



***FB220/F4070714***

---

***TERMOFORMATRICE***  
**SPECIFICHE PER LA PRODUZIONE**

---

***THERMOFORMEUSE***  
**SPECIFICATIONS POUR LA PRODUCTION**

---

CLIENTE: **SEPTODONT SPECIALITES**

---

MATRICOLA N°: **F4070714**  
N° D'IMMATRICULATION: **F4070714**

---





**QUESTA PAGINA É STATA LASCIATA  
INTENZIONALMENTE BIANCA**

**PAGE BLANCHE**

**FB220/F4070714**

/

**TERMOFORMATRICE / THERMOFORMEUSE**

**SPECIFICHE PER LA PRODUZIONE / SPECIFICATIONS POUR LA PRODUCTION**

CLIENTE:  
CLIENT: **SEPTODONT SPECIALITES**

MATRICOLA N°:  
N° D'IMMATRICULATION: **F4070714**

Manuale redatto in conformità con la direttiva 98/37/CE.

Realizzato dal Dipartimento Documentale (UDT) della farcon S.r.l. (Redazione/Grafica) in collaborazione con la Direzione Tecnica Progettuale.

Manuel rédigé conformément à la directive 98/37/CE.

Réalisé par le Département Documentation (UDT) par farcon S.r.l. (Rédaction/Mise en page) en collaboration avec le Bureau Technique et de Développement des Projets.

**Codice Manuale: F4070714-1-1**

Code du manuel:

**Ultima data di stampa: 15/06/2007**

**N° pagine totali: 97**

Dernière date d'impression:

N.bre total de pages:



4



## Elenco Versioni Pubblicate

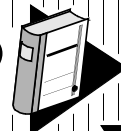
<b>Codice Manuale:</b>	<b>Data:</b>	<b>Descrizione:</b>
<b>F4070714-1-1</b>	<b>15/06/2007</b>	<b>Versione Originale</b>

## List Of Version Issued

<b>Code du manuel:</b>	<b>Date:</b>	<b>Description:</b>
<b>F4070714-1-1</b>	<b>15/06/2007</b>	<b>Original Version</b>

The descriptions are supplied only in english language.

2



5

---

**FARCON S.R.L.**

*Presentazione Documentazione*

---

**FARCON S.R.L.**

*Présentation de la documentation*





## Generalità

---

---

- ⇒ Tutta la documentazione tratta gli argomenti in funzione del tipo di utilizzatore finale con il quale si intende colloquiare.
- ⇒ Il contenuto degli argomenti della documentazione è comunque e sempre integrato con note riguardanti la sicurezza nelle varie fasi operative di ogni singola procedura.

La combinazione di questi concetti e le varie nozioni operative fornite identifica una documentazione redatta in conformità con le richieste della specifica normativa 98/37/CE.

- ⇒ Come completamento, nella documentazione vengono trattati in modo analogo anche gli argomenti relativi all'aspetto prevenzione, considerando conservazione e qualità dell'impianto.

Si raccomanda di leggere attentamente la sezione "Sicurezza ed Antinfortunistica" nel capitolo 1 "Documentazione di Riferimento", che tratta:

- ⇒ Sicurezza sugli impianti (Regole, Norme, Specifiche, Livello sonoro)
- ⇒ Qualifiche operative degli utilizzatori finali (Limitazioni di intervento)
- ⇒ Segnaletica antinfortunistica e dispositivi di sicurezza.

---

---

## Généralités

---

---

- ⇒ Toute la documentation traite des thèmes en fonction de l'utilisateur final auquel elle est destinée.
- ⇒ Elle contient toujours des remarques concernant la sécurité dans les différentes phases d'une procédure.

Ces concepts combinés aux instructions identifient une documentation rédigée conformément à la normative 98/37/CE.

- ⇒ Dernier atout, la documentation traite de manière analogue les thèmes relatifs à la prévention, considérant la conservation et la qualité de l'équipement.

