

MANUALE D'USO PER L'OPERATORE

*ATTACCATASCHE AUTOMATICA
PS342-FG1SIP & PS342-FG2SIP*



Pagina lasciata intenzionalmente bianca

PREMESSA

Grazie per aver scelto una macchina da cucire industriale 



Nota:

Prima di dare inizio a qualsiasi azione operativa è obbligatorio provvedere alla lettura del presente manuale di istruzione, in relazione alle attività da svolgere descritte nella sezione di competenza. La garanzia di buon funzionamento e di piena rispondenza prestazionale della macchina al servizio previsto, è strettamente dipendente dalla corretta applicazione di tutte le istruzioni che in questo manuale sono contenute.

Il costruttore si riserva la proprietà materiale ed intellettuale della presente pubblicazione e ne vieta la divulgazione e la duplicazione, anche parziale, senza il suo preventivo assenso scritto.

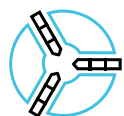
Manufactured by

TOR.MEC AMBROSI S.r.l.

Via Maestri del Lavoro, 16 – 37059 Santa Maria di Zevio - VERONA - ITALY

Ph. +39 045 605 02 05 – Fax +39 045 605 16 45

www.sip-italy.com - info@sip-italy.it



TORMEC AMBROSI

mechatronics engineering and production

Recommended by



INDICE

1. GENERALITA'	5
1.1. SPECIFICHE GENERALI DELLA MACCHINA	5
1.1.1. <i>CONSUMI</i>	6
1.1.2. <i>DIMENSIONE E PESO</i>	6
1.1.3. <i>POSTAZIONE DI LAVORO</i>	6
1.2. CONTENUTO DEL MANUALE E CONSERVAZIONE	7
1.3. DESTINATARI DEL MANUALE	8
1.4. AGGIORNAMENTO DEL MANUALE	9
1.5. COLLABORAZIONE CON L'UTENTE	9
1.6. IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA	9
1.7. DICHIARAZIONI DI CONFORMITA' CE	10
1.8. CONDIZIONI DI GARANZIA	11
1.9. PRESCRIZIONI DI SICUREZZA	12
1.10. DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE (DPI) E SIMBOLI DI SERVIZIO	13
2. NOTE TECNICHE PRELIMINARI	14
2.1. TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE	14
2.2. COLLEGAMENTO ELETTRICO	15
2.2.1. <i>VERIFICA DEI COMPONENTI DELL'IMPIANTO ELETTRICO</i>	16
2.3. COLLEGAMENTO PNEUMATICO	17
2.3.1. <i>VERIFICA COMPONENTI DELL'IMPIANTO PNEUMATICO</i>	18
2.4. VERIFICA COMPONENTI MECCANICHE	19
2.1. VERIFICA RIPARI E TARGHETTE	19
2.2. PULIZIA E LUBRIFICAZIONE MACCHINA	20
2.3. RICAMBI	21
2.4. EMISSIONI DI RUMORE	21
2.5. COSA FARE SEMPRE:	22
2.6. COSA NON FARE MAI:	23
2.7. DESCRIZIONE SOSTEGNO	24
2.8. FORMAZIONE	24
3. ACCENSIONE E USO OPERATORE	25
3.1. PRIMO AVVIO MACCHINA	25
3.2. USO OPERATORE	27
3.2.1. <i>Spiegazione pannello utente SIP-ITALY</i>	28
3.2.2. <i>Selezione modalità di lavoro</i>	29
3.2.3. <i>Uso della macchina in modalità AUTOMATICA</i>	29
3.2.4. <i>Uso della macchina in modalità SEMI - AUTOMATICA</i>	30
3.2.5. <i>Uso della macchina in modalità MANUALE</i>	32

1. GENERALITA'

1.1. SPECIFICHE GENERALI DELLA MACCHINA

L'unità automatica attaccatasche PS342-FG1SIP (testa singola), disponibile anche nella variante PS342-FG2SIP (doppia testa), è una macchina automatica programmabile dotata di testa Brother BAS-342.

Viene usata per l'applicazione di tasche o toppe stirate in precedenza, su jeans o altri generi di pantalone. Le procedure operative generali sono le seguenti:

1. I quarti di pantalone, accumulati su di un apposito porta quarti, vengono posizionati sul piano di lavoro.
2. Le tasche precedentemente sagomate, cucite o stirate in base alle necessità di produzione, vengono caricate su di un supporto detto "forma tasca".
3. Sono disponibili tre modalità di lavoro: AUTOMATICA, SEMIAUTOMATICA e MANUALE, in base alla modalità selezionata un gruppo di piegatori, piegherà la tasca posizionandola sul quarto di pantalone.
ATTENZIONE: le modalità di lavoro verranno descritte in maniera approfondita all'interno di questo manuale.
4. Un caricatore provvederà a spostare il materiale sotto la testa cucitrice; una volta che il caricatore tornerà nella posizione di riposo sarà possibile avviare un nuovo ciclo di cucitura.
5. La macchina cucirà la tasca sul quarto con l'ausilio di un maschera retrattile o di maschere fisse (PS342-FG1SIP), oppure nel caso la macchina sia nella variante a due teste (PS342-FG2SIP) cucirà la tasca sul quarto in due fasi, lo spostamento del quarto di pantalone dalla prima alla seconda testa avviene grazie al sistema di traslazione.
6. Una volta cucita la tasca sul pantalone, la macchina a testa singola (PS34-FG1SIP), come anche la testa doppia (PS342-FG2SIP), scaricherà il materiale finito che verrà accumulato tramite un impilatore.

L'unità permette una rapida e semplice operazione di cambio delle forme dedicate, senza necessariamente coinvolgere un tecnico specializzato, ma potrà essere svolta dall'operatore stesso.

Le forme tasca possono essere realizzate direttamente da SIP ITALY su disegno del cliente oppure, in alternativa, verrà fornito assieme alla macchina un kit standard customizzabile direttamente in loco dal cliente finale.

1.1.1. CONSUMI

	CONSUMO ARIA	CONSUMO ELETTRICO
PS342-FG1SIP (testa singola)	350 L/min	1 kWh
PS342-FG2SIP (testa doppia)	360 L/min	1.4 kWh

1.1.2. DIMENSIONE E PESO

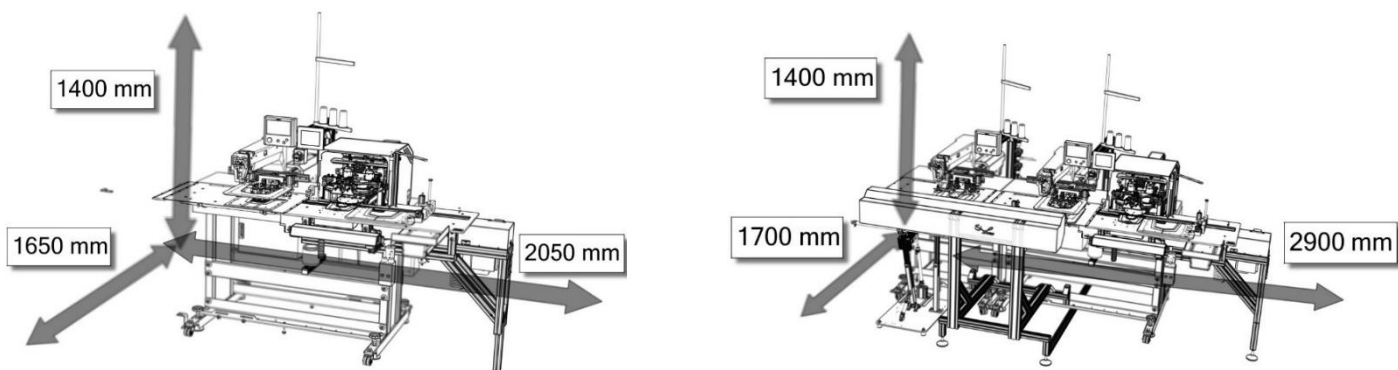


Figure 1 - Dimensione e peso

1.1.3. POSTAZIONE DI LAVORO

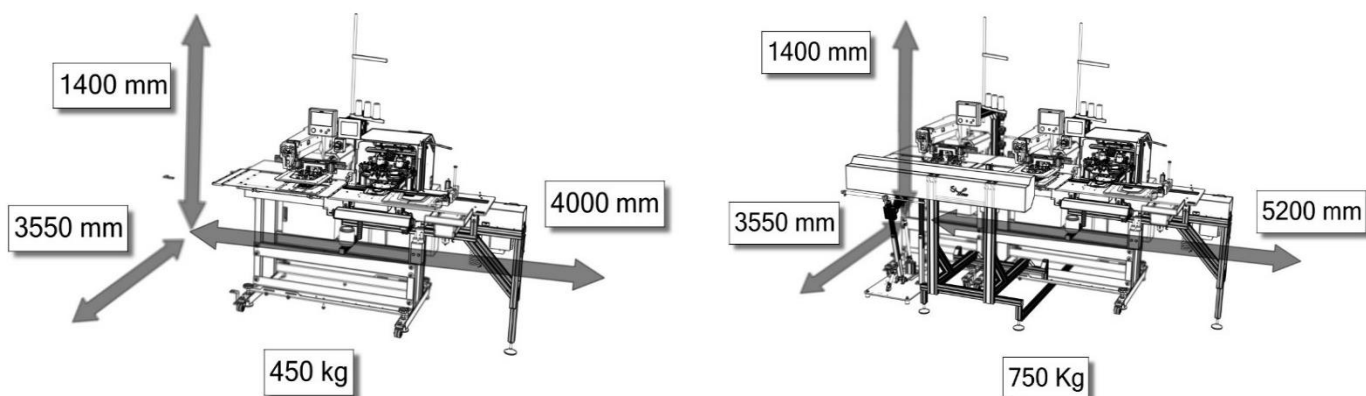


Figure 2 - Dimensioni area di lavoro

L'operatore lavora in piedi di fronte al gruppo piegatore (A); davanti a se si trova il porta quarti (B), dove sarà posizionata la pila di quarti di pantalone pronti alla lavorazione; alla sua destra sarà posizionato un contenitore (C) dove saranno presenti le tasche da applicare.

