

<b>1- GENERALITA'</b>	
1.1- Importanza del manuale	pag. 3
1.2- Note di consultazione	pag. 3
1.2.1- Destinatari (operatori autorizzati)	pag. 4
1.2.2- Stato "macchina spenta"	pag. 4
1.3- Garanzia	pag. 4
<b>2- DESCRIZIONE TECNICA</b>	
2.1- Denominazione dei modelli	pag. 4
2.2- Uso previsto della macchina	pag. 5
2.3- Dati tecnici	pag. 5
2.4- Fonte energetica di alimentazione	pag. 5
2.5- Denominazione dei componenti	pag. 5
2.6- Velocità nastri trasportatori	pag. 6
2.7- Dimensioni di ingombro	pag. 7
2.8- Dati elettrici	pag. 7
2.9- Uso scorretto ragionevolmente prevedibile	pag. 8
2.10- Accessori a richiesta	pag. 8
<b>3- TRASPORTO e MOVIMENTAZIONE</b>	
3.1- Trasporto della macchina	pag. 8
3.2- Imballo	pag. 8
3.3- Trasporto dell'imballo con carrello elevatore	pag. 8
3.4- Sballaggio	pag. 9
3.5- Posizionamento	pag. 9
<b>4- INSTALLAZIONE</b>	
4.1- Avvertenze generali	pag. 9
4.2- Collegamento elettrico	pag. 10
4.3- Collegamento pedaliera di inversione	pag. 10
4.4- Apertura piano di lavoro	pag. 10
<b>5- SICUREZZA</b>	
5.1- Dispositivi di sicurezza adottati	pag. 11

5.2- Segnaletica di sicurezza	pag. 11
5.3- Dispositivi di protezione individuale (DPI)	pag. 12
5.4- Rischi residui	pag. 12
<b>6- USO E FUNZIONAMENTO</b>	
6.1- Posti occupati dagli operatori autorizzati	pag. 12
6.2- Pannello comandi	pag. 14
6.2.1- Pedaliera di inversione	pag. 15
6.3- Controlli prima dell'accensione	pag. 15
6.4- Accensione della macchina	pag. 15
6.5- Messa in servizio	pag. 15
6.6- Spegnimento della macchina	pag. 16
6.7- Arresto di emergenza	pag. 16
6.8- Accensione dopo un arresto di emergenza	pag. 16
<b>7- MANUTENZIONE</b>	
7.1- Manutenzione ordinaria	pag. 16
7.1.1- Pulizia dei raschiatori inferiori e superiori	pag. 17
7.1.2- Sostituzione nastri trasportatori	pag. 17
7.2- Manutenzione straordinaria	pag. 17
<b>8- MESSA FUORI SERVIZIO</b>	
8.1- Magazzinaggio	pag. 17
8.2- Demolizione	pag. 17
<b>9- RICAMBI</b>	
9.1- Avvertenze generali	pag. 17
9.2- Parti di ricambio	pag. 17
<b>10- PARTE ELETTRICA</b>	
10.1- Schemi elettrici	pag. 31
<b>DICHIARAZIONE E MARCATURA CE</b>	
Dichiarazione CE di conformità	pag. 55

## 1- GENERALITA'



IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER DANNI A PERSONE, ANIMALI E COSE CAUSATI DALL'INOSSERVANZA DELLE NORME E DELLE AVVERTENZE DESCRITTE NEL PRESENTE MANUALE.

IL PRESENTE MANUALE RISPESCHIA LO STATO DELLA TECNICA AL MOMENTO DELLA COMMERCIALIZZAZIONE DELLA MACCHINA, E NON PUÒ ESSERE CONSIDERATO INADEGUATO SOLO PERCHÉ, IN BASE A NUOVE ESPERIENZE, PUÒ ESSERE SUCCESSIVAMENTE AGGIORNATO. IN CASO DI SMARRIMENTO O DETERIORAMENTO DEL MANUALE RICHIEDERNE COPIA AL FABBRICANTE SPECIFICANDO IL MODELLO DELLA MACCHINA.



PRIMA DI UTILIZZARE LA MACCHINA IN OGGETTO È OBBLIGATORIO CHE GLI OPERATORI AUTORIZZATI LEGGANO E COMPENDANO IN TUTTE LE SUE PARTI IL PRESENTE MANUALE. IL PRESENTE MANUALE DEVE SEMPRE ESSERE A DISPOSIZIONE DEGLI OPERATORI AUTORIZZATI E TROVARSI NELLE VICINANZE DELLA MACCHINA BEN CUSTODITO E CONSERVATO. IL PRESENTE MANUALE DEVE ESSERE OBBLIGATORIAMENTE CONSEGNATO ASSIEME ALLA MACCHINA QUALORA VENGA CEDUTO AD ALTRO UTILIZZATORE.

### 1.2- NOTE DI CONSULTAZIONE

	SEGNALE DI PERICOLO GENERICO: EVIDENZIA RISCHI PER LA SALUTE E SICUREZZA DEGLI OPERATORI E/O RISCHI DI DANNEGGIAMENTO O MALFUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA.
	SEGNALE DI OBBLIGO GENERICO: EVIDENZIA PRESCRIZIONE (OBBLIGO A COMPIERE UN'AZIONE).
	SEGNALE DI DIVIETO GENERICO: EVIDENZIA IL DIVIETO DI COMPIERE UN'AZIONE.
	CASSONETTO SBARRATO: EVIDENZIA IL DIVIETO DI GETTARE MATERIALE DI APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE (RAEE) NEI CASSONETTI.

TAB. 1 (Descrizione simboli)

### 1.2.1- DESTINATARI (OPERATORI AUTORIZZATI)

Questo manuale tecnico è destinato esclusivamente agli operatori autorizzati, all'uso e alla manutenzione della macchina in base alle specifiche competenze tecnico professionali richieste per il tipo di intervento.

I simboli di seguito indicati sono disposti all'inizio di un capitolo e/o di un paragrafo, ad indicare quale sia l'operatore interessato all'argomento trattato.



**GLI OPERATORI AUTORIZZATI DEVONO ESEGUIRE, SULLA MACCHINA, ESCLUSIVAMENTE GLI INTERVENTI DI LORO SPECIFICA COMPETENZA. GLI OPERATORI AUTORIZZATI, PRIMA DI ESEGUIRE QUALSIASI INTERVENTO SULLA MACCHINA, DEVONO ASSICURARSI DI ESSERE IN POSSESSO DELLE PIENE FACOLTÀ PSICO-FISICHE TALI DA GARANTIRE SEMPRE IL RISPETTO DELLE CONDIZIONI DI SICUREZZA.**

#### OPERATORE ADDETTO

È un operatore professionalmente addestrato, che abbia compiuto il 18° anno di età, nel rispetto della legislazione vigente nel paese di utilizzazione, abilitato ad eseguire esclusivamente l'accensione, l'utilizzo, la messa a punto (obbligatoriamente con le protezioni abilitate e la macchina spenta) e lo spegnimento della macchina nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale, dotato dei dispositivi di protezione individuale (DPI) previsti al par. 5.3 e occupante i posti descritti al par. 6.1.

#### MANUTENTORE ELETTRICO

È un tecnico qualificato (elettricista in possesso dei requisiti tecnico professionali richiesti dalle normative vigenti), abilitato ad eseguire esclusivamente interventi su dispositivi elettrici per effettuare regolazioni, manutenzioni e/o riparazioni anche in presenza di tensione elettrica e con le protezioni disabilitate (su consenso del responsabile della sicurezza) nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale o altro documento specifico fornito esclusivamente dal fabbricante, dotato dei dispositivi di protezione individuale (DPI) previsti al par. 5.3 e occupante i posti descritti al par. 6.1.

#### MANUTENTORE MECCANICO

È un tecnico qualificato, abilitato ad eseguire esclusivamente interventi sugli organi meccanici per effettuare regolazioni, manutenzioni e/o riparazioni anche con le protezioni disabilitate (su consenso del responsabile della sicurezza) nel rispetto assoluto delle istruzioni riportate nel presente manuale o altro documento specifico fornito esclusivamente dal fabbricante, dotato dei dispositivi di protezione individuale (DPI) previsti al par. 5.3 e occupante i posti descritti al par. 6.1.

### 1.2.2- STATO “MACCHINA SPENTA”

Prima di eseguire qualsiasi tipo di intervento manutentivo e/o regolazione sulla macchina è obbligatorio sezionare tutte le fonti di alimentazione (elettrica), assicurandosi che la macchina sia effettivamente ferma e che non si verifichi l'avvio inatteso (interruttore elettrico generale in pos. “0”, cavo di alimentazione elettrica disinserito dalla presa di rete e posizionato vicino alla macchina).

### 1.3- GARANZIA

Nei limiti di quanto stabilito nella presente garanzia, il sottoscritto fabbricante si impegna a riparare tutti gli eventuali difetti di costruzione che si manifestino durante il periodo di garanzia, fissato in 12 (dodici) mesi dalla data di vendita per un utilizzo giornaliero di 8 (otto) ore lavorative.

Gli obblighi derivanti dalla garanzia decadono nel caso di sospensione o variazione dei termini di pagamento concordati.

La garanzia decade qualora l'acquirente non esegua correttamente le previste norme descritte nelle “Istruzioni per l'uso e manutenzione” della macchina.