Nous recommandons de lire attentivement la section "Sécurité et Prévention contre les accidents du travail" dans le chapitre 1 "Documentation de Référence", qui traite de:

- ⇒ la sécurité sur les équipements (Règles, Normes, Spécifications, Niveau sonore)
- ⇒ les qualifications des utilisateurs finaux (Limites des interventions)
- ⇒ la signalisation de prévention contre les accidents du travail et les dispositifs de sécurité.



## Simbologia per la rappresentazione dei testi

Tutte le parti della documentazione sono divise per SEZIONI, ogni sezione può a sua volta essere suddivisa per ARGOMENTI, ed in fine ogni argomento può essere suddiviso in SOTTOARGOMENTI.

Di seguito viene mostrata la rappresentazione di questi LIVELLI DI TITOLO:

### TITOLO DI SEZIONE

### TITOLO DI ARGOMENTO

### TITOLO DI SOTTOARGOMENTO

All'interno delle varie descrizioni, e riportati a fianco di alcuni paragrafi, si possono trovare una serie di simboli impiegati per richiamare l'attenzione a concetti, nozioni, operazioni di particolare importanza per gli utilizzatori, quali:

#### PRESENZA DI PERICOLO RESIDUO



Simbolo che indica descrizioni relative a operazioni che presentano rischi immediati o che possono diventare pericolose. Quindi prestare particolare attenzione alla sequenza delle nozioni impartite e/o alle avvertenze segnalate.

#### AVVERTIMENTO GENERICO



Simbolo che indica descrizioni di avvertenza per operazioni di particolare importanza, o descrizioni di un argomento particolarmente importante.

## Symbologie pour la représentation des textes

La documentation est divisée en SECTIONS; chaque section peut à son tour être répartie par THEMES, et chaque thème en SOUS-THEMES.

Les NIVEAUX DE TITRE sont les suivants:

### TITRE DE SECTION

### TITRE DE THEME

### TITRE DE SOUS-THEME

Vous trouverez, à l'intérieur du texte et dans la marge de certains paragraphes, une série de symboles utilisés pour attirer l'attention du lecteur sur des concepts, des notions, des opérations particulièrement importants pour les utilisateurs, à savoir:

#### LA PRÉSENCE D'UN DANGER RÉSIDUEL



Symbole qui signale des opérations à risques immédiats ou pouvant devenir dangereuses. Faites donc particulièrement attention à cette séquence d'instructions et/ou aux mises en garde.

#### MISE EN GARDE GÉNÉRALE



Symbole de mise en garde pour des opérations ou des thèmes particulièrement importants.



### **OBBLIGO DI ESEGUIRE LA PULIZIA**



Simbolo che indica procedure di pulizia obbligatoria per il mantenimento della qualità produttiva dell'impianto, mediante l'impiego di aspiratori, o stracci imbevuti di blande soluzioni detergenti.  
Impone l'assoluto divieto dell'uso di soffi d'aria compressa, o dell'uso di solventi chimici, benzina ecc.

### **OBBLIGO DI ESEGUIRE LA LUBRIFICAZIONE**



Simbolo che indica procedure di lubrificazione obbligatoria, per il mantenimento della qualità produttiva dell'impianto, mediante l'impiego di pennelli, ingrassatori, oliatori ecc.

### **RISCHIO DI INVALIDAZIONE DEL CERTIFICATO DI CONFORMITA' CE**



Simbolo che indica note, nozioni o procedure che se non rispettate od eseguite causano il decadimento della "Dichiarazione di Conformità CE" rilasciata dalla **farcon S.r.l.**  
Quindi non osservare il contenuto di queste descrizioni solleva da ogni responsabilità la **farcon S.r.l.** imponendo l'obbligo al Cliente di ricertificare l'impianto.