I pannelli operatore SIP (D) e BROTHER (E) si trovano sulla sinistra dell'utente in zona facilmente raggiungibile durante la normale operatività.

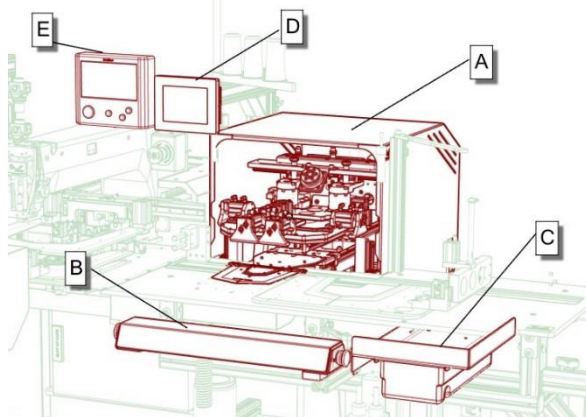


Figure 3 - Zone operatore

L'operatore e qualsiasi altra utente si trovi vicino alla macchina in movimento deve porre attenzione ai seguenti gruppi, i quali rischiano di creare situazioni pericolose.

- Gruppo piegatore (A)
- Gruppo caricamento (B)
- Gruppo traslatore (C)
- Gruppo impilatore (D)
- Testa cucitrice (E)
- Maschera esterna (F)
- Maschera interna (G)

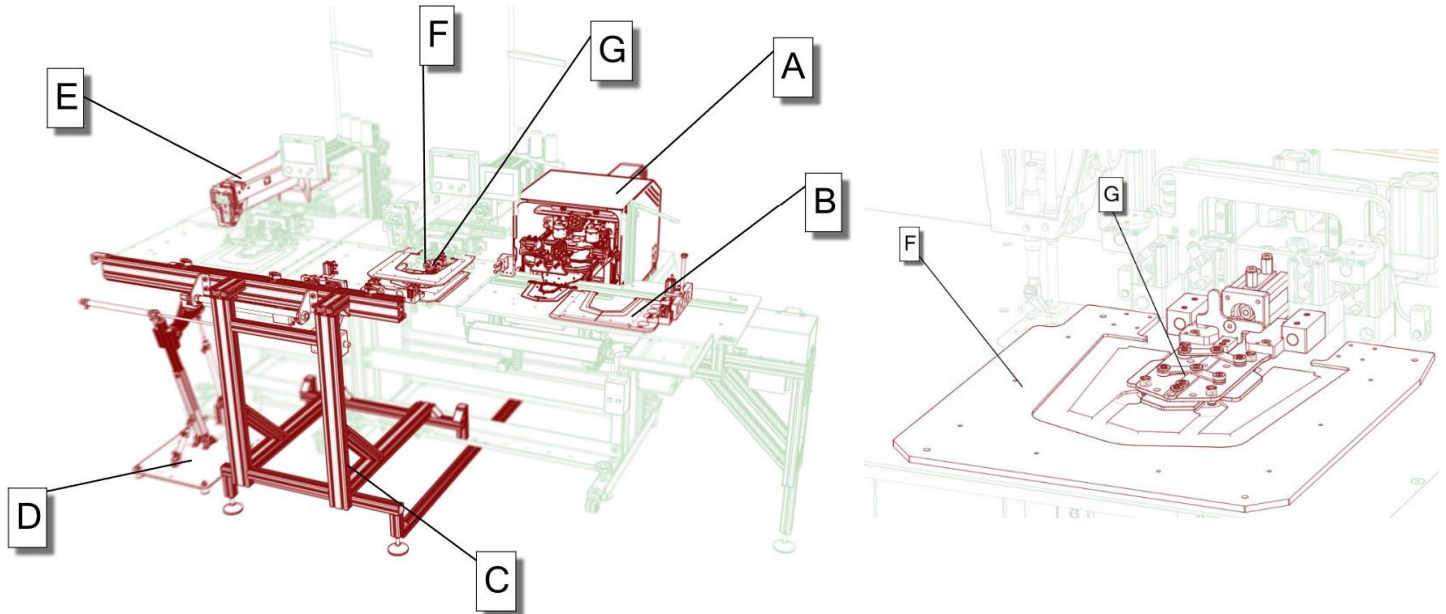


Figure 4 - Zone pericolose

1.2. CONTENUTO DEL MANUALE E CONSERVAZIONE

Scopo del presente documento è quello di favorire un utilizzo sicuro ed efficiente della macchina. In particolare, si intende fornire ai destinatari uno strumento utile per:

- Identificare la Macchina;
- Venire a conoscenza delle dotazioni di sicurezza predisposte sulla Macchina, dei comportamenti da osservare per operare in condizioni di sicurezza, degli eventuali Rischi Residui e delle normative di riferimento;
- Istruirsi sulle varie parti principali di cui è costituita la Macchina, sia riguardo la terminologia di riferimento che le diverse funzioni svolte;
- Fornire indicazioni per i contatti con il servizio assistenza autorizzato;
- Operare una corretta movimentazione e trasporto della Macchina, sia durante le operazioni di installazione iniziale sia in occasione dello smantellamento finale;
- Predisporre un adeguato programma di manutenzione.

Il manuale d'uso e manutenzione fornito non è un accessorio, ma è parte integrante della Macchina stessa ed è una **prescrizione di sicurezza**. Per questa ragione, bisogna conservarlo in buono stato, in vicinanza della Macchina e trasmetterlo a qualsiasi conduttore, utente o successivo proprietario, così che si possano sempre ricavare tutte le informazioni necessarie per cui è stato realizzato. Il Manuale non deve essere danneggiato, deve rimanere integro e deve essere conservato al riparo da umidità e calore.

1.3. DESTINATARI DEL MANUALE

I destinatari del presente Manuale e della documentazione tecnica di cui la macchina è corredata sono:

- L'operatore;
- I tecnici o manutentori;
- Gli incaricati alla gestione dell'impianto (cioè all'organizzazione della produzione, alla programmazione della manutenzione, alla fornitura dei ricambi, ecc.);
- Il personale coinvolto nelle operazioni di montaggio iniziale e smantellamento finale della macchina;
- Il responsabile tecnico;
- Il responsabile della sicurezza;

Di seguito sono elencati i pittogrammi che identificano il personale abilitato alle relative operazioni che sono descritte nel presente manuale; è vietato eseguire operazioni sulla macchina, senza rispettare le prescrizioni del personale abilitato;

	<p>OPERATORE O CONDUTTORE MACCHINA</p> <p>Identifica personale munito di competenze specifiche per la conduzione della Macchina in condizioni normali. È vietato all'operatore, eseguire operazioni che vengono indicate di competenza del Tecnico della manutenzione.</p>
	<p>MANUTENTORE MECCANICO</p> <p>Tecnico qualificato in grado di condurre la Macchina in condizioni normali e di intervenire sugli organi meccanici per effettuare tutte le regolazioni, gli interventi di manutenzione e le riparazioni necessarie. Non è abilitato ad intervenire su impianti elettrici in presenza di tensione.</p>
	<p>MANUTENTORE ELETTRICO O PERSONA ISTRUITA (EN 60204-1/2006 punto 3.53)</p> <p>Tecnico qualificato in grado di condurre la Macchina in condizioni normali, è preposto a tutti gli interventi di natura elettrica di regolazione, manutenzione e riparazione. E' in grado di operare in presenza di tensione all'interno del quadro e scatole elettriche. Non è abilitato ad intervenire su componenti meccanici della Macchina</p>
	<p>MANUTENTORE SIP ITALY (Manutenzioni straordinarie)</p> <p>Il Tecnico è autorizzato ad eseguire sulla Macchina modifiche di carattere straordinario e potrà sostituire componenti e strumenti con caratteristiche differenti da quelli originali.</p>
	<p>RESPONSABILE DI REPARTO O RESPONSABILE DELLA SICUREZZA</p> <p>Decreto Legislativo n° 81/2008 del 9.04.2008. National and European rules on protection of health and safety in the workplace</p>

1.4. AGGIORNAMENTO DEL MANUALE



V 01/2017

Il manuale rispecchia lo stato dell'arte al momento della immissione sul mercato della macchina della quale è parte integrante ed è conforme a tutte le leggi, alle direttive ed alle norme vigenti in quel momento.