Sono escluse dalla garanzia: deficienze e difetti dovuti al consumo normale di quelle parti che sono per loro natura soggette ad usura rapida e continua e le deficienze derivanti dall'utilizzo di utensili ed accessori non forniti direttamente dal fabbricante.

È a carico dell'acquirente l'invio al fabbricante del pezzo difettoso, coperto da garanzia, per la riparazione o la sostituzione del medesimo.

L'obbligo di garanzia, come previsto nella presente clausola, si considera adempiuto con la consegna all'acquirente del pezzo adeguatamente riparato o sostituito.

Restano escluse dalla garanzia le rotture provocate da manovra errata, imperizia, caso fortuito o comunque imputabile all'utente, sia per fatto e causa propria che di terzi oppure quando l'acquirente abbia apportato modifiche od effettuato riparazioni senza il consenso scritto del fabbricante, indipendentemente dalla connessione tra tali modifiche o riparazioni ed i difetti rilevati.

Viene espressamente pattuito che il fabbricante sarà esonerato da qualsiasi responsabilità conseguente ad eventuali danni derivanti all'acquirente da mancata o diminuita produzione, conseguenti a vizi o difetti di costruzione per i quali sarà operante la presente garanzia.

## 2-DESCRIZIONE TECNICA

### 2.1- DENOMINAZIONE DEI MODELLI

La macchina è prodotta in vari modelli. Nella TAB. 2 vengono riportate le denominazioni dei modelli e le specifiche che li contraddistinguono.

MODELLO	DESCRIZIONE
1 V	Sfogliatrice con una velocità
2 V	Sfogliatrice con due velocità
VAR 1 PH	Sfogliatrice monofase con inverter
1 PH	Sfogliatrice con una velocità monofase

TAB. 2 (Denominazione dei modelli)

## 2.2- USO PREVISTO DELLA MACCHINA

La macchina è stata progettata e realizzata per il seguente uso:

CAMPO D'IMPIEGO	Settore alimentare
LUOGO DI UTILIZZO	V. par. 3.5.
USO PREVISTO	Laminazione della pasta destinata ad uso alimentare per panifici, pastifici e pizzerie.
OPERATORI ADDETTI ALL'UTILIZZO	Un solo operatore autorizzato in possesso dei requisiti tecnico professionali descritti al par. 1.2.1.

TAB. 3 (Usa previsto della macchina)

## 2.3- DATI TECNICI

Nella TAB. 4 vengono riportati alcuni dati tecnici che caratterizzano la macchina.

SPESSORI DI LAMINAZIONE	MM	0,1 ÷ 27	TEMPERATURA DI ESERCIZIO	°C	+10 ÷ +40
LIVELLO POTENZA SONORA GARANTITO	DBA	<80	UMIDITÀ MAX. DI ESERCIZIO	%	90

TAB. 4 (Dati tecnici)

## 2.4- FONTE ENERGETICA DI ALIMENTAZIONE

FONTE ENERGETICA	ALIMENTAZIONE
ELETTRICA	Rete di alimentazione elettrica (fornita dal Cliente)

TAB. 5 (Fonte energetica di alimentazione)

## 2.5- DENOMINAZIONE DEI COMPONENTI

Nelle FIG. 1 e 2 sono rappresentati e denominati i componenti principali che costituiscono la macchina.

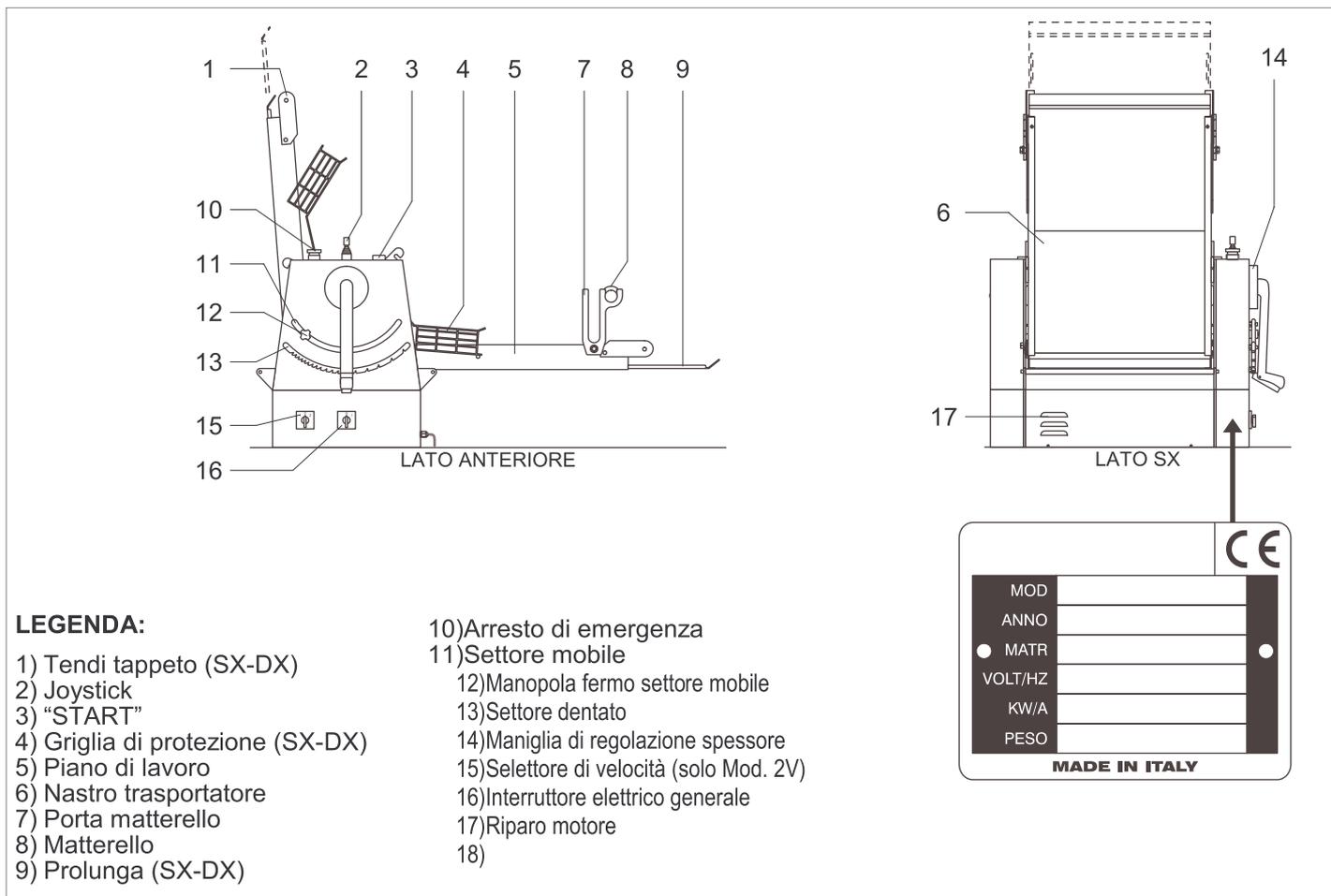


FIG. 1 (Denominazione dei componenti principali)