### **IDENTIFICAZIONE QUALIFICA OPERATIVA DI 1° LIVELLO**



Simbolo che indica descrizioni relative agli interventi eseguibili in "Condizioni di esercizio NORMALE".  
(Per ulteriori specifiche vedere sezione "Qualifiche utilizzatori (Limitazioni di intervento)" nel capitolo 1.

### **IDENTIFICAZIONE QUALIFICA OPERATIVA DI 2° LIVELLO**



Simbolo che indica descrizioni relative agli interventi eseguibili in "Condizioni di esercizio PARTICOLARE".  
(Per ulteriori specifiche vedere sezione "Qualifiche utilizzatori (Limitazioni di intervento)" nel capitolo 1.

### **NETTOYAGE OBLIGATOIRE**



Symbole signalant que pour maintenir la qualité de la production de l'équipement, le nettoyage est obligatoire; nettoyage avec des aspirateurs ou de doux chiffons imbibés de solutions détergentes.  
Il est absolument interdit d'utiliser de l'air comprimé ou des diluants chimiques, de l'essence etc.

### **LUBRIFICATION OBLIGATOIRE**



Symbole signalant que pour maintenir la qualité de la production de l'équipement, la lubrification est obligatoire; lubrification avec des pinceaux, des graisseurs, des huileurs etc.

### **RISQUE DE NON VALIDATION DU CERTIFICAT DE CONFORMITÉ**



Symbole indiquant des remarques, des notions ou des procédures dont le non respect entraîne la déchéance de la "Déclaration de Conformité CE" délivrée par **farcon S.r.l.**  
**farcon S.r.l.** décline toute responsabilité si le Client ne respecte pas les instructions de ce manuel, contraignant ce dernier à recertifier l'équipement.

### **IDENTIFICATION DE LA QUALIFICATION DU 1° NIVEAU**



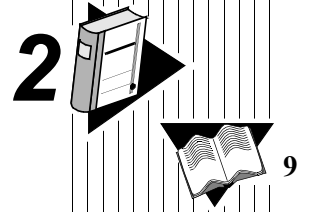
Symbole signalant les interventions qui peuvent avoir lieu dans des "Conditions d'exercice NORMAL".  
(Pour plus d'informations, voir la section "Qualifications des utilisateurs (Limites d'intervention)" au chapitre 1.

### **IDENTIFICATION DE LA QUALIFICATION DE 2° NIVEAU**



Symbole signalant les interventions qui peuvent avoir lieu dans des "Conditions d'exercice PARTICULIER".  
(Pour plus de détails, voir la section "Qualifications des utilisateurs (Limites d'intervention)" au chapitre 1.





---

## **SPECIFICHE PER LA PRODUZIONE**

---

*Indice Dei Contenuti*

---

## **SPECIFICATIONS POUR LA PRODUCTION**

---

*Table Des Matières*

---



Elenco Versioni Pubblicate.....	4
---------------------------------	---

## PRESENTAZIONE DOCUMENTAZIONE

Generalità.....	6
Simbologia per la rappresentazione dei testi .....	7

## NOZIONI E PROCEDURE

Generalità.....	14
Riassunto argomenti trattati .....	15
Composizione dell'impianto .....	16
Descrizione di funzionamento dell'impianto.....	18
Descrizione ed ubicazione della strumentazione .....	20
Descrizione ed ubicazione della strumentazione ( 2 ).....	22
Procedura di svuotamento alimentazione carpule .....	24
Procedura di caricamento alimentazione carpule .....	26
Segnalazione dei pericoli residui .....	28
Comportamento nelle situazioni d'EMERGENZA.....	30
Come arrestare il processo produttivo in EMERGENZA - - - - -	30
Schema ubicazione pulsanti d'emergenza - - - - -	30
Come ripristinare il processo produttivo dopo l'emergenza - - - - -	32
Come arrestare in modo corretto il processo produttivo - - - - -	32
Preparazione / predisposizione al lavoro.....	34
Predisposizione all'inizio produzione ( 1 ) - - - - -	34
Predisposizione all'inizio produzione ( 2 ) - - - - -	36