Eventuali modifiche, migliorie o adeguamenti, dettati da nuove esperienze che venissero apportate alle macchine commercializzate successivamente, non obbligano il costruttore ad intervenire sull'apparecchiatura fornita in precedenza né a considerare la stessa ed il relativo manuale carenti o inadeguati.

Eventuali integrazioni del manuale che il costruttore riterrà opportuno inviare agli utenti, dovranno essere archiviati e conservati assieme al manuale originale di cui saranno parte integrante.

1.5. COLLABORAZIONE CON L'UTENTE

Il costruttore è a disposizione della propria clientela per fornire ulteriori informazioni e per considerare proposte di miglioramento al fine di rendere questo manuale più rispondente alle esigenze per le quali è stato preparato.

1.6. IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

Il numero di matricola e la sigla del modello della macchina sono riportati sulla targhetta d'identificazione. La versione di questo manuale è riportato sulla copertina del manuale stesso.



Nota:

È assolutamente vietato asportare la targhetta di identificazione della macchina e/o scambiarla con altre targhette di altre macchine.

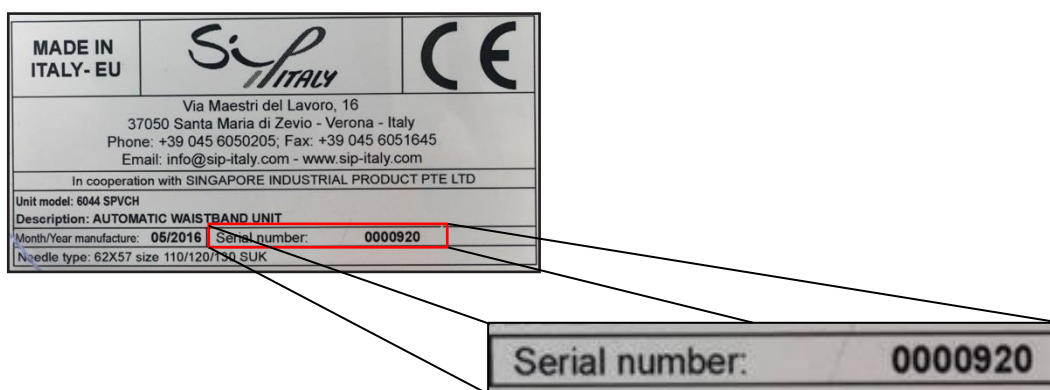


Figura 1 - Esempio targhetta CE

1.7. DICHIARAZIONI DI CONFORMITA' CE

La macchina è accompagnata dalla dichiarazione di conformità CE. Tutte le parti che compongono la macchina sono adeguate alle richieste della direttiva e la **marcatura CE ne testimonia la conformità.**

TORMEC AMBROSI		S.p.A. <i>Italy</i>	
mechanics engineering and production		SANTA MARIA	
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ			
<small>REGIATA AL SENSO DELL'ALLEGATO I/FI DELLA DIRETTIVA MACCHINA 2006/42/CE DECLARATION OF CONFORMITY - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ - DECLARATION OF CONFORMITY</small>			
		CE	
DESCRIZIONE	AUTOMATIC POCKET SETTER MACHINE		
MODELLO	PS342-FG1SIP		
NUMERO DI SERIE	_____		
ANNO DI COSTRUZIONE	_____		
COSTRUTTORE	TOR.MEC AMBROSI s.r.l.		
INDIRIZZO	Via Maestri del Lavoro 16 Santa Maria di Zevio (VR) Italia		
TELEFONO	+39 045 8050205		
FAX - MAIL	+39 045 8051845 - info@tormec.it		
<small>Si dichiara sotto nostra responsabilità, che la macchina come descritta nella documentazione allegata e nei nostri archivi, è conforme alle seguenti direttive europee:</small>			
<ul style="list-style-type: none"> • 2006/42/CE The Machinery Directive • 2014/35/UE Low Voltage Directive (LVD) • 2014/30/UE The Electromagnetic Compatibility Directive (EMC) 			
<small>La conformità è indicata dai requisiti applicabili dalle seguenti norme:</small>			
<ul style="list-style-type: none"> • EN ISO 12100:2010 General principles for design, Risk assessment and risk reduction. • UNI EN ISO 13857:2008 Safety distances to prevent hazard zones being reached by upper and lower limbs. • UNI EN ISO 13859:2015 Emergency stop function - Principles for design. • UNI EN ISO 13849-1:2015 Safety-related parts of control systems. • CEI EN 60204-1:2006 Electrical equipment of machinery. • UNI EN ISO 14122:2015 General requirements for the design and construction of fixed and movable guards. • UNI EN ISO 10081:2008 Safety requirements for sewing machines, units and systems. 			
<small>Sulla macchina è applicata la marcatura del simbolo C.E.</small>			
			<small>Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico</small>  <small>Morandini Carlo, Direttore Tecnico</small>
<small>Verona (IT), _____</small>			

Figura 2 - Fac simile dichiarazione di conformità CE

1.8. CONDIZIONI DI GARANZIA



Per conoscere le informazioni dettagliate sulle condizioni di garanzia, fare riferimento a quanto indicato sul presente manuale o sul contratto di vendita. Il costruttore declina qualsiasi responsabilità per l'insorgere di eventuali incidenti, danni ed infortuni che si dovessero verificare a persone e/o cose qualora:



- La macchina viene utilizzata da personale non qualificato;
- Vengano apportate modifiche alla macchina senza preventivo consenso del costruttore;
- Vengano sostituite parti di usura o ricambi con materiale non originale e/o non in conformità con le specifiche tecniche del costruttore;
- Non vengono rispettate tutte le altre indicazioni riportate nel presente manuale.
- L'unità non sia stata installata correttamente in piano.
- La messa in opera della macchina non sia stata effettuata da personale qualificato.
- Le eventuali riparazioni della macchina non siano state effettuate da personale qualificato.
- L'alimentazione elettrica non sia costante.
- L'aria dell'impianto pneumatico non sia costante e opportunamente essicata.
- L'unità non sia sottoposta alla manutenzione programmata prevista.
- Non si osservino le istruzioni di utilizzo e manutenzione.
- Si superino gli spessori massimi del tessuto del pantalone.

Prima di procedere all'uso della macchina, assicurarsi di aver messo in atto i seguenti punti:

- L'utilizzatore abbia letto e compreso le indicazioni disposte su questo manuale.
- L'utilizzatore applichi le direttive e le norme di sicurezza presenti sul manuale.
- Le dimensioni massime di una tasca devono essere 250x245 mm.
- Le dimensioni minime di una tasca devono essere 100x80 mm.
- Lo spessore del tessuto non deve superare le 15 onces.
- Devono essere rispettate tutte le norme di sicurezza sui luoghi di lavoro.
- Devono essere indossati tutti i DPI prescritti e non devono essere rimossi i carter applicati dal fabbricante.
- L'alimentazione della macchina deve essere costante.
- La macchina non può operare al di fuori del campo di temperatura compreso tra i 40° e i 10° C.
- Evitare che qualsiasi liquido entri in contatto con le schede di controllo, il quadro elettrico, nelle elettrovalvole o nei cilindri.
- Assicurarsi che l'unità automatica sia installata correttamente seguendo le istruzioni presenti in questo manuale.
- L'unità NON DEVE operare in ambienti che presentino gas esplosivi, polveri o vapori d'olio.
- L'unità NON DEVE essere collegata ad impianti di aria compressa avente acqua o altri liquidi all'interno del circuito in pressione.
- Assicurarsi che la messa in opera della macchina sia realizzato da personale qualificato.

NON E' CONSENTITO:

- Invalidare le sicurezze predisposte sulla macchina.
- Rimuovere barriere, pittogrammi e/o altri dispositivi di sicurezza della macchina.
- Modificare in qualsiasi modo la macchina senza aver coinvolto il costruttore.

1.9. PRESCRIZIONI DI SICUREZZA

Sul Manuale d'uso e manutenzione sono riportati alcuni simboli come specificato dalla norma UNI EN ISO 7010; qui di seguito vengono elencati i simboli impiegati.