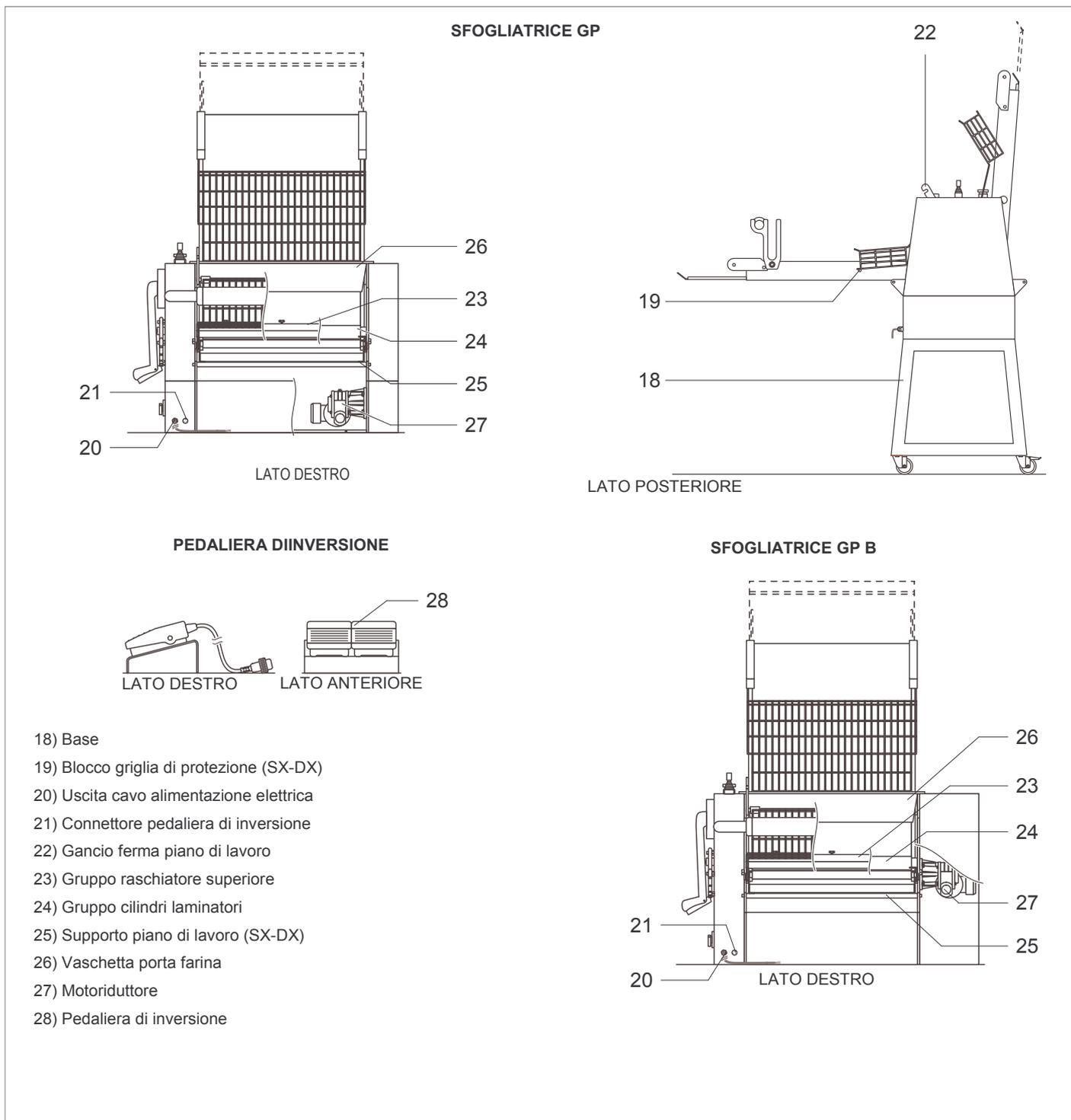


FIG. 2 (Denominazione dei componenti)

## 2.6- VELOCITA' NASTRI TRASPORTATORI

Nella TAB. 6 vengono riportate le varie velocità dei modelli

			GP 500 B / 500		GP 600 B / 600	
			ENTRATA	USCITA	ENTRATA	USCITA
UNA VELOCITA' (1 V)		M/MIN	11	20	11	20
DUE VELOCITA' (2 V)	1 <sup>A</sup> SPEED	M/MIN	10.8	19.2	10.8	19.2
	2 <sup>A</sup> SPEED	M/MIN	21.6	38.4	21.6	38.4
VAR	1 <sup>A</sup> SPEED	M/MIN	.....	.....	.....	.....
	2 <sup>A</sup> SPEED	M/MIN	.....	.....	.....	.....
	3 <sup>A</sup> SPEED	M/MIN	.....	.....	.....	.....
	4 <sup>A</sup> SPEED	M/MIN	.....	.....	.....	.....
	VAR	M/MIN	.....	.....	.....	.....

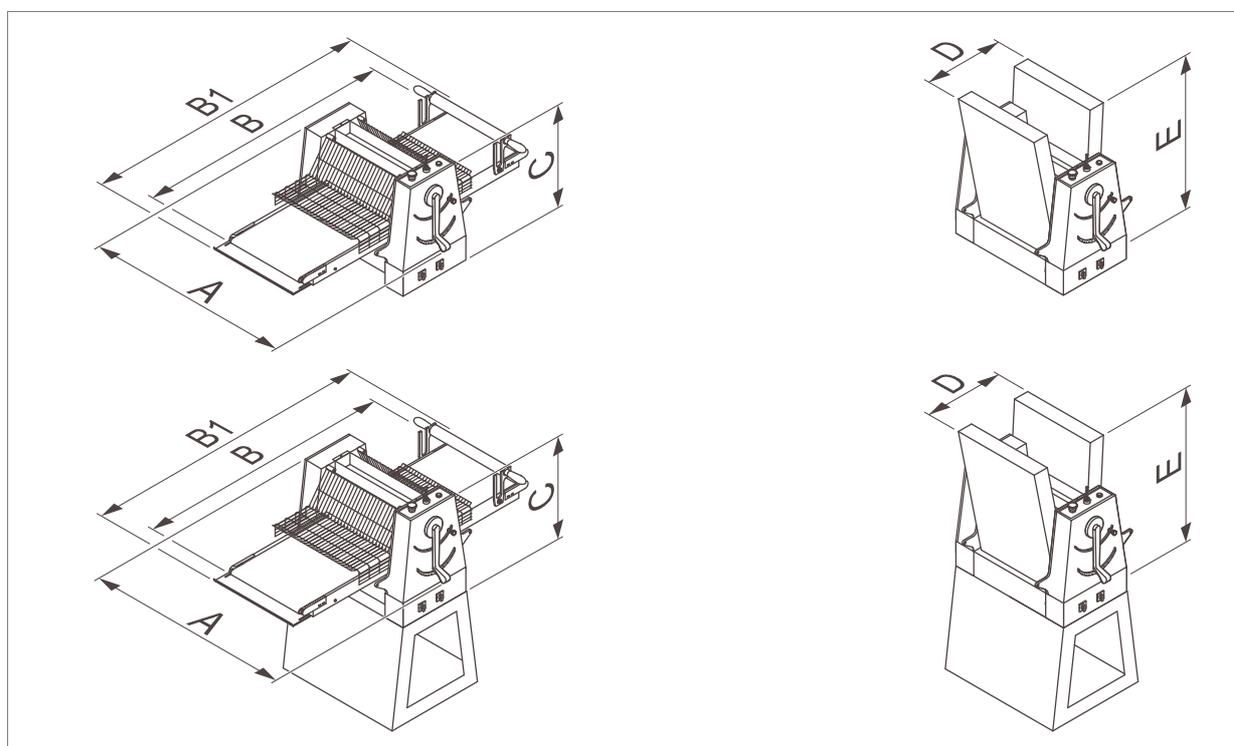
TAB. 6 (Velocità nastri trasportatori)

## 2.7- DIMENSIONI DI INGOMBRO

Nella **TAB. 3** vengono riportate le dimensioni di ingombro della macchina relative alla **FIG. 3**.

		GP 500 B		GP 500		GP 600 B		GP 600	
		800	1000	800	1000	1000	1200	1000	1200
A	MM	955		955		1055		1055	
B	MM	1650	2050	1650	2050	2050	2450	2050	2450
B1	MM	2050	2450	2050	2450	2450	2850	2450	2850
C	MM	555		1280		555		1280	
D	MM	530	545	545	545	545	560	545	560
E	MM	900	1100	1630	1830	1100	1300	1830	2030
PESO	KG	120	130	155	165	135	145	170	180
MOTORE		<b>1V= 0,55 kW - 2V= 0,37/0,55 kW - 1 PH= 0,55 kW - VAR 1 PH= 0,55 kW</b>							

**TAB. 7** (Dimensioni di ingombro)



**FIG. 3** (Dimensioni della macchina)

## 2.8- DATI ELETTRICI

Nella **TAB. 5** vengono riportati alcuni dati relativi alla parte elettrica della macchina.

		GP 500 B / 500 - GP 600 B / 600			
		1 V	2 V	VAR1 PH	1 PH
TENSIONE ELETTRICA ALIMENTAZIONE	V	230/400		230	
FREQUENZA	HZ	50-60			
POTENZA ELETTRICA ASSORBITA	KW	0,55			
FASI	N.	1/3	3	1	1
CONSUMO A REGIME 400 V TRIFASE	A	1.8	1.4/1.6	/	/
CONSUMO A REGIME 230 V TRIFASE	A	3	2.4/2.7	/	/
CONSUMO A REGIME 230 V MONOFASE	A	/	/	3.4	3.8
MOTORE	HP	0,75	0,5/0,75	0.75	0.75

**TAB. 8** (Dati elettrici)

## 2.9– USO SCORRETTO RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILE

La macchina è stata progettata e realizzata esclusivamente per la destinazione d'uso descritta al par. 2.7; pertanto è assolutamente vietato ogni altro tipo d'impiego e utilizzo, al fine di garantire, in ogni momento, la sicurezza degli operatori autorizzati e l'efficienza della stessa.

 È OBBLIGATORIO, DURANTE L'UTILIZZO, VIGILARE COSTANTEMENTE AFFINCHÈ PERSONE NON AUTORIZZATE SI AVVICININO ALLA MACCHINA. AGLI OPERATORI AUTORIZZATI È VIETATO INDOSSARE INDUMENTI E ACCESSORI CHE POTREBBERO RIMANERE IMPIGLIATI NELLA MACCHINA: ABITI LARGHI, CRAVATTE, CINTURE, COLLANE, BRACCIALETTI, OROLOGI, ORECCHINI, ANELLI, ECC. È OBBLIGATORIO RACCOGLIERE I CAPELLI LUNGHİ. (ESISTE UN RISCHIO RESIDUO V. PAR. 5.4)

 È ASSOLUTAMENTE VIETATO L'IMPIEGO E L'UTILIZZO DELLA MACCHINA PER USI IMPROPRI, DIVERSI DA QUELLO PREVISTO DAL FABBRICANTE (PAR. 2.7).  
È ASSOLUTAMENTE VIETATO SALIRE SULLA MACCHINA.

 È ASSOLUTAMENTE VIETATA LA MESSA IN SERVIZIO DELLA MACCHINA IN AMBIENTI CON ATMOSFERA POTENZIALMENTE ESPLOSIVA E/O IN PRESENZA DI POLVERI COMBUSTIBILI.