List Of Version Issued .....	4
------------------------------	---

## PRÉSENTATION DE LA DOCUMENTATION

Généralités .....	6
Symbologie pour la représentation des textes .....	7

## NOTIONS ET PROCÉDURES

Généralités .....	14
Résumé des thèmes traités.....	15
Composition de l'équipement.....	16
Description et fonctionnement de l'équipement.....	18
Description et emplacement des outils .....	20
Description et emplacement de l'équipement ( 2 ) .....	22
Procédure de vidage alimentation aiguilles .....	24
Procédure de chargement alimentation aiguilles .....	26
Signalation du risque résiduel.....	28
Comportement dans des situations d'URGENCE .....	30
Comment arrêter le processus de production en cas d'URGENCE - - - - -	30
Schéma des boutons d'arrêt d'urgence - - - - -	30
Comment rétablir le processus de production après l'urgence? - - - - -	32
Comment arrêter correctement le processus de production? - - - - -	32
Préparation du travail .....	34
Préparation au début de la production ( 1 ) - - - - -	34
Préparation au début de la production ( 2 ) - - - - -	36



<b>Modalità di alimentazione dei materiali</b> .....	<b>-38</b>
<b>Modalità di alimentazione dei materiali ( 2 )</b> .....	<b>-40</b>
Bobina materiale di copertura .....	40
<b>Modalità di alimentazione dei materiali ( 4 )</b> .....	<b>-42</b>
Liquido refrigerante .....	42
<b>Sequenze di avviamento alla normale produzione</b> .....	<b>-44</b>
Modalità di produzione .....	44
<b>Sequenze di fine produzione</b> .....	<b>-46</b>
<b>Pulizia/Manutenzione di fine produzione</b> .....	<b>48</b>
<b>Pulizia carterature (trasparenti e non) e Pannelli di Comando</b> .....	<b>-48</b>
<b>Pulizia di specchi, catarifrangenti, sensori e/o fotocellule</b> .....	<b>-48</b>
<b>Pulizia di eventuali residui di produzione</b> .....	<b>-50</b>
<b>Procedure di analisi segnalazioni e/o presunti guasti</b> .....	<b>52</b>

## DIAGNOSTICA

<b>Generalità</b> .....	<b>54</b>
<b>Elenco segnalazioni</b> .....	<b>54</b>
<b>Schede di intervento</b> .....	<b>55</b>

<b>Mode d'alimentation des matériaux</b> .....	<b>-38</b>
<b>Modes d'alimentation des matériaux ( 2 )</b> .....	<b>-40</b>
Bobine matériau de couverture .....	40
<b>Modes d'alimentation des matériaux ( 4 )</b> .....	<b>-42</b>
Liquide réfrigérant .....	42
<b>Séquences de démarrage de la production normale</b> .....	<b>-44</b>
Mode de production .....	44
<b>Séquences de fin de production</b> .....	<b>-46</b>
<b>Nettoyage/Entretien de fin de production</b> .....	<b>48</b>
<b>Nettoyage des carters (transparents et non) et des panneaux de commande</b> .....	<b>-48</b>
<b>Nettoyage des miroirs, catadioptrés, capteurs et/ou cellules photoélectriques</b> .....	<b>-48</b>
<b>Nettoyage des éventuels résidus de production</b> .....	<b>-50</b>
<b>Procédures d'analyse signalisations et/ou pannes présumées</b> .....	<b>52</b>

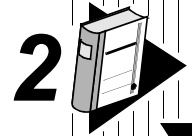
## DIAGNOSTIC

<b>Généralités</b> .....	<b>54</b>
<b>Liste des signalisations</b> .....	<b>54</b>
<b>Fiches d'intervention</b> .....	<b>55</b>