È obbligatorio osservare le prescrizioni di sicurezza durante le operazioni di uso e manutenzione della macchina; qualora non vengano rispettate il costruttore declina ogni responsabilità in caso di danni a cose o a persone.

	PERICOLO GENERICO
	PERICOLO CADUTA CARICHI
	PERICOLO INCIAMPO
	PERICOLO PASSAGGIO CARRELLI
	PERICOLO FOLGORAZIONE
	PERICOLO SCHIACCIAMENTO
	PERICOLO MESSA A TERRA
	PERICOLO PERFORAZIONE
	PERICOLO CESOIAMENTO
	PERICOLO ORGANI IN MOVIMENTO

1.10. **DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE (DPI) E SIMBOLI DI SERVIZIO**

La presenza di un simbolo tra quelli sotto indicati sulla macchina o sul manuale richiede obbligatoriamente l'utilizzo di protezioni personali da parte dell'operatore, essendo implicito il rischio d'infortunio.



	SIMBOLO DI SERVIZIO: PRESTARE ATTENZIONE
	SIMBOLO DI SERVIZIO: LEGGERE CON ATTENZIONE
	OBBLIGO DI INDOSSARE GUANTI PROTETTIVI
	OBBLIGO DI INDOSSARE SCARPE ANTINFORTUNISTICA
	OBBLIGO DI INDOSSARE INDUMENTI PROTETTIVI
	OBBLIGO DI INDOSSARE ELMETTO DI PROTEZIONE
	OBBLIGO DI INDOSSARE CUFFIA ANTIRUMORE
	OBBLIGO DI INDOSSARE OCCHIALI PROTETTIVI

DEFINIZIONE DI ZONA PERICOLOSA

Zona all'interno e/o in prossimità della MACCHINA in cui la presenza di una persona esposta costituisca un rischio o pericolo per la salute e la sicurezza della persona stessa (come descritto nella Direttiva 2006/42/CE all. I par. 1.1.1).

DEFINIZIONE DI SITUAZIONE PERICOLOSA

Qualsiasi situazione in cui una persona è esposta ad almeno un pericolo (Come descritto nella Norma EN ISO 12100:2010 punto 3.9).

L'installazione della Macchina deve avvenire in locali chiusi e dotati di tutti gli impianti previsti dalla legislazione vigente nel Paese di installazione.

2. NOTE TECNICHE PRELIMINARI

2.1. TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE



Per quanto riguarda le istruzioni relative al trasporto e alla movimentazione, fare riferimento al manuale apposito stampato direttamente sull'imballo della macchina o applicato in formato cartaceo sull'imballo stesso all'interno di una busta adesiva sigillata di protezione.



Figura 3 - Prima pagina manuale trasporto e manutenzione



Figura 4 - Fianco imballo

ATTENZIONE:

- È vietato impilare le scatole;
- Maneggiare con estrema cura la cassa durante il trasporto e la movimentazione;
- Non esporre a eventi atmosferici;
- Stoccare in locale chiuso e asciutto;

2.2. COLLEGAMENTO ELETTRICO



ATTENZIONE: PERICOLO DI FOLGORAZIONE!

Queste operazioni devono essere eseguite rigorosamente da Tecnici ABILITATI con preparazione adeguata. Il Tecnico deve assicurarsi che, durante le operazioni di allacciamento, non vi siano persone nella zona limitrofa alla macchina e alle fonti di energia. Le operazioni di allacciamento devono essere eseguite dopo che la macchina è stata messa in bolla in posizione stabile. La macchina viene fornita con il cavo di alimentazione opportunamente cablato all'interno del quadro elettrico, senza la presa elettrica terminale che dovrà essere installata dal tecnico del cliente.

ATTENZIONE: controllare l'efficienza dell'impianto di messa a terra e verificare la continuità del circuito di protezione sulla macchina ed assicurarsi che:

- La tensione di linea corrisponda ai dati riportati sulla targa della macchina applicata in prossimità del quadro elettrico e alle specifiche indicate sugli schemi elettrici;
- Tutte le connessioni interne all'equipaggiamento elettrico della macchina siano state correttamente effettuate durante la fase di assemblaggio;
- L'equipaggiamento elettrico della macchina non abbia subito danni evidenti nelle eventuali fasi precedenti di movimentazione e trasporto;
- L'interruttore generale della macchina sia in condizione di stato aperto macchina spenta;

APPLICAZIONE SPINA ELETTRICA:

- Munirsi di una spina elettrica adatta al sistema elettrico del paese in cui si effettua l'installazione, (destinata solo ad uso industriale CEN 60204-1:2006);
- Preparare il cavo separando leggermente i 3 cavi al suo interno;
- Collegare saldamente i 3 cavi ai rispettivi morsetti della spina elettrica, osservando attentamente i colori come da immagine sotto:
 - Cavo azzurro: **neutro**
 - Cavo marrone: **fase**
 - Cavo Giallo(verde): **messa a terra**



Figura 5 - Cavo tripolare alimentazione macchina

- Collegare la macchina inserendo la spina nella presa di rete.

La macchina richiede l'alimentazione a **220-230V 50-60Hz**.

2.2.1. VERIFICA DEI COMPONENTI DELL'IMPIANTO ELETTRICO



Prima di avviare la macchina eseguire un controllo generale sullo stato dell'impianto elettrico della macchina:

- Verificare lo stato di usura dei cavi: devono essere integri e non sfilacciati;
- Verificare lo stato di serraggio dei cavi sulle morsettiere,
- Verificare lo stato di usura dei morsetti a vite,
- Verificare lo stato di usura dei selettori,
- Verificare lo stato di usura dei contatti degli interruttori,
- Verificare la tenuta delle scatole elettriche,
- Verificare montaggio e stato dei connettori faston e puntalini.

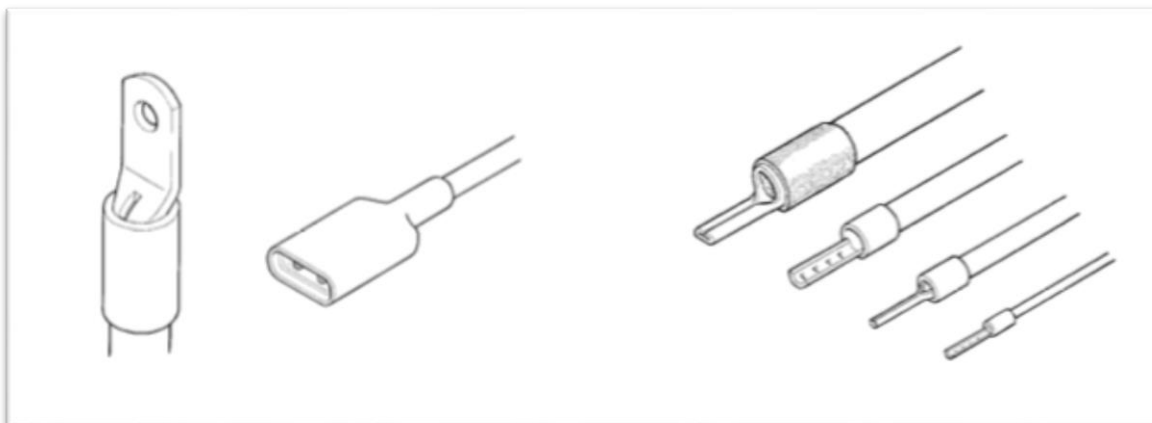


Figura 6 - Connettori faston e puntalini

2.3. COLLEGAMENTO PNEUMATICO



Procedere come indicato di seguito per il collegamento del sistema pneumatico della macchina. Prestare attenzione che al momento dell'apertura della valvola generale, non vi siano persone nell'area della macchina, al fine di evitare rischi dovuti a movimenti imprevisti di organi comandati da cilindri pneumatici.

- Assicurarsi che la pressione di rete non sia inferiore a 5,5 bar e che la portata sia adeguata al consumo previsto dalla macchina;
- Assicurarsi che la valvola di scarico rapido sia in posizione chiusa;
- Inserire a fondo il tubo D8 dell'impianto nell'apposito raccordo sul gruppo aria primario della macchina;
- Assicurarsi che non vi siano persone esposte nelle vicinanze della macchina o del tubo di alimentazione;
- Aprire il rubinetto dell'aria compressa di rete;
- Aprire la valvola di scarico rapido,
- Portare con il manometro gradualmente alla pressione a 5,5 bar e controllare che non vi siano perdite nell'impianto macchina;
- Chiudere la valvola di scarico rapido e verificarne la corretta funzionalità.