## 2.10– ACCESSORI A RICHIESTA

La macchina è dotata di accessori a richiesta che ne aumentano la versatilità quali:  
Dispositivo di comando (cambio senso di avanzamento) a doppio pedale;

 GLI ACCESSORI VANNO RICHIESTI ESCLUSIVAMENTE AL SPECIFICANDO I DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL DOCUMENTO QUALI CODICE E REVISIONE (V. COPERTINA).

## TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE -3

### 3.1- TRASPORTO DELLA MACCHINA

 LA MOVIMENTAZIONE MANUALE DELLA MACCHINA E SUOI COMPONENTI DEVE AVVENIRE NEL RISPETTO DELLE NORMATIVE SULLA “MOVIMENTAZIONE MANUALE DEI CARICHI” ONDE EVITARE CONDIZIONI ERGONOMICHE SFAVOREVOLI CHE COMPORTINO RISCHI DI LESIONI DORSO-LOMBARI.

### 3.2- IMBALLO

La macchina è imballata all'interno di uno scatolone, fissato tramite regge ad un pallet. L'imballo contiene:

- N. 1 Sfogliatrice;
- N. 1 Manuale di istruzioni

 ASSICURARSI CHE I COMPONENTI SOPRADESCRITTI SIANO PRESENTI ALL'INTERNO DEI RISPETTIVI IMBALLI E CHE NON ABBIANO SUBITO DANNI DURANTE IL TRASPORTO. ASSICURARSI CHE L'IMBALLO NON ABBA SUBITO DANNI DURANTE IL TRASPORTO. SEGNARE, NEL DOCUMENTO DI TRASPORTO (D.D.T.), EVENTUALI DANNI E APPORRE SULLO STESSO LA FIRMA PER “ACCETTAZIONE CON RISERVA”.

### 3.3– TRASPORTO DELL'IMBALLO CON CARRELLO ELEVATORE

Il personale addetto a svolgere tale compito deve obbligatoriamente attenersi alle istruzioni applicate esternamente all'imballo della macchina. (v. par. 11.1).

 IL SOLLEVAMENTO DELL'IMBALLO DELLA MACCHINA DEVE OBBLIGATORIAMENTE ESSERE EFFETTUATO CON UN CARRELLO ELEVATORE (IDONEO ALL'IMPIEGO) NEL RISPETTO DELLE ISTRUZIONI APPLICATE ESTERNAMENTE ALL'IMBALLO. È OBBLIGATORIO CHE, DURANTE LE OPERAZIONI, NEL RAGGIO D'AZIONE NON VI SIANO PERSONE, ANIMALI E/O COSE LA CUI INCOLUMITÀ POSSA ESSERE ACCIDENTALMENTE COMPROMESSA.

 È ASSOLUTAMENTE VIETATO SALIRE SULL'IMBALLO.

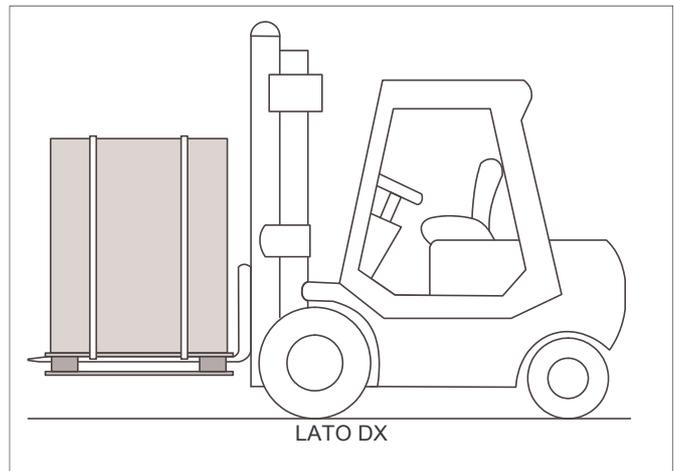
### 3.4- SBALLAGGIO



**LE OPERAZIONI CHE SEGUONO DEVONO ESSERE ESEGUITE OBBLIGATORIAMENTE DA DUE OPERATORI ADDETTI.**

Dopo avere appoggiato l'imballo su una superficie piana orizzontale (livellata) che ne assicuri la stabilità, procedere allo sballaggio come segue:

- 1) Con un utensile ia non essere colpiti dalle stesse per effetto dell'elasticità;
- 2) Aprire lo scatolone;
- 3) Togliere la scatola
- 4) Appoggiare la macchina sulla postazione di lavoro prestabilita.



**FIG. 4 (Sollevamento dell'imballo)**



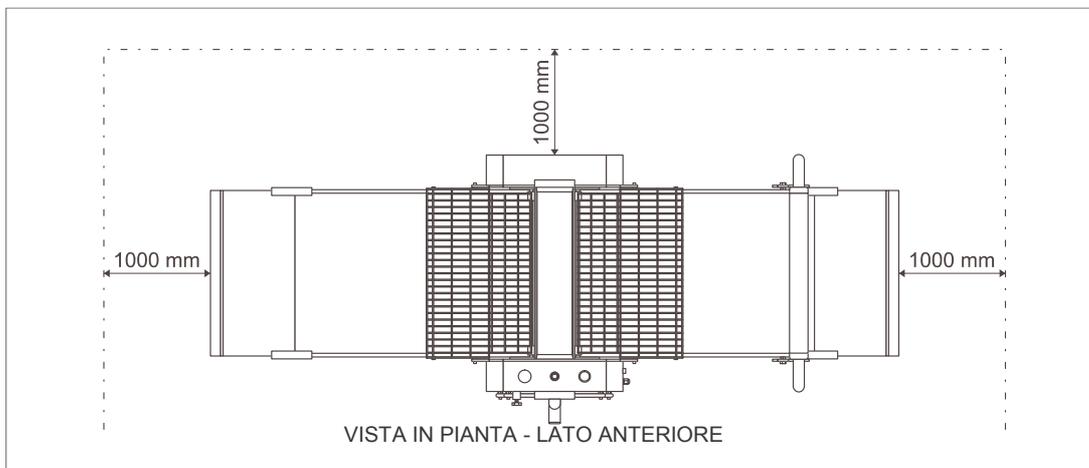
**SI RACCOMANDA DI SMALTIRE I MATERIALI DELL'IMBALLO NEL RISPETTO DELLA LEGISLAZIONE VIGENTE.**

### 3.5- POSIZIONAMENTO

Il posizionamento della macchina deve essere effettuato in un ambiente chiuso, coperto, asciutto e sufficientemente illuminato, con valori di temperatura e umidità indicati in TAB. 4 e idoneo alle disposizioni legislative vigenti nel paese di utilizzazione in materia di sicurezza e salute nei luoghi di lavoro. La macchina deve essere posizionata su di un piano orizzontale (livellato) che ne assicuri la stabilità in rapporto alle dimensioni di ingombro e al peso (v. TAB. 3) e rispettando le misure minime di posizionamento riportate nella FIG. 5.



**È OBBLIGATORIO GARANTIRE LE MISURE MINIME DI POSIZIONAMENTO RIPORTATE NELLA FIG. 5. LASCIARE IL LATO ANTERIORE LIBERO PER PERMETTERE ALL'OPERATORE AUTORIZZATO DI ESEGUIRE LA LAVORAZIONE DELLA PASTA.**



**FIG. 5 (Posizionamento)**

## 4-INSTALLAZIONE

### 4.1- AVVERTENZE GENERALI



**IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER GUASTI O ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA CAUSATI DA SBALZI DI TENSIONE ELETTRICA OLTRE LE TOLLERANZE PREVISTE DALL'ENTE DISTRIBUTORE (TENSIONE  $\pm 10\%$ ).**

**!** È OBBLIGATORIO UTILIZZARE GLI ACCESSORI ORIGINALI FORNITI DAL FABBRICANTE O DA RIVENDITORE AUTORIZZATO.

## 4-2 COLLEGAMENTO ELETTRICO

Dopo aver posizionato correttamente la macchina, collegare la spina alla rete elettrica.

**!** IL MANCATO RISPETTO DELLE AVVERTENZE DESCRITTE IN QUESTO MANUALE PUÒ CAUSARE DANNI IRREPARABILI ALL'APPARATO ELETTRICO DELLA MACCHINA E LA CONSEGUENTE DECADENZA DELLA GARANZIA.

**!** LA RETE ELETTRICA DI ALIMENTAZIONE A CUI VIENE COLLEGATA LA MACCHINA DEVE SODDISFARE LE CARATTERISTICHE TECNICHE RIPORTATE NELLA TAB. 5 (PAR. 2.5) E RISPONDERE AI REQUISITI PREVISTI DALLE NORMATIVE VIGENTI NEL PAESE DI UTILIZZAZIONE DELLA STESSA.

QUALSIASI TIPO DI MATERIALE ELETTRICO (CAVI, PRESE, SPINE, ECC...) UTILIZZATO PER IL COLLEGAMENTO DEVE ESSERE IDONEO ALL'IMPIEGO, MARCATO "CE" SE SOGGETTO ALLA DIRETTIVA BASSA TENSIONE 2006/95/CE E CONFORME AI REQUISITI RICHIESTI DALLE NORMATIVE VIGENTI NEL PAESE DI UTILIZZAZIONE DELLA MACCHINA.

CON PROTEZIONE DIFFERENZIALE DI 30 mA COORDINATO CON L'IMPIANTO DI MESSA A TERRA.

