010000024	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-16-LP-V1-SCS-S	PRJ0010000023	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-HSD-M--V1-SCS-S	PRJ0010000022	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-16-M--V1-SCS-S	PRJ0010000021	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-22-M-V1-SIA-S	PRJ0010000020	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-16-M-V1-SIA-S	PRJ0010000019	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-18-M-V1-SIA-S	PRJ0010000018	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-16-LP--V1-SIA-S	PRJ0010000017	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-M-18-M-V1-SIA-S	PRJ0010000016	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-HSD-FM-V1-SIA-S	PRJ0010000015	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-HSD-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000014	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO OneWrap-L-HSD-M-V1-SIA-S	PRJ0010000013	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000012	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-FM-V1-SIA-S	PRJ0010000011	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-M-V1-SIA-S	PRJ0010000010	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-EM-V1-SIA-S	PRJ0010000009	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)



Descripción del producto <i>Descrição do Produto</i>	Descripción del producto <i>Descrição do Produto</i>	Números seriales <i>Números de série</i>	Normas <i>Normas</i>
C.TO-OneWrap-L-16-SM-V1-SIA-S	PRJ0010000008	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-16-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000007	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-16-M-V1-SIA-S	PRJ0010000006	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-16-FM-V1-SIA-S	PRJ0010000005	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)
C.TO-OneWrap-L-15-SM-V1-SIA-S	PRJ0010000004	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2),(3),(4)



Anexo CEM/ Anexo CEM

para la declaración de conformidad de la UE / para a Declaração UE de conformidade

Nº /No. SWSBC0031665_OR_001

Familia de productos: OneWrap – Enfardadora de palet semiautomática
 Família de produtos: OneWrap – Envolvedora de pallet semiautomática

La conformidad de los productos descritos anteriormente con las disposiciones de la Directiva (s) aplicada se demuestra por el pleno cumplimiento de las siguientes normas / regulaciones:

A conformidade dos produtos descritos acima com as disposições da directiva (s) aplicada é demonstrada pela plena conformidade com as seguintes normas / regulamentos:

Normas armonizadas, otras normas técnicas, especificaciones / Normas harmonizadas, outras normas técnicas, especificações:

Número de referencia Número de referência	Número de referencia Número de referência	Número de referencia Número de referência	Número de referencia Número de referência
(1) EN 61000-6-2:2005	2005		
(2) EN 61000-6-4:2007+A1:2011	2007		

Productos asignados / Produtos atribuídos

Descripción del producto Descrição do Produto	Designación de material Designação de Material	Números seriales Números de série	Normas Normas
C.TO OneWrap-L-15-EM--V1-SIA-C	PRJ0010000024	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-M-16-LP-V1-SCS-S	PRJ0010000023	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-M-HSD-M--V1-SCS-S	PRJ0010000022	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-M-16-M--V1-SCS-S	PRJ0010000021	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-L-22-M-V1-SIA-S	PRJ0010000020	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-M-16-M-V1-SIA-S	PRJ0010000019	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-L-18-M-V1-SIA-S	PRJ0010000018	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-M-16-LP--V1-SIA-S	PRJ0010000017	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-M-18-M-V1-SIA-S	PRJ0010000016	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-L-HSD-FM-V1-SIA-S	PRJ0010000015	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-L-HSD-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000014	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO OneWrap-L-HSD-M-V1-SIA-S	PRJ0010000013	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO-OneWrap-L-15-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000012	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO-OneWrap-L-15-FM-V1-SIA-S	PRJ0010000011	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO-OneWrap-L-15-M-V1-SIA-S	PRJ0010000010	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO-OneWrap-L-15-EM-V1-SIA-S	PRJ0010000009	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO-OneWrap-L-16-SM-V1-SIA-S	PRJ0010000008	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO-OneWrap-L-16-LP-V1-SIA-S	PRJ0010000007	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO-OneWrap-L-16-M-V1-SIA-S	PRJ0010000006	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO-OneWrap-L-16-FM-V1-SIA-S	PRJ0010000005	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)
C.TO-OneWrap-L-15-SM-V1-SIA-S	PRJ0010000004	de/de 50001 fino a/a 50099	(1),(2)