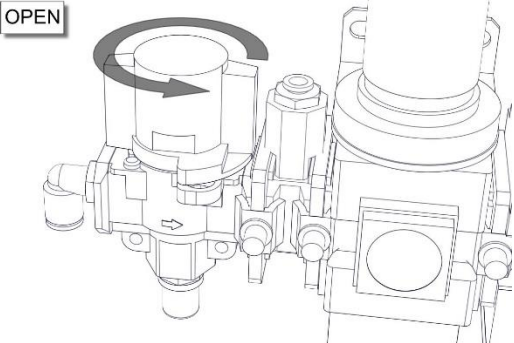
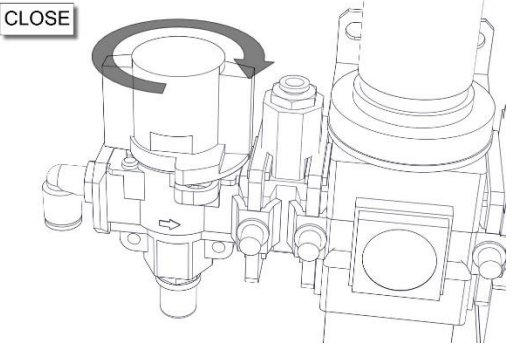
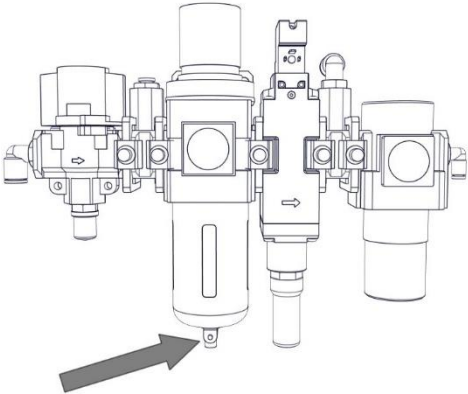
	<p>Agire sulla valvola del gruppo aria generale per abilitare il passaggio dell'aria.</p>
	<p>Impostare regolatore di pressione ad una pressione di 6 bar.</p>

2.3.1. VERIFICA COMPONENTI DELL'IMPIANTO PNEUMATICO



Verificare periodicamente i seguenti componenti:

- Stato di usura dei cilindri pneumatici;
- Stato di usura dei raccordi;
- Corretto funzionamento elettrovalvole (test periodico).
- Verificare periodicamente l'eventuale presenza di perdite dell'impianto macchina lasciando la macchina ferma con la valvola generale aperta.
- Svuotare periodicamente l'eventuale liquido di condensa presente all'interno del bicchierino trasparente del gruppo primario aria, agendo sulla apposita valvola di scarico posta al di sotto del bicchierino.

 <p>Diagram showing the 'OPEN' position of the air valve. A curved arrow indicates counter-clockwise rotation.</p>	<p>Ruotare in senso anti orario per abilitare il flusso dell'aria nella macchina.</p>
 <p>Diagram showing the 'CLOSE' position of the air valve. A curved arrow indicates clockwise rotation.</p>	<p>Ruotare in senso orario per disabilitare il flusso dell'aria nella macchina.</p>
 <p>Diagram showing the condensation drain valve on the primary air group. An arrow points to the drain valve.</p>	<p>Per scaricare la condensa agire sull'azionamento posto inferiormente al bicchiere di raccolta.</p>

2.4. VERIFICA COMPONENTI MECCANICHE



Verificare prima dell'uso della macchina e periodicamente la rumorosità, la presenza di vibrazioni anomale o di surriscaldamenti dei cuscinetti.

Verificare prima dell'uso della macchina e periodicamente che le viti siano opportunamente serrate e che non vi siano viti o dadi allentati a causa di vibrazioni della macchina.

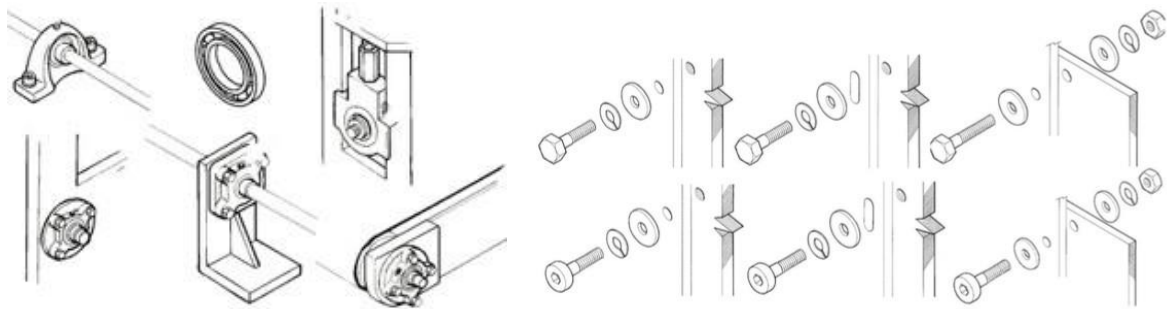


Figura 7 - Verifiche meccaniche

IMPORTANTE: Verificare la corretta lubrificazione della macchina in conformità a quanto specificato nel relativo paragrafo.

2.1. VERIFICA RIPARI E TARGHETTE



Verificare l'efficienza di tutti i ripari, la leggibilità delle targhette di avvertimento rischi residui, divieti e obblighi.

Targhette di avvertimento rischi residui divieti e obblighi:

Verificare che siano leggibili, non deteriorate e integre; se necessario: sostituirle immediatamente.

NOTA:




I componenti nuovi che sostituiscono quelli guasti devono avere le stesse caratteristiche tecniche e le stesse prestazioni e devono essere rigorosamente componenti ORIGINALI SIP ITALY o componenti di altre marche ma specificati dal costruttore; se sono componenti di sicurezza, devono essere certificati ed appartenere alla stessa classe dell'originale che viene sostituito.

2.2. PULIZIA E LUBRIFICAZIONE MACCHINA



La pulizia generica della macchina deve essere eseguita almeno una volta alla settimana, mentre la pulizia dei componenti critici della macchina (fare riferimento al paragrafo specifico) devono essere eseguite QUOTIDIANAMENTE.

La lubrificazione deve essere eseguita sempre dopo la pulizia della macchina. Per le istruzioni operative dettagliate relative alla lubrificazione fare riferimento al paragrafo specifico.

 <p>NON EFFETTUARE MANOVRE macchina in manutenzione</p>	<p>SEGNALARE I LAVORI IN CORSO APPONENDO UN CARTELLO SULL'INTERRUTTORE GENERALE MACCHINA.</p>
	<p>È VIETATO ESEGUIRE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE CON ORGANI IN MOVIMENTO</p>
	<p>NON USARE MAI ACQUA E PORTARE LA MACCHINA A STATO ENERGETICO ZERO</p>

- Spegnerne la macchina e verificare l'assenza di alimentazione elettrica;
- L'esterno della macchina va pulito con uno straccio asciutto o con aria compressa;
- I piani di lavoro devono essere puliti con un aspiratore;
- Le zone nascoste della macchina e le zone di accumulo di sporcizia devono essere sempre pulite accuratamente utilizzando aria compressa;
- In caso di necessità, utilizzare un getto di vapore e togliere il residuo con uno straccio morbido;
- Rimuovere eventuali residui di filo avvolti negli organi in movimento;
- Al termine delle operazioni di pulizia, è obbligatorio rimontare eventuali ripari fissi precedentemente rimossi;
- Dopo interventi che hanno determinato smontaggio e rimontaggio di parti significative, verificare sempre la continuità del circuito di terra.

Ogni 40 ore o più frequentemente, qualora se ne riscontri la necessità, bisogna pulire internamente il quadro utilizzando un aspiratore.



Figura 8 - Strumenti idonei alla pulizia della macchina

2.3. RICAMBI



In caso si debbano sostituire pezzi usurati e/o rotti, utilizzare solo ed esclusivamente parti di ricambio originali Sip-Italy. Per identificare il ricambio necessario fare riferimento al manuale tecnico specifico di ogni macchina che contiene il relativo catalogo parti di ricambio; in alternativa si possono trovare a disposizione sul sito internet www.sip-italy.com i cataloghi ricambi, previa registrazione dell'utente mediante S/N della macchina.

2.4. EMISSIONI DI RUMORE

< 80 dB(A)

La macchina non è rumorosa. Qualora l'esposizione al rumore, anche leggero, sia continua, si consiglia l'uso delle cuffie o di tappi per le orecchie.

2.5. COSA FARE SEMPRE:



Il corretto utilizzo della macchina consente di usufruire a pieno delle prestazioni che la stessa è in grado di fornire in completa sicurezza.

Tali potenzialità sono garantite solo attenendosi scrupolosamente alle indicazioni sotto riportate.