**QUESTA PAGINA É STATA LASCIATA  
INTENZIONALMENTE BIANCA**

**PAGE BLANCHE**



---

## **SPECIFICHE PER LA PRODUZIONE**

*Nozioni E Procedure*

---

## **SPECIFICATIONS POUR LA PRODUCTION**

*Notions et Procédures*



## Generalità

Il presente fascicolo deve venir impiegato per commentare e risolvere i vari momenti critici di produzione, in modo da semplificare tutte le fasi OPERATIVE sull'impianto in questione, quali:

- ⇒ Eliminazione dei rischi per l'operatore
- ⇒ Comportamento nelle fasi operative produttive o di produzione
- ⇒ Mantenimento qualità produttiva dell'impianto



Questi punti sono la sintesi dei vari dati necessari ad un qualunque utilizzatore, con un qualunque livello di PREPARAZIONE TECNICA, per procedere nella semplice conduzione dell'impianto.



Si fa notare che, nelle descrizioni seguenti, risalta in modo molto chiaro quando l'OPERAZIONE diventa PERICOLOSA o si vincola ad una PARTICOLARE ESPERIENZA TECNICA, richiamando così l'attenzione alla necessità di intervento da parte del personale specializzato (TECNICO).

Per ottenere questo risultato vengono aggiunti a fianco di ogni paragrafo descrittivo che lo necessita, una serie di simboli che rappresentano una condizione particolare per l'Utilizzatore a seconda delle situazioni rappresentate.

Questi simboli identificano condizioni di:

- ⇒ Pericolo - Avvertimento - Obbligo

e sono meglio illustrati al precedente paragrafo *“Simbologia per la rappresentazione dei testi”*.

## Généralités

Ce fascicule décrit et résout les divers moments critiques de la production, de manière à simplifier toutes les phases OPERATIONNELLES sur l'équipement; il indique donc comment:

- ⇒ Eliminer les risques pour l'opérateur
- ⇒ Se comporter dans les phases opérationnelles de production
- ⇒ Maintenir la qualité de la production



Ces points sont la synthèse des différentes données s'adressant à un utilisateur quelconque, ayant un niveau de PREPARATION TECHNIQUE quelconque, pour simplement travailler sur l'équipement.



Remarquons que les descriptions ci-après mettent en évidence très clairement quand l'OPERATION devient DANGEREUSE et requiert une EXPERIENCE TECHNIQUE PARTICULIERE de la part d'un personnel spécialisé (TECHNICIEN).

Des symboles, à côté de certains paragraphes, attirent l'attention du lecteur sur une condition particulière qui varie en fonction du cas représenté.

Ces symboles correspondent à des conditions de:

- ⇒ Danger - Mise en garde - Obligation

Pour plus de détails, voir le paragraphe précédent *“Simbologia per la rappresentazione dei testi”*.



## Riassunto argomenti trattati

---

---

Nelle pagine successive, vengono trattati per l'OPERATORE, ovvero l'utilizzatore incaricato della sola conduzione dell'impianto in questione, i seguenti argomenti:

- ⇒ Composizione dell'impianto
- ⇒ Descrizione del funzionamento dell'impianto
- ⇒ Descrizione ed ubicazione della strumentazione
- ⇒ Comportamento nelle situazioni di emergenza
- ⇒ Preparazione / predisposizione al lavoro
- ⇒ Pulizia/Manutenzione di fine produzione
- ⇒ Procedure di analisi segnalazioni e/o presunti guasti



Per facilitare l'utilizzatore nella segnalazione di eventuali difetti od anomalie, riscontrati nel corso della produzione, viene fornita la seguente scheda:

*"Scheda Di Segnalazione Difetti Od Anomalie"*  
vedere *"Supporto Per L'Utilizzatore"* nel capitolo 1.