EVÈ OBBLIGATORIO INSTALLARE A MONTE DELLA LINEA DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA UN IDONEO DISPOSITIVO DI SEZIONAMENTO ENTUALI INTERVENTI MANUTENTIVI DI NATURA ELETTRICA SULLA MACCHINA POSSONO ESSERE ESEGUITI SOLO DAL MANUTENTORE ELETTRICO (V. PAR. 1.2.1).

**!** IL MANCATO RISPETTO DELLE AVVERTENZE SOPRA DESCRITTE PUÒ CAUSARE DANNI IRREPARABILI ALL'APPARATO ELETTRICO DELLA MACCHINA E LA CONSEGUENTE DECADENZA DELLA GARANZIA.

IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER EVENTUALI DANNI CAUSATI A PERSONE, ANIMALI E/O COSE DERIVANTI DALL'INOSSERVANZA DELLE NORME E DELLE AVVERTENZE DESCRITTE NEL PRESENTE MANUALE.

**⊘** È ASSOLUTAMENTE VIETATO SOSTITUIRE PARTI ELETTRICHE DELLA MACCHINA CON COMPONENTI NON ORIGINALI O DIVERSI DA QUELLI FORNITI DAL FABBRICANTE.

## 4.3- COLLEGAMENTO PEDALIERA DI INVERSIONE

Qualora ci fosse la necessità di utilizzare la pedaliera di inversione, collegarla, tramite l'apposito cavo, al connettore pedaliera (FIG. 2 - Rif. 21).

## 4.4- APERTURA PIENI DI LAVORO

Dopo aver posizionato e collegato correttamente la macchina, procedere all'apertura dei piani di lavoro come segue:

Tenendo una mano sul piano di lavoro SX (FIG. 6 - Rif. 3) alzare il gancio ferma piano di lavoro (FIG. 6 - Rif. 2);

Abbassare il piano di lavoro SX lentamente fino al completo appoggio dello stesso sul supporto piano di lavoro (FIG. 6 - Rif. 1);

Ripetere le operazioni del punto 1) e 2) per il piano di lavoro DX (FIG. 6 - Rif. 5);

Abbassare le griglie di protezione (FIG. 6 - Rif. 4) delicatamente fino a fine corsa.

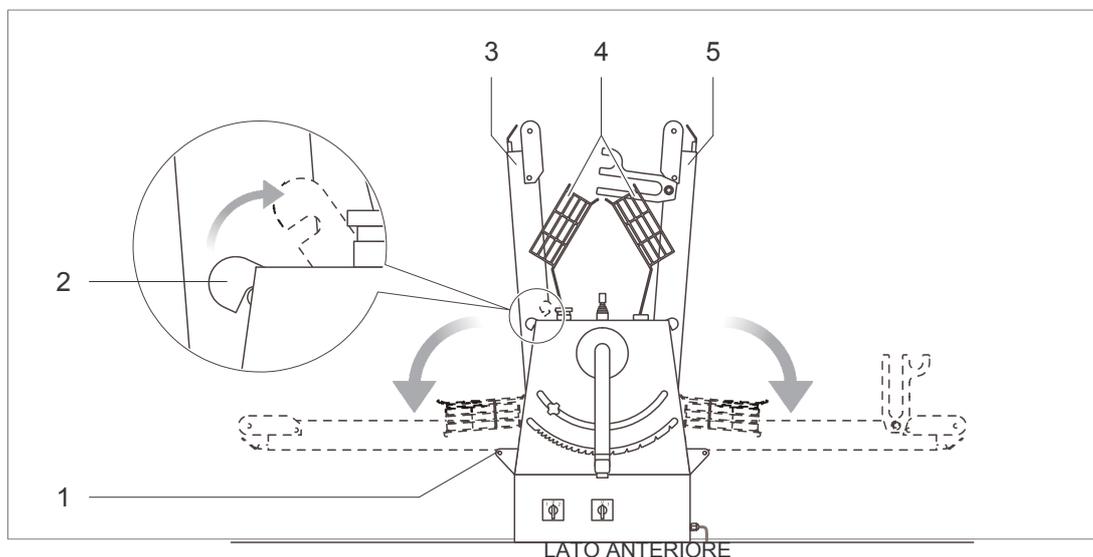


FIG. 6 (Apertura piani di lavoro)

## 5- SICUREZZA

### 5.1- DISPOSITIVI DI SICUREZZA ADOTTATI

Nella FIG. 7 sono indicati i sistemi di sicurezza adottati nella macchina, descritti in TAB. 9.

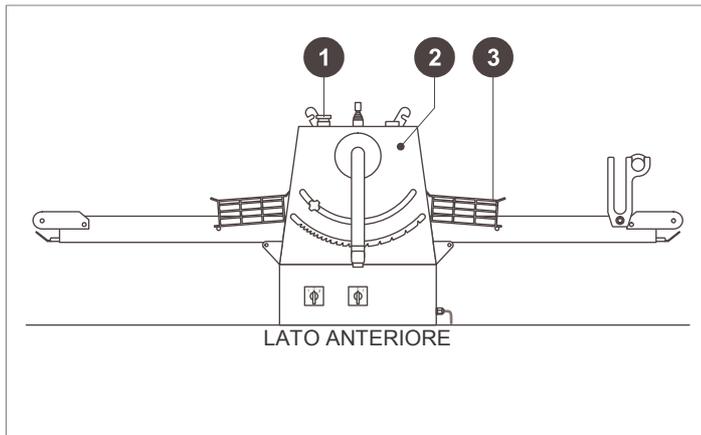


FIG. 7 (Dispositivi di sicurezza adottati)

**!** È OBBLIGATORIO CONTROLLARE COSTANTEMENTE IL BUON FUNZIONAMENTO DI TUTTI I DISPOSITIVI DI SICUREZZA INSTALLATI NELLA MACCHINA.  
È OBBLIGATORIO SOSTITUIRE TEMPESTIVAMENTE EVENTUALI DISPOSITIVI DI SICUREZZA MALFUNZIONANTI E/O DANNEGGIATI.

**⊘** È ASSOLUTAMENTE VIETATO MANOMETTERE, ESCLUDERE E/O TOGLIERE QUALSIASI DISPOSITIVO DI SICUREZZA PRESENTE NELLA MACCHINA.  
È ASSOLUTAMENTE VIETATO SOSTITUIRE QUALUNQUE DISPOSITIVO DI SICUREZZA OD UN SUO COMPONENTE CON RICAMBI NON ORIGINALI.

RIF.	DISPOSITIVO	DESCRIZIONE
1	PULSANTE ARRESTO DI EMERGENZA	È un pulsante rosso a fungo con sblocco a rotazione antioraria, installato sul pannello comandi nella parte anteriore della macchina. Se azionato, arresta il ciclo di lavoro ma permane in tensione la macchina.
2	MICROINTERRUTTORI GRIGLIE DI PROTEZIONE	Sono due microinterruttori installati all'interno del carter sulla parte anteriore della macchina e vengono azionati sollevando la gabbia di sicurezza. All'azionamento, arresteranno il ciclo di lavoro, ma permane in tensione la macchina.
3	GRIGLIE DI PROTEZIONE	Sono costituite da una rete metallica plastificata, installate alle spalle della macchina tramite cerniere per impedire il raggiungimento della zona di laminazione (gruppo cilindri).

TAB. 9 (Dispositivi di sicurezza adottati)

### 5.2- SEGNALETICA DI SICUREZZA

È costituita da etichette adesive a colori applicate nelle vicinanze delle zone pericolose (v. FIG. 8).

**!** È OBBLIGATORIO TENERE BEN PULITA LA SEGNALETICA DI SICUREZZA PER GARANTIRNE UNA BUONA VISIBILITÀ.  
È OBBLIGATORIO SOSTITUIRE LA SEGNALETICA DI SICUREZZA DETERIORATA RICHIEDENDOLA AL FABBRICANTE.

**⊘** È ASSOLUTAMENTE VIETATO RIMUOVERE E/O DANNEGGIARE LA SEGNALETICA DI SICUREZZA APPLICATA DAL FABBRICANTE.

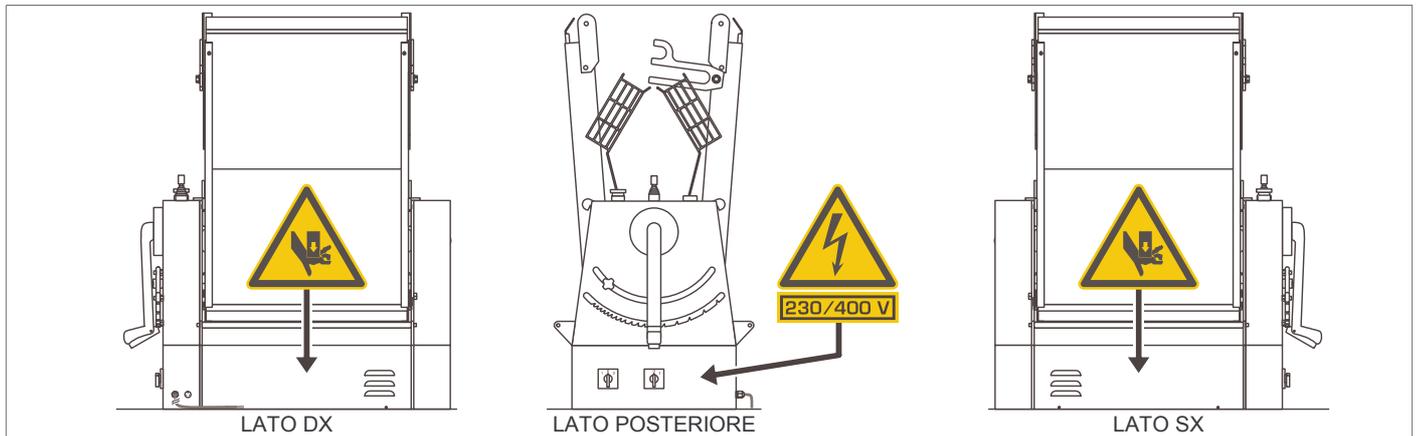


FIG. 8 (Segnaletica di sicurezza)

### 5.3– DISPOSIZIONE DI PROTEZIONE INDIVIDUALE (DPI)

L'impiego dei Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) è reso obbligatorio nel rispetto della Legislazione in materia di sicurezza e salute nei luoghi di lavoro vigente nel paese di utilizzazione della macchina. Il **datore di lavoro** e gli **operatori autorizzati** devono conoscere ed applicare gli obblighi e i doveri previsti dalla normativa suddetta.