SEMPRE:

- Seguire le indicazioni e le istruzioni riportate nelle Istruzioni per l'uso e verificarne l'integrità;
- Posizionare in modo corretto gli accessori di fissaggio della macchina;
- Durante le fasi di sollevamento e di movimentazione, utilizzare solo i mezzi appropriati;
- Operare nelle migliori condizioni di illuminazione dell'area e di visibilità;
- Verificare l'integrità e l'usura delle varie parti della macchina;
- Evitare il più possibile di procedere ad impulsi di comando in rapida successione, se disponibili impiegare le velocità "lente";
- Seguire scrupolosamente le procedure in questo manuale descritte per l'attivazione e la disattivazione;
- Verificare la rispondenza delle prestazioni in relazione al servizio a cui è destinato (cicli di lavoro, tempi di utilizzo);
- Assicurarsi che la macchina operi in ambiente protetto dagli agenti atmosferici;
- Rispettare le segnalazioni evidenziate; il loro rispetto ha una funzione anche antinfortunistica, dette segnalazioni devono essere sempre perfettamente leggibili;
- Assicurarsi prima di attivare la macchina che la sua zona operativa sia libera da ostacoli;
- Accertare l'adeguatezza dello stato di conservazione e di manutenzione della macchina e di tutti i suoi componenti;
- Testare la funzionalità dei dispositivi di arresto/emergenza;
- Provvedere a togliere la tensione di alimentazione della macchina in caso di ispezione, riparazione, interventi di manutenzione ordinaria;
- Per tutte le operazioni, usare i dispositivi di protezione individuale (DPI) adeguati alle attività da sviluppare, nel rispetto delle norme di sicurezza nell'ambiente di lavoro;
- Segnalare eventuali anomalie di funzionamento (comportamento difettoso, sospetto di rottura, movimenti non corretti e rumorosità al di fuori della norma) al responsabile di reparto e mettere la macchina in condizioni di fuori esercizio;
- Rispettare il programma degli interventi di manutenzione e registrazioni;
- Verificare l'efficienza funzionale dei dispositivi di sicurezza e dei ripari;
- Verificare il corretto ancoraggio in posizione dei ripari;

2.6. COSA NON FARE MAI:



L'utilizzo della Macchina per manovre non consentite, il suo uso improprio e la carenza di manutenzione, possono comportare rischi di grave pericolo per la salute e l'incolumità dell'operatore e delle persone esposte, oltre che di danno per l'ambiente di lavoro e pregiudicare la funzionalità e la sicurezza intrinseca della macchina stessa.

Le azioni sotto descritte, che ovviamente non possono coprire l'intero arco di potenziali possibilità di "cattivo uso" della macchina, costituiscono tuttavia quelle "ragionevolmente" più prevedibili, che sono da considerarsi assolutamente vietate e pertanto:

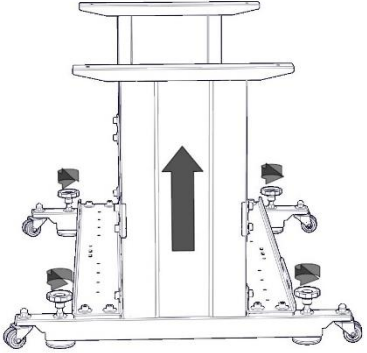
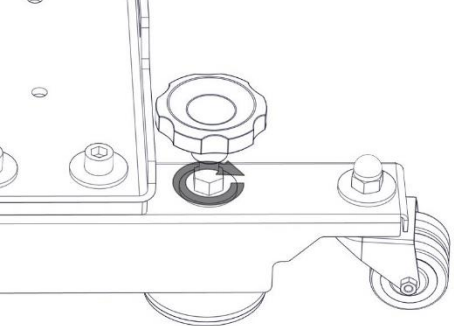
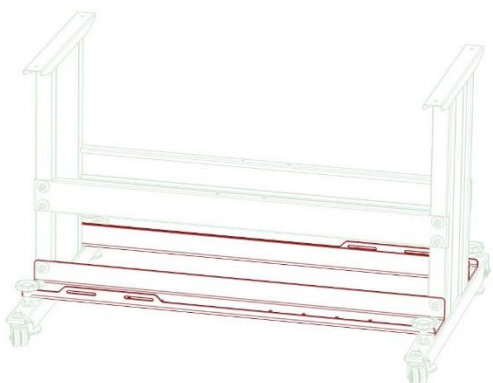
MAI:

- Permettere il transito delle persone nell'area di manovra di sollevamento e movimentazione della macchina;
- Tentare di sollevare la Macchina sbilanciata, non equilibrata o con prese non baricentriche;
- Durante la fase di sollevamento, lasciare la Macchina sospesa in aria o incustodita;
- Durante la fase di sollevamento e movimentazione, far oscillare la Macchina;
- Eseguire brusche inversioni di marcia durante la movimentazione;
- Riscaldare la struttura della macchina né i suoi componenti con fiamma ossidrica o altre fonti di calore;
- Consentire l'uso della macchina a personale non qualificato;
- Usare la macchina se non si è psico - fisicamente idonei;
- Saldare sulla macchina, né intervenire con riporti di saldatura;
- Operare in aree dove è prescritto l'uso di componenti anti scintilla o in presenza di forti campi elettromagnetici;
- Modificare le sue caratteristiche funzionali/prestazionali;
- Eseguire riparazioni provvisorie o interventi di ripristino non conformi a quanto previsto da questo manuale;
- Modificare, starare, o rendere inefficaci i dispositivi elettrici di sicurezza e/o provocare manomissioni alla macchina;
- Affidare le operazioni di manutenzione e riparazione a personale non istruito dal Costruttore,
- Abbandonare la macchina al termine del lavoro senza aver posto in atto le relative procedure di sicurezza e di spegnimento;
- Utilizzare la macchina in ambienti a rischio di esplosione;
- Effettuare operazioni di manutenzione ordinaria, ispezioni o riparazioni senza avere posto la macchina fuori servizio ed aver attivato la relativa procedura di sicurezza;
- Durante le fasi di manutenzione:
 - Usare mezzi non idonei;
 - Operare senza i mezzi di protezioni personale (DPI);
 - Intervenire senza avere bloccato il selezionatore di alimentazione e munirsi di adeguata illuminazione nella zona operativa;
 - Pulire con liquidi aggressivi o comunque dannosi per le sue parti;
 - Esporre la macchina all'azione di liquidi corrosivi;

2.7. DESCRIZIONE SOSTEGNO

ATTENZIONE: la macchina deve essere movimentata mediante le proprie ruote, SOLAMENTE su pavimentazioni livellate e all'interno dell'edificio.

Il livellamento della macchina avviene mediante 4 piedini regolabili i quali permettono di sollevare leggermente la macchina dal pavimento, al fine di ridurre al minimo la vibrazione della macchina (antivibranti). La macchina deve essere livellata adeguatamente mediante appositi strumenti prima di operare. Dopo avere terminato il livellamento fissare i controdadi di bloccaggio

	<p>Girare i pomelli posti alla base delle gambe alzando la macchina, fino a che le ruote non cominciano a girare libere.</p>
	<p>Quando le ruote girano libere serrare il dado bloccando il piedino antivibrante in posizione.</p>
 <p>Figure 5 - Longaroni di sollevamento</p>	<p>Il telaio è dotato di longheroni inferiori rinforzati che permettono, qualora vi sia la necessità, di sollevare la macchina con un transpallet o con un muletto.</p>

2.8. FORMAZIONE




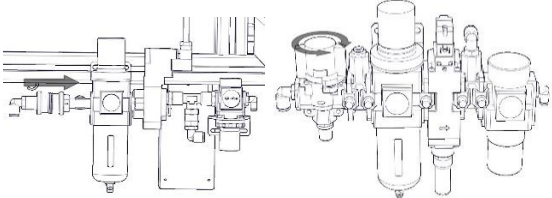
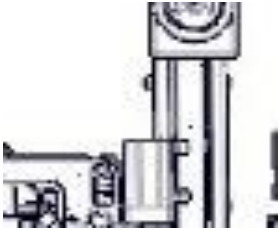




Questo materiale vuole essere un supporto alle attività di produzione della macchina, ma non intende sostituire il training dei tecnici SIP-ITALY, che supporteranno il cliente in base agli accordi presi in sede commerciale.

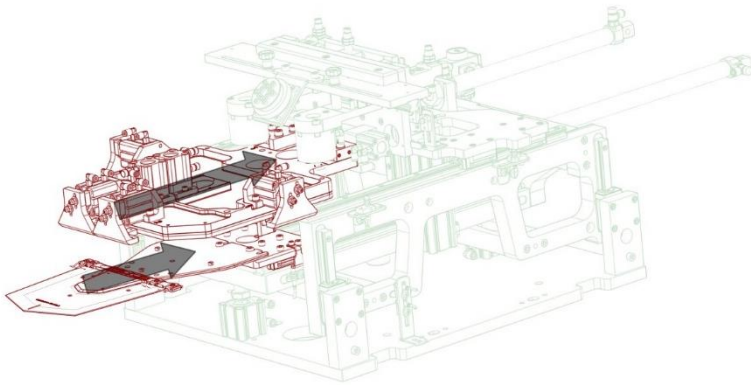
3. ACCENSIONE E USO OPERATORE



3.1. PRIMO AVVIO MACCHINA

Di seguito viene riportata la procedura di accensione e avvio macchina passo a passo.