---

---

## Résumé des thèmes traités

---

---

Nous abordons ci-après de thèmes destinés à l'OPERATEUR, c'est-à-dire à l'utilisateur chargé uniquement de travailler sur l'équipement:

- ⇒ Composition de l'équipement
- ⇒ Description du fonctionnement de l'équipement
- ⇒ Description et emplacement des outils
- ⇒ Comportement dans des situations d'urgence
- ⇒ Préparation du travail
- ⇒ Nettoyage/Entretien de fin de production
- ⇒ Procédures d'analyse signalisations et/ou pannes présumées



Pour faciliter l'utilisateur dans la signalisation d'éventuels défauts ou anomalies qui se manifestent en cours de production, nous fournissons la fiche suivante:

*"Fiche de signalisation des défauts ou des anomalies"*  
voir *"Aide destinée à l'Utilisateur"* dans le chapitre 1.



## Composizione dell'impianto

Nella pagina a fianco viene mostrata la composizione sommaria dell'impianto in questione, per consentire all'operatore di muoversi agevolmente nelle varie fasi operative.

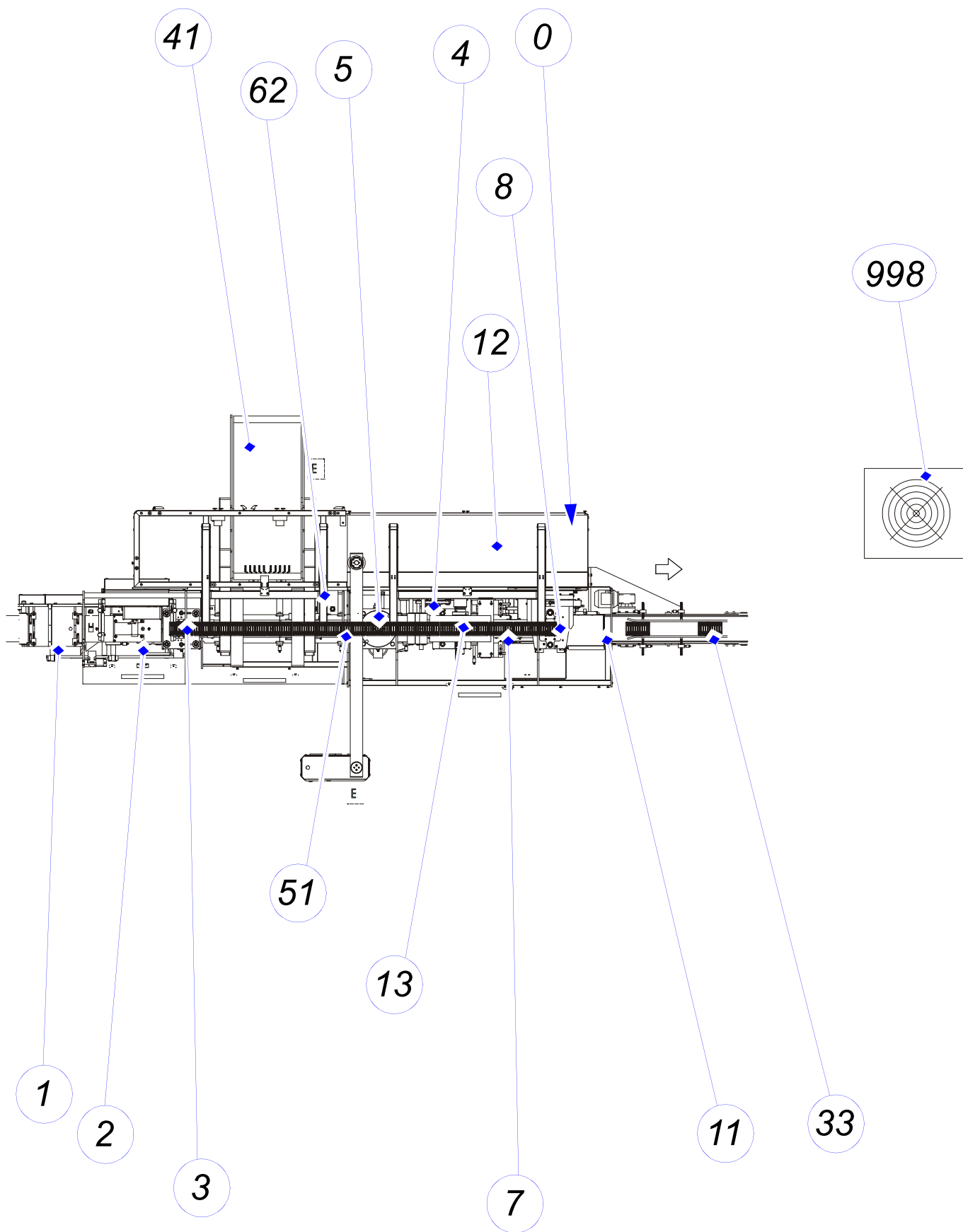
ID	DESCRIZIONE
0	ARMADIO ELETTRICO
1	SBOBINATORE MATERIALE DI FORMATURA
2	PIANI PRERISCALDO
3	FORMATURA
4	SBOBINATORE MATERIALE DI COPERTURA
5	SALDATURA
7	AVANZAMENTO NASTRO RULLI
8	TRANCIANTE CON ESPULSORE MECCANICO
11	TRASFERIMENTO FINALE - NASTRO SOTTOTRANCIA
12	MOTORIZZAZIONE MACCHINA
13	PRETAGLIO
33	TRASFERIMENTO FINALE
41	ALIMENTAZIONE CARPULE
51	RASATORE OTTICO
62	TELECAMERA CONTROLLO PRESENZA PRODOTTO
998	CENTRALINA DI RAFFREDDAMENTO