### 5.4- RISCHI RESISUI

Si informa gli operatori autorizzati che, nonostante il fabbricante abbia adottato tutti gli accorgimenti tecnico costruttivi possibili per rendere la macchina sicura, permangono tre potenziali rischi residui descritti nelle **TAB. 10, 11 e 12**.

<b>RISCHIO RESIDUO N. 1</b>	TRASCINAMENTO E SCHIACCIAMENTO DEGLI ARTI SUPERIORI SUL GRUPPO CILINDRI.
<b>GRAVITÀ DEL DANNO</b>	Lesioni lievi (normalmente reversibili) e/o lesioni gravi (normalmente irreversibili).
<b>ESPOSIZIONE</b>	Qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile.
<b>PROBABILITÀ</b>	Bassa e accidentale.
<b>FASE IN CUI È PRESENTE IL RISCHIO</b>	Durante il ciclo di lavoro.
<b>PROVVEDIMENTI ADOTTATI</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>Dispositivi di Protezione Individuale (v. par. 5.3);</li><li>Segnaletica di sicurezza (v. par. 5.2).</li></ul>

**TAB. 10** (Rischio residuo N. 1)

<b>RISCHIO RESIDUO N. 2</b>	<b>RISCHIO DI SCHIACCIAMENTO PER CADUTA DEI PIANI DI LAVORO.</b>
<b>GRAVITÀ DEL DANNO</b>	Lesioni lievi (normalmente reversibili).
<b>ESPOSIZIONE</b>	Qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile mentre i piani di lavoro sono in posizione di chiusura.
<b>PROBABILITÀ</b>	Bassa e accidentale.
<b>FASE IN CUI È PRESENTE IL RISCHIO</b>	Durante la movimentazione della macchina. Durante le operazioni di abbassamento e alzata dei piani di lavoro.
<b>PROVVEDIMENTI ADOTTATI</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>Fissaggio dei piani di lavoro attraverso ganci meccanici di bloccaggio.</li><li>Obbligo di operare secondo le procedure di lavoro (v. dal par. 6.3 al par. 6.8).</li></ul>

**TAB. 11** (Rischio residuo N. 2)

<b>RISCHIO RESIDUO N. 3</b>	<b>DISTURBI MUSCOLO-SCHELETRICI.</b>
<b>GRAVITÀ DEL DANNO</b>	Lesioni lievi (normalmente reversibili).
<b>ESPOSIZIONE</b>	Qualora l'operatore decida di eseguire volontariamente un'azione scorretta, vietata e non ragionevolmente prevedibile nella movimentazione dei piani di lavoro.
<b>PROBABILITÀ</b>	Bassa.
<b>FASE IN CUI È PRESENTE IL RISCHIO</b>	Durante le operazioni di abbassamento e alzata dei piani di lavoro.
<b>PROVVEDIMENTI ADOTTATI</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>Obbligo di movimentare i piani di lavoro in due operatori autorizzati (v. par. 4.4).</li><li>Obbligo di operare secondo le procedure di lavoro (v. dal par. 6.3 al par. 6.8).</li></ul>

**TAB. 12** (Rischio residuo N. 3)

## 6-USO E FUNZIONAMENTO

### 6.1– POSTI OCCUPATI DAGLI OPERATORI AUTORIZZATI

Gli operatori autorizzati a seconda del tipo di intervento manuale richiesto, devono occupare esclusivamente i posti indicati in **FIG. 9** e descritti in **TAB. 13**.



GLI OPERATORI AUTORIZZATI, A SECONDA DEI POSTI OCCUPATI, DEVONO OBBLIGATORIAMENTE ED ESCLUSIVAMENTE ESEGUIRE GLI INTERVENTI MANUALI DESCRITTI NEI RELATIVI PARAGRAFI.

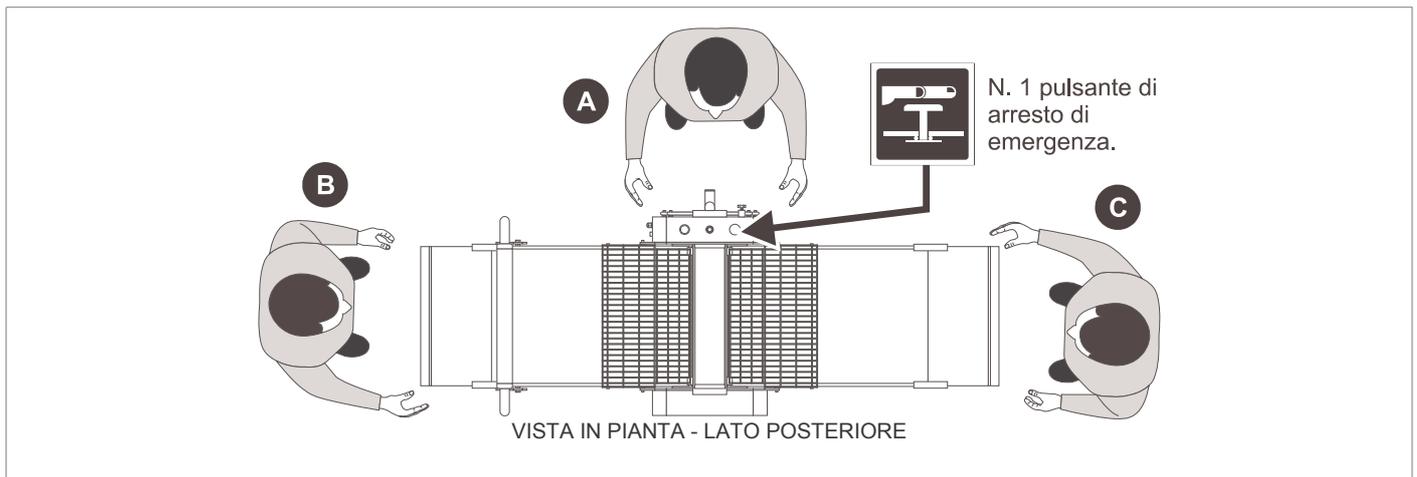


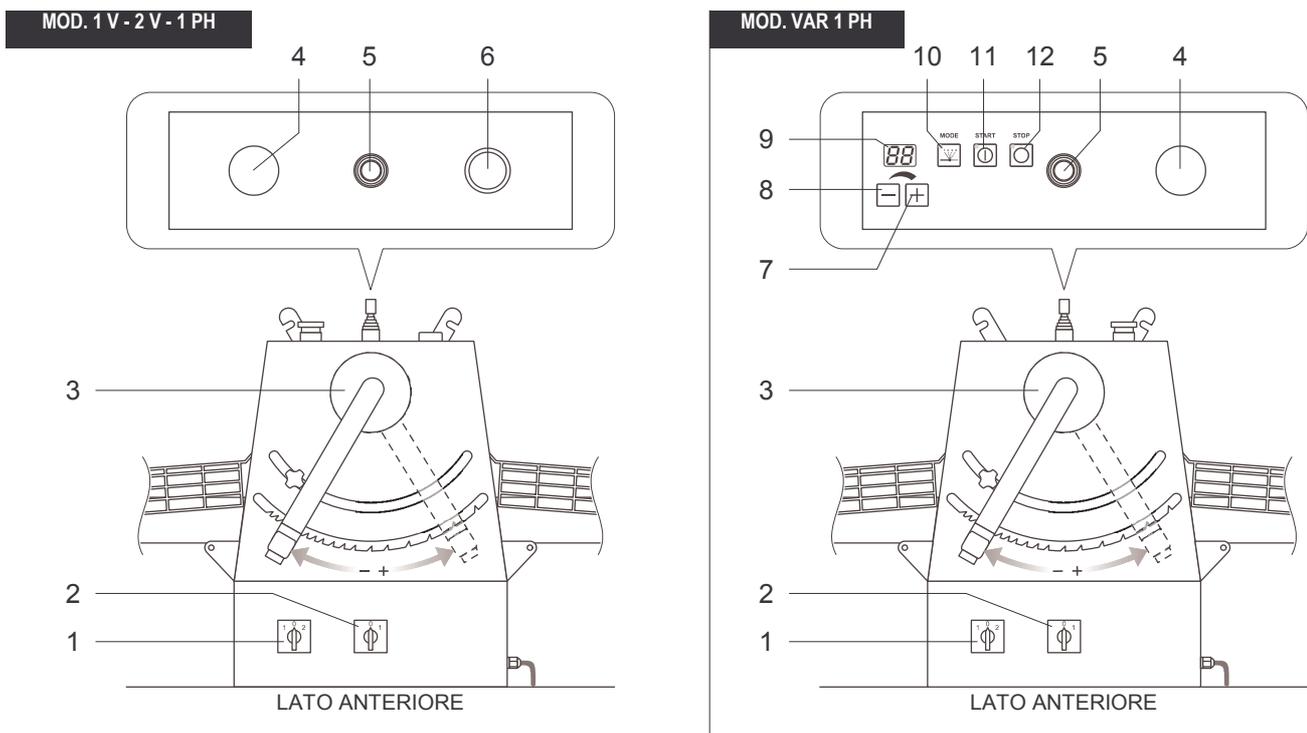
FIG. 9 (Posti occupati)