	<p>Connettere la spina di alimentazione a rete 220 - 230 V a 50 - 60 Hz; (assicurarsi di aver opportunamente installato la spina come descritto nei paragrafi precedenti).</p>
	<p>Agire sulla valvola di scarico rapido del gruppo aria generale e assicurarsi che il manometro sia regolato opportunamente a 5,5 bar (0,55 Mpa).</p>
	<p>Verificare che il fungo di emergenza sia correttamente armato; assicurarsi che non vi siano persone nel raggio di azione della macchina; premere il TASTO NERO di accensione sull'interruttore generale;</p>
<p>1  Premere Reset sul touch BROTHER</p> <p>2  Portare manualmente: -Forma piegatori -Forma tasca completamente indietro</p>	<p>Sul pannello SIP.</p>
 	<p>Sul pannello SIP dare inizio alla procedura guidata per l'avviamento della macchina, selezionando l'icona della lingua desiderata;</p>



Se necessario riportare in posizione "home" il supporto tasca e il gruppo piegatori, spingendoli a fondo verso l'interno del carter sino a quando le relative icone sul pannello SIP diventano di colore VERDE;

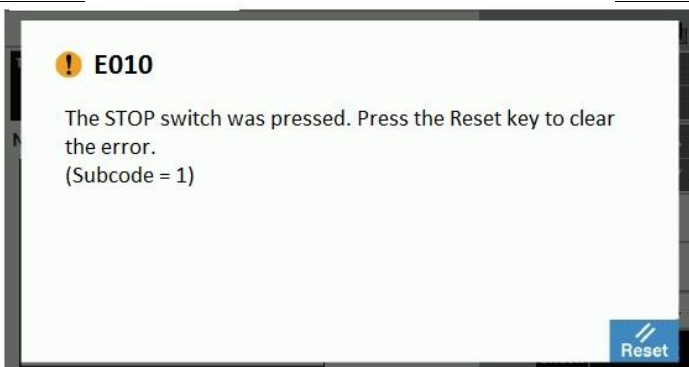


1 Press RESET on the Brother touch

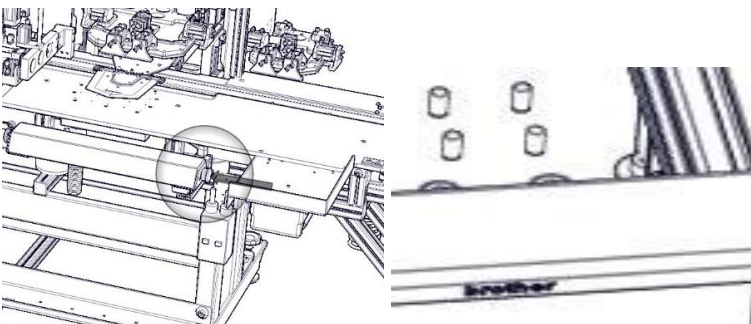
2



Selezionare l'icona "ARIA";



Premere l'icona "RESET" sul pannello operatore BROTHER;



Premere il fungo di azionamento giallo posto sulla destra del supporto porta quarti.

ATTENZIONE: il caricatore si posizionerà lentamente in area caricamento tasca;

3.2. USO OPERATORE



ATTENZIONE: Le schermate riportate nel presente manuale potranno differire leggermente da quelle visualizzate sul pannello della macchina, per ragioni di aggiornamenti software successivi alla stesura del presente manuale.

ATTENZIONE: Soltanto dopo aver reso operativa la macchina seguendo tutte le istruzioni descritte precedentemente, all'accensione della macchina comparirà la schermata del menu principale

ATTENZIONE: La macchina si muove in automatico; prestare massima attenzione agli organi in movimento.

Il software per PS342-FG1SIP (singola testa) è lo stesso della PS342-FG2SIP (doppia testa); attivando la seconda testa, **NON SARANNO PRESENTI:**

- Icone relative alla seconda testa (START2, INT, EXT).
- Icona passo/passo traslatore.
- Icona traslatore nel menu funzioni.

ATTENZIONE: Per procedere all'attivazione della seconda testa, fare riferimento al relativo paragrafo di installazione e abilitazione software.

3.2.1. Spiegazione pannello utente SIP-ITALY

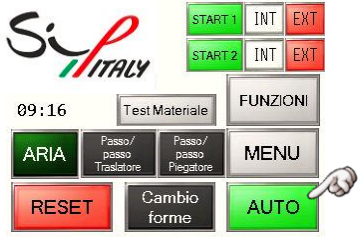
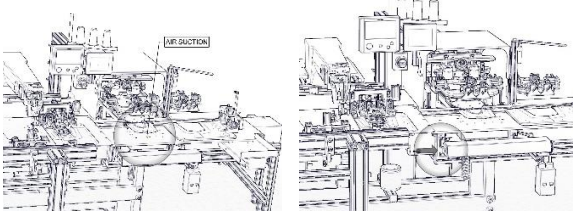
Il pannello touch screen SIP, permette di navigare nelle funzioni della macchina. Di seguito vengono descritte le funzionalità delle icone



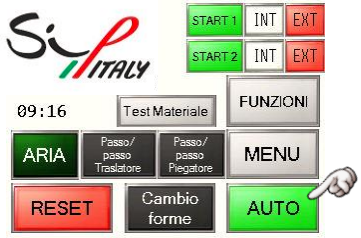
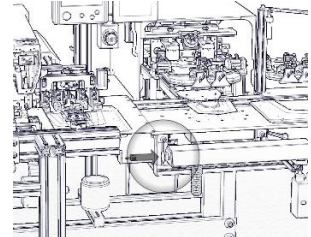
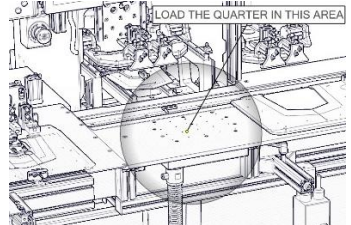
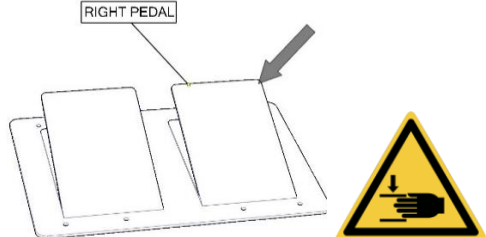
Figura 9 - Pannello operatore SIP: schermata home

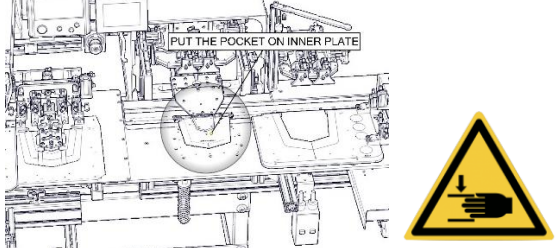
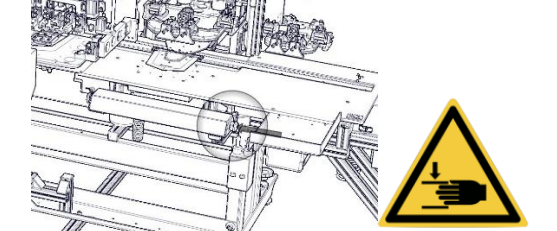
	Icone funzionali testa 1 (riga A) e testa 2 (riga B); vedere paragrafo successivo per i dettagli funzionali.
	Icona che comanda la posizione della maschera interna ALTA/BASSA (testa 1 riga A e testa 2 riga B)
	Icona che comanda la posizione della maschera esterna ALTA/BASSA (testa 1 riga A e testa 2 riga B)
	Toccando questa icona è possibile accedere al menu delle funzioni.
	Toccando questa icona è abilitare la modalità di funzionamento di test.
	Toccando questa icona è possibile accedere a pagine di regolazione dei parametri macchina.
	Toccando questa icona la macchina procederà nella modalità passo/passo del predatore.
	Toccando questa icona la macchina procederà nella modalità passo/passo del traslatore.
	Toccando questa icona è possibile abilitare o disabilitare l'impianto pneumatico della macchina.
	Toccando questa icona tutti i gruppi si riportano nella loro posizione di riposo.
	Toccando questa icona i pistoncini di tenuta delle forme si ritraggono, permettendo il cambio rapido delle maschere.
	Icona di scelta modalità operativa: automatica, semi automatica o manuale.