## Composition de l'équipement

La page ci-contre illustre la composition sommaire de l'équipement, pour faciliter la tâche de l'opérateur dans les différentes phases opérationnelles.

ID	DESCRIPTION
0	ARMOIRE ELECTRIQUE
1	DEBOBINEUR MATERIAU DE FORMAGE
2	PLANS PRECHAUFFEMENT
3	FORMAGE
4	DEBOBINEUR MATERIAU DE COUVERTURE
5	SOUDAGE
7	PROGRESSION CONVOYEUR A ROULEAUX
8	TRANCHEUR FINAL AVEC EXPULSEUR MECANIQUE
11	TRANSFERT FINAL - BANDE SOUS TRANCHEUR
12	MOTORISATION MACHINE
13	PRECOUPE
33	TRANSFERT FINAL
41	ALIMENTATION AIGUILLES
51	CONTROLEUR OPTIQUE PRODUIT MAL POSITIONNE
62	CAMERA CONTROLE PRESENCE PRODUIT
998	BOITIER DE REFROIDISSEMENT







## Descrizione di funzionamento dell'impianto

---

---

- ⇒ Un apposito gruppo ( 1 ), esegue la formatura dei cassonetti in materiale PVC.
- ⇒ I cassonetti vengono quindi riempiti con il prodotto proveniente da uno specifico prealimentatore ( 2 ).
- ⇒ Un controllo a telecamera ( 3 ) verifica l'eventuale mancanza di prodotti all'interno dei cassonetti. in caso di errore, il cassonetto verrà scartato in uscita dalla macchina ( 4 ).
- ⇒ Dopo la saldatura ( 6 ) la tranciatura ( 7 ) dei cassonetti, questi vengono avviati al gruppo di alimentazione della macchina a valle.