POSTO	DESCRIZIONE INTERVENTO
TUTTI	Per eseguire tutte le operazioni di trasporto e movimentazione dell'imballo e della macchina (v. cap. 4).
TUTTI	Per eseguire sulla macchina, previo consenso del R.S.P.P., eventuali interventi di assistenza tecnica richiesti dal Cliente.
A	In piedi sul lato anteriore della macchina per effettuare: Accensione e/o spegnimento della macchina; Eventuale scelta della velocità di lavorazione; Eventuale azionamento del pulsante di arresto di emergenza; Scelta del senso di rotazione; Regolazione manopola settore mobile; Scelta dello spessore della sfoglia; Collegamento ed utilizzo della pedaliera; Avvio e/o arresto del ciclo di lavoro.
B	In piedi sul lato DX della macchina per effettuare: Eventuale uso del matterello; Apertura o chiusura del piano di lavoro DX; Apertura o chiusura della prolunga del piano di lavoro DX; Scarico della pasta lavorata.
C	In piedi sul lato SX della macchina per effettuare: Apertura o chiusura del piano di lavoro SX; Apertura o chiusura della prolunga del piano di lavoro SX; Carico della pasta da lavorare.

TAB. 13 (Posti occupati dagli operatori autorizzati)

## 6.2- PANNELLO COMANDI

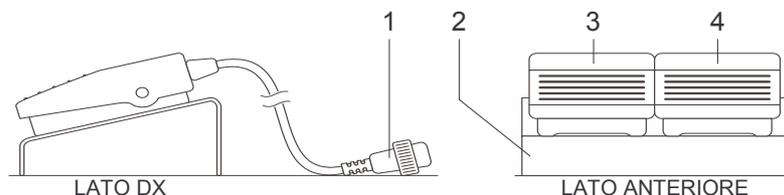
Dal posto A (v. par. 6.1).



RIF.	DENOMINAZIONE	FUNZIONE
1	Selettore a 3 posizioni "Velocità" (solo per mod. 2 V)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pos. "0": Macchina ferma;</li> <li>• Pos. "1": Seleziona la velocità "1";</li> <li>• Pos. "2": Seleziona la velocità "2".</li> </ul>
2	Selettore a 2 posizioni "Generale"	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pos. "0": Toglie tensione alla macchina;</li> <li>• Pos. "1": Da tensione alla macchina.</li> </ul>
3	Leva di regolazione "Spessore"	Portata verso SX (+) aumenta lo spessore della pasta, verso DX (-) diminuisce lo spessore.
4	Pulsante a fungo rosso "Arresto di emergenza" (sgancio a rotazione oraria)	Premuto durante il funzionamento arresta la macchina ma il quadro rimane in tensione.
5	Joystick a 3 posizioni "Senso Rotazione"	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pos. "SX": I cilindri laminatori ruotano in senso antiorario;</li> <li>• Pos. "0": I cilindri laminatori sono fermi;</li> <li>• Pos. "DX": I cilindri laminatori ruotano in senso orario.</li> </ul>
6	Pulsante nero "START"	Premuto avvia la fase di lavorazione.
7	Pulsante "+"	Premuto incrementa la velocità di rotazione dei cilindri (visibile a display - Rif. 6).
8	Pulsante "-"	Premuto decrementa velocità di rotazione dei cilindri (visibile a display - Rif. 6).
9	Display	Visualizza la velocità da 0 a 60 Hz.
10	Pulsante a 5 selezioni con led verde "MODE"	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sel. "0" (led lampeggiante): è possibile impostare la velocità tramite i pulsanti "+" (Rif. 10) e "-" (Rif. 11);</li> <li>• Sel. "1" (led fisso): la velocità è di 15 Hz;</li> <li>• Sel. "2" (led fisso): la velocità è di 30 Hz;</li> <li>• Sel. "3" (led fisso): la velocità è di 45 Hz;</li> <li>• Sel. "4" (led fisso): la velocità è di 60 Hz.</li> </ul>
11	Pulsante con led verde "START"	Premuto avvia la macchina (luce fissa).
12	Pulsante con led rosso "STOP"	Premuto arresta la macchina (luce fissa).

FIG. 10 (Pannelli comandi)

## 6.2.1- PEDALIERA DI INVERSIONE



RIF.	DENOMINAZIONE	FUNZIONE
1	Spina di connessione al connettore pedaliera posto nella macchina (FIG. 2 - Rif. 21)	
2	Supporto pedaliera	
3	Pedale sinistro	Premuto fa ruotare in senso antiorario i cilindri laminatori
4	Pedale destro	Premuto fa ruotare in senso orario i cilindri laminatori

FIG. 11 (Pedaliera di inversione)

## 6.3- CONTROLLI PRIMA DELL'ACCENSIONE



**PRIMA DI EFFETTUARE L'ACCENSIONE DELLA MACCHINA, GLI OPERATORI AUTORIZZATI DEVONO EFFETTUARE I CONTROLLI RIPORTATI IN TAB. 14.**



**È ASSOLUTAMENTE VIETATO ACCENDERE LA MACCHINA QUALORA SI RISCOTRI QUALCHE DANNO E/O ANOMALIA. SE NECESSARIO RICHIEDERE L'INTERVENTO DEL FABBRICANTE E AVVISARE IL RESPONSABILE DELLA SICUREZZA AZIENDALE.**

N.	ASSICURARSI CHE:
1	NON CI SIANO PERSONE NON AUTORIZZATE NELLE VICINANZE DELLA MACCHINA.
2	DOPO UN CONTROLLO VISIVO LA MACCHINA NON PRESENTI DANNI ESTERNI.
3	LA MACCHINA E I SUOI COMPONENTI SIANO CORRETTAMENTE POSIZIONATI E INSTALLATI.
4	IL PULSANTE ARRESTO DI EMERGENZA NON SIA AZIONATO (V. PAR. 6.1).
5	LE GRIGLIE DI PROTEZIONE SIANO ABBASSATE.
6	L'INTERRUTTORE ELETTRICO GENERALE SIA IN POS. "0" (OFF).
7	DALL'ULTIMO SPEGNIMENTO SIA STATA ESEGUITA LA REGOLARE MANUTENZIONE ORDINARIA (V. PAR. 9.1).
8	I DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE SIANO A DISPOSIZIONE DELL'OPERATORE (V. PAR. 6.3).
9	IL PRESENTE MANUALE SIA STATO LETTO E COMPRESO IN TUTTE LE SUE PARTI.

TAB. 14 (Controlli prima dell'accensione)

## 6.4- ACCENSIONE DELLA MACCHINA

Dal posto A (v. par. 6.1).

**IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER EVENTUALI DANNI A PERSONE, ANIMALI E/O COSE, CAUSATI DALL'INOSSERVANZA ALLE NORME DESCRITTE NEL PRESENTE MANUALE.**

Dopo aver effettuato i controlli descritti al par. 6.3, procedere come segue:

Estrarre le prolunghe dei piani di lavoro (FIG. 1 - Rif. 9);

Eventualmente collegare, tramite l'apposito connettore (FIG. 2 - Rif. 21), la pedaliera di inversione;

Collegare, alla rete elettrica, la macchina tramite l'apposita spina.

## 6.5- MESSA IN SERVIZIO

La procedura per la messa in servizio è la seguente:

1) (Solo per mod. 2 V) Eventualmente selezionare la velocità di lavorazione ruotando in pos. "1" o "2" il selettore di velocità (FIG. 10 - Rif. 1);

2) Portare in pos. "I" (ON) l'interruttore elettrico generale (FIG. 10 - Rif. 2);

3) (Solo per mod. VAR 1 PH) Eventualmente selezionare la velocità di lavorazione agendo sul pannello comandi (v. FIG. 10);

4) Regolare la manopola (FIG. 1 - Rif. 12) del settore mobile (FIG. 1 - Rif. 11);

5) Regolare lo spessore desiderato della pasta tramite la maniglia (FIG. 10 - Rif. 3);

6) (Solo per mod. 1 V - 2 V - 1 PH) Avviare la macchina premendo il pulsante "START" (FIG. 10 - Rif. 6);

7) (Solo per mod. VAR 1 PH) Avviare la macchina premendo il pulsante "START" (FIG. 10 - Rif. 11);

- 8) Scegliere il senso di avanzamento dei nastri trasportatori tramite il joystick (FIG. 10 - Rif. 5);
- 9) Appoggiare la pasta nel piano di lavoro SX e iniziare il ciclo di laminazione (più passate a diversi spessori);
- 10) Raggiunto lo spessore desiderato (fine ciclo), attendere che la pasta esca completamente dai cilindri laminatori (FIG. 2 - Rif. 24) e portare joystick in pos. "0" (FIG. 10 - Rif. 5);
- 11) Prelevare la pasta dal piano di lavoro.