3.2.2. Selezione modalità di lavoro


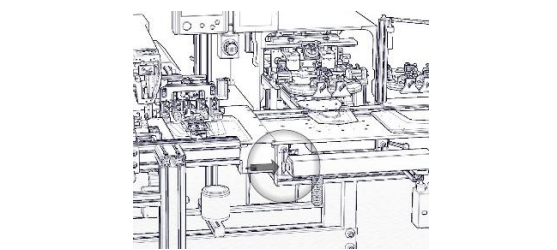
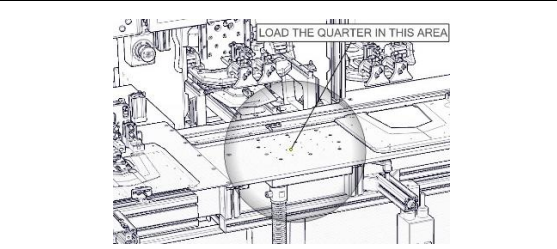
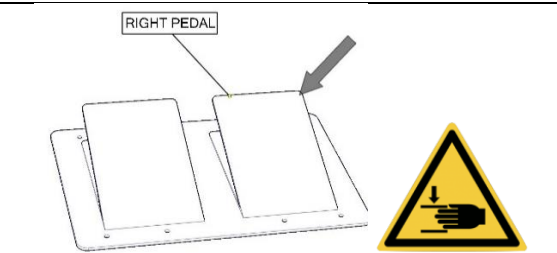
	<p>SCHERMATA HOME: Toccando l'icona indicata nell'immagine, si può scegliere la modalità di funzionamento della macchina:</p> <ul style="list-style-type: none"> - AUTO - SEMI - MANUAL
	<p>All'avvio della macchina l'aspirazione si attiva nella zona di piazzamento del quarto; NB l'aspirazione si disattiva dopo 60 secondi di inattività. Per riattivare l'aspirazione premere nuovamente il fungo giallo sinistro</p>

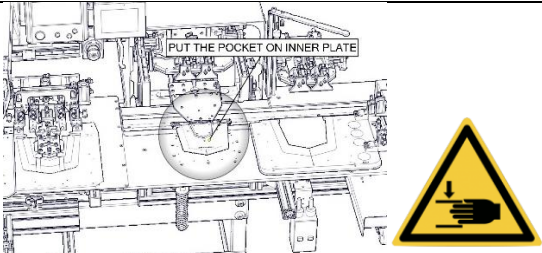
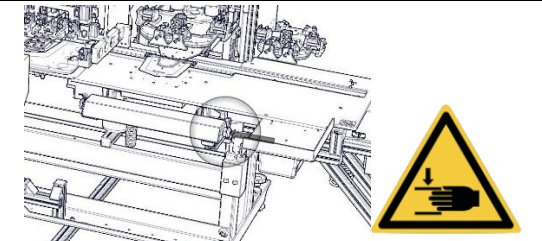
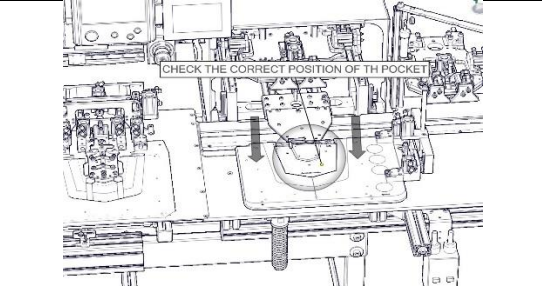
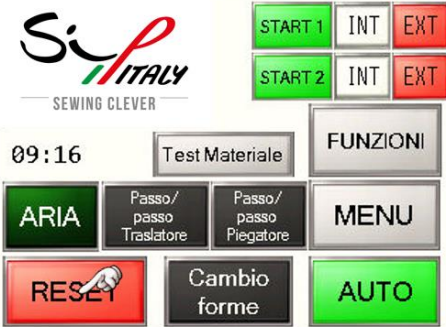
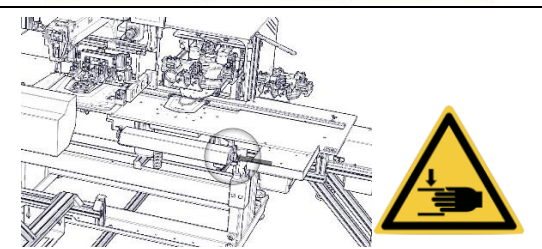
3.2.3. Uso della macchina in modalità AUTOMATICA

	<p>SCHERMATA HOME: Toccare l'icona in basso a destra fino a quando compare la scritta "AUTO";</p>
	<p>Se non è già attivo premere il fungo giallo sinistro per attivare l'aspirazione sul pianale;</p>
	<p>Posizionare con attenzione il quarto sul pianale di lavoro; ATTENZIONE: si consiglia di creare dei riferimenti di piazzamento del quarto, al fine di mantenere la qualità di applicazione sempre costante;</p>
	<p>ATTENZIONE: TOGLIERE LE MANI DALL'AREA DI LAVORO; Premere il pedale destro per fare uscire il supporto tasca dal carter piegatori;</p>


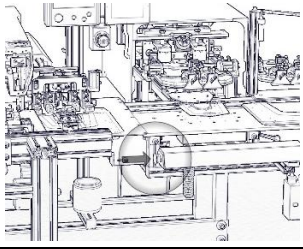
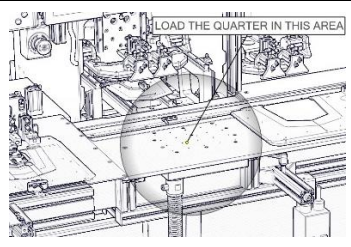

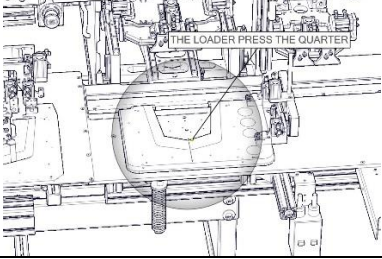

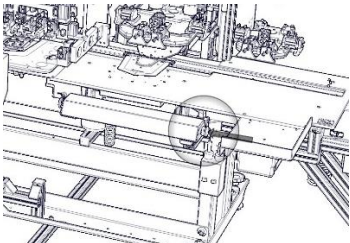
	<p>Posizionare la tasca sulla forma prestando attenzione al corretto piazzamento; rimuovere le mani prima di procedere al passo successivo;</p>
	<p>ATTENZIONE: la macchina procederà in automatico a piegare e cucire la tasca sul quarto; Premere il fungo giallo destro per avviare il processo.</p>

3.2.4. *Uso della macchina in modalità SEMI - AUTOMATICA*

	<p>SCHERMATA HOME: Toccare l'icona in basso a destra fino a quando compare la scritta "SEMI";</p>
	<p>Se non è già attivo premere il fungo giallo sinistro per attivare l'aspirazione sul pianale;</p>
	<p>Posizionare con attenzione il quarto sul pianale di lavoro; ATTENZIONE: si consiglia di creare dei riferimenti di piazzamento del quarto, al fine di mantenere la qualità di applicazione sempre costante;</p>
	<p>ATTENZIONE: TOGLIERE LE MANI DALL'AREA DI LAVORO; Premere il pedale destro per fare uscire il supporto tasca dal carter piegatori;</p>

 <p>PUT THE POCKET ON INNER PLATE</p>	<p>Posizionare la tasca sulla forma prestando attenzione al corretto piazzamento; rimuovere le mani prima di procedere al passo successivo;</p>
	<p>ATTENZIONE: la macchina procederà alla piegatura della tasca e al posizionamento del caricatore sopra la tasca piegata; Premere il fungo giallo destro per avviare il processo;</p>
 <p>CHECK THE CORRECT POSITION OF TH POCKET</p>	<p>Il caricatore porterà la maschera sopra il quarto di pantalone. Questa operazione serve all'operatore per capire se la tasca è stata piegata correttamente.</p>
	<p>VERIFICARE la corretta piegatura della tasca: se la piegatura NON è OK premere l'icona di RESET sul pannello per resettare le operazioni e iniziare un nuovo processo;</p>
	<p>Se la piegatura è OK premere il fungo giallo destro per dare l'avvio alla cucitura della tasca sul quarto.</p>

3.2.5. Uso della macchina in modalità MANUALE

	<p>SCHEMATA HOME: Toccare l'icona in basso a destra fino a quando compare la scritta "MAN";</p>
	<p>Se non è già attivo premere il fungo giallo sinistro per attivare l'aspirazione sul pianale;</p>
	<p>Posizionare con attenzione il quarto sul pianale di lavoro; ATTENZIONE: si consiglia di creare dei riferimenti di piazzamento del quarto, al fine di mantenere la qualità di applicazione sempre costante;</p>
	<p>ATTENZIONE: TOGLIERE LE MANI DALL'AREA DI LAVORO; Premere il pedale destro per fare uscire il supporto tasca dal carter piegatori;</p>
 	<p>Il caricatore si posizionerà velocemente sopra al quarto premendolo. Caricare manualmente la tasca di tessuto nella maschera del caricatore (la tasca deve essere piegata in precedenza); questa operazione serve per caricare tasche particolari, come ad esempio tasche con cerniere o altro.</p>
 	<p>ATTENZIONE: dopo aver posizionato correttamente la tasca nella forma, premere il fungo giallo destro per dare inizio al processo di cucitura della tasca.</p>