**IN BASE AL TIPO DI LAVORAZIONE E ALLA LUNGHEZZA DELLA PASTA È POSSIBILE AVVOLGERE LA STESSA SULL'APPOSITO MATTERELLO.**

## 6.6- SPEGNIMENTO DELLA MACCHINA



**PRIMA DI SPEGNERE LA MACCHINA ASSICURARSI CHE NON SIA RIMASTA DELLA PASTA TRA I DUE CILINDRI LAMINATORI.**

Al termine del ciclo di lavoro procedere come segue:

- 1) Spegnere la macchina portando in pos. "0" (OFF) l'interruttore elettrico generale (FIG. 10 - Rif. 2);
- 2) Scollegare dalla rete elettrica la spina della macchina.

## 6.7- ARRESTO DI EMERGENZA

L'arresto di emergenza può essere effettuato premendo il pulsante di "Arresto di emergenza" installato nel pannello comandi (FIG. 10 - Rif. 4). Onde evitare situazioni di pericolo che rischiano di prodursi immediatamente o che si stiano producendo, l'operatore addetto deve obbligatoriamente eseguire le operazioni riportate in TAB. 15.

<b>1</b>	<b>PREMERE TEMPESTIVAMENTE IL PULSANTE "ARRESTO DI EMERGENZA".</b>
<b>2</b>	<b>SEGNALARE L'EMERGENZA AL "RESPONSABILE DELLA SICUREZZA" E ATTENDERE ISTRUZIONI.</b>

*TAB. 15 (Arresto di emergenza)*

## 6.8- ACCENSIONE DOPO UN ARRESTO DI EMERGENZA

Solo ed esclusivamente dopo aver rimosso la causa dell'emergenza ed aver attentamente valutato che le stesse non abbiano provocato dei danni e/o anomalie alla macchina, con il consenso del "Responsabile della sicurezza" procedere come segue:

- 1) Sbloccare il pulsante d'emergenza ruotandolo in senso antiorario (verso SX);
- 2) Cominciare un nuovo ciclo di lavoro ripetendo le operazioni descritte al par. 6.5 dal punto 2).

## 7- MANUTENZIONE

### 7.1- MANUTENZIONE ORDINARIA

È l'insieme delle attività atte a mantenere le condizioni d'uso e funzionamento della macchina attraverso vari tipi di intervento eseguiti dall'operatore addetto.



**PRIMA DI ESEGUIRE QUALSIASI TIPO DI INTERVENTO MANUTENTIVO È OBBLIGATORIO PORTARE LA MACCHINA ALLO STATO "MACCHINA SPENTA" (V. PAR. 1.2.2).**

TABELLA MANUTENZIONE ORDINARIA		
FREQUENZA	PUNTO DI INTERVENTO	TIPO DI INTERVENTO
OGNI GIORNO	Corpo macchina	Pulizia con prodotti idonei per evitare accumuli di farina e sporcizia sulle superfici.
	Griglie di protezione	Controllare il corretto funzionamento.
	Pulsante di arresto di emergenza	
	Raschiatori	Pulire i raschiatori inferiori e superiori (v. par. 8.1.1).
	Cavo di alimentazione e spina elettrica (macchina e pedaliera di inversione)	Controllo visivo dello stato di conservazione.
OGNI 100 ORE	Catene di trasmissione	Controllare tensione ed ingrassare le catene.
OGNI ANNO	Catene di trasmissione	Controllare tensione ed ingrassare le catene.
SE NECESSARIO	Nastro trasportatore	Sostituire (v. par. 8.1.2).

*TAB. 16 (Tabella manutenzione ordinaria)*

## 7.1.1- PULIZIA DEI RASCHIATORI INFERIORI E SUPERIORI

Per un corretto funzionamento della macchina, è necessario provvedere alla pulizia esterna dei raschiatori con cadenza giornaliera e, per le parti difficilmente raggiungibili, con cadenza settimanale.

### • RASCHIATORI INFERIORI

- 1) Sollevare i piani di lavoro e bloccarli tramite i ganci ferma piano di lavoro (FIG. 2 - Rif. 22); 2) Sganciare le molle di ancoraggio poste sotto i nastri trasportatori; 3) Riportare i piani di lavoro in posizione orizzontale; 4) Estrarre verso l'alto il blocco raschiatori - supporto;
- 2) 5) Procedere con la pulizia tramite spugne e prodotti detergenti adatti;
- 3) 6) Eseguire la procedura dal punto 4) al punto 1) per rimontare la macchina.

### • RASCHIATORI SUPERIORI

- 1) Con i piani in posizione di lavoro, svitare i pomelli di fissaggio; 2) Estrarre verso l'alto il blocco raschiatori ed estrarlo dal cilindro cromato;
- 2) 3) Procedere con la pulizia tramite spugne e prodotti detergenti adatti; 4) Eseguire la procedura dal punto 2) al punto 1) per rimontare la macchina.

## 7.1.2- SOSTITUZIONE NASTRI TRASPORTATORI



**PER QUESTA PROCEDURA VIENE RICHIESTA LA PRESENZA DI DUE OPERATORI AUTORIZZATI. PERMANE UN POTENZIALE RISCHIO RESIDUO DESCRITTO NEL PAR. 5.4.**

Per un corretto funzionamento della macchina, è necessario provvedere alla sostituzione dei nastri trasportatori quando questo si rende necessario. Provvedere come segue:

- 1) Con un cacciaspine, togliere la spina elastica e sfilare la maniglia; 2) Rimuovere i coperchi anteriore e posteriore; 3) Togliere le catene;
- 4) Togliere il cilindro zigrinato assieme alla flangia triangolare svitando le viti su quest'ultima;
- 5) Con l'aiuto del secondo operatore, tenere ben saldo il piano e, dopo aver tolto l'anello elastico, sfilare l'albero di sostegno dei piani;



**ATTENZIONE! QUANDO VERRÀ RIMOSSO L'ALBERO DI SOSTEGNO, IL PIANO CADRÀ. È NECESSARIO CHE IL SECONDO OPERATORE SIA PRESENTE ONDE EVITARE IL CREARSI DI SITUAZIONI PERICOLOSE.**

- 6) Togliere quindi piano e prolunga e sfilare il nastro trasportatore; 7) Sostituire il nastro e procedere al montaggio in senso contrario
- 8) Eseguire quindi il tensionamento del nuovo nastro trasportatore, facendolo girare per circa trenta minuti in un senso ed eventualmente regolando la tensionatura con le viti di regolazione;
- 9) Ripetere il punto 8) in senso di marcia contrario

## 7.2- MANUTENZIONE STRAORDINARIA

È l'insieme delle attività atte a mantenere costanti le condizioni d'uso e funzionamento della macchina, attraverso vari tipi di intervento eseguiti esclusivamente dal tecnico del fabbricante.



**PER QUALSIASI INTERVENTO DI MANUTENZIONE STRAORDINARIA RICHIEDERE OBBLIGATORIAMENTE L'ASSISTENZA TECNICA E/O L'AUTORIZZAZIONE AL FABBRICANTE. PRIMA DI ESEGUIRE QUALSIASI TIPO DI INTERVENTO MANUTENTIVO È OBBLIGATORIO PORTARE LA MACCHINA ALLO STATO "MACCHINA SPENTA" (V. PAR. 1.2.2).**

## 8-MESSA FUORI SERVIZIO

### 8.1- MAGAZZINAGGIO

Nel caso in cui la macchina debba rimanere immagazzinata per diverso tempo, è necessario riporla in un ambiente sicuro, con un adeguato grado di temperatura, umidità e protetta dalla polvere.

### 8.2- DEMOLIZIONE

All'atto della demolizione della macchina, attenersi obbligatoriamente alle prescrizioni vigenti in materia di tutela ambientale nel paese di demolizione.



**TUTTI I COMPONENTI DELLA MACCHINA VANNO OBBLIGATORIAMENTE IDENTIFICATI SECONDO LE DEFINIZIONI DEI "CODICI CER" (CATALOGO EUROPEO RIFIUTI) E SMALTITI INCARICANDO DITTE AUTORIZZATE E SPECIALIZZATE, NELL'ASSOLUTO RISPETTO DELLE NORMATIVE VIGENTI NEL PAESE DI DEMOLIZIONE.**



**I RIFIUTI DI APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE (RAEE) VANNO SMALTITI NELL'ASSOLUTO RISPETTO DELLE NORMATIVE VIGENTI NEL PAESE DI DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA.**

## RICAMBI -9



**GLI ACCESSORI VANNO RICHIESTI ESCLUSIVAMENTE AL SPECIFICANDO I DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL DOCUMENTO QUALI CODICE E REVISIONE (V. COPERTINA).**



**È ASSOLUTAMENTE VIETATO SOSTITUIRE QUALSIASI COMPONENTE DELLA MACCHINA CON RICAMBI NON ORIGINALI.**