---

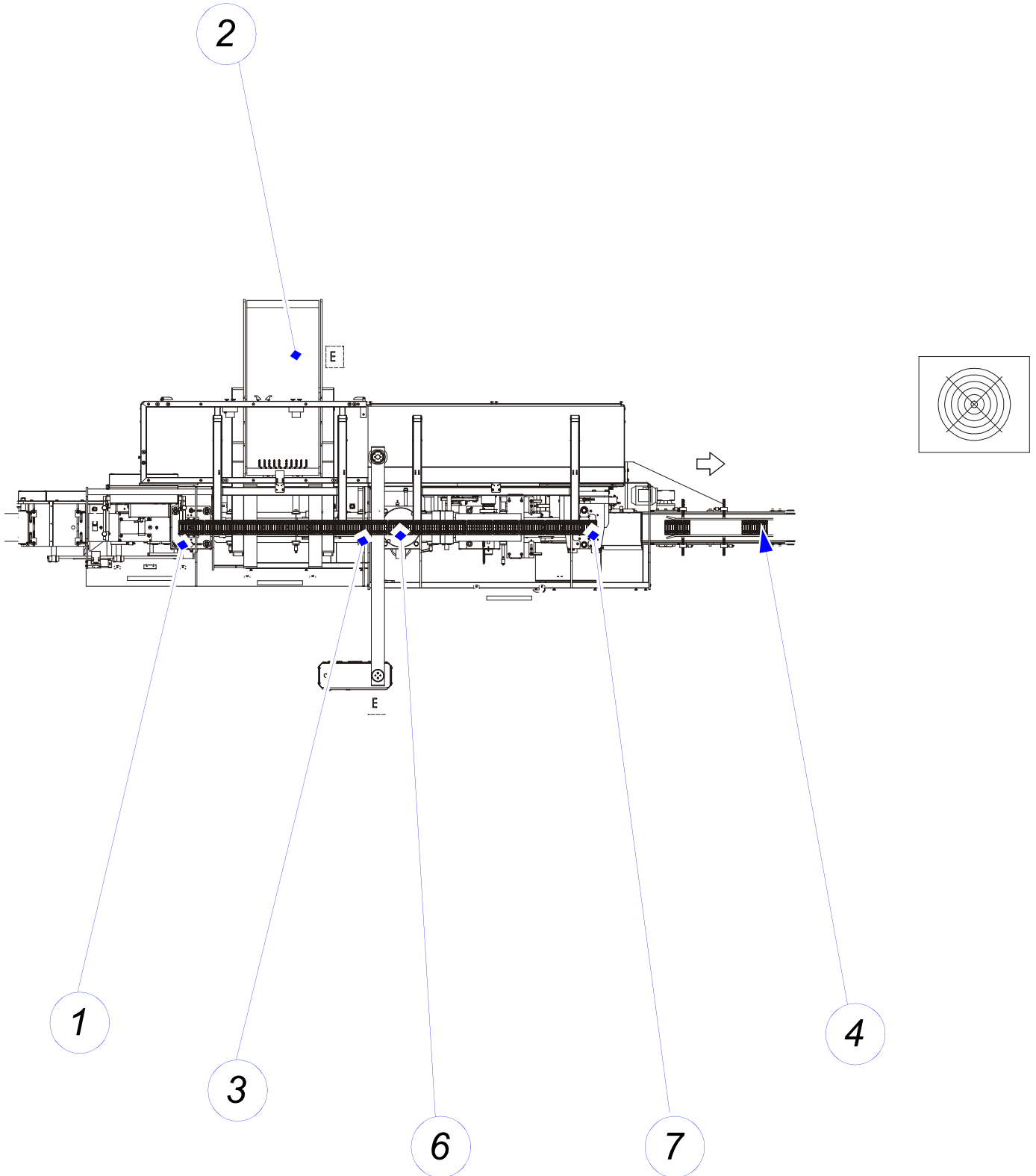
---

## Description et fonctionnement de l'équipement

---

---

- ⇒ Un groupe approprié ( 1 ) effectue le formage des caissons en PVC
- ⇒ Les caissons sont donc remplis avec le produit provenant d'un pré-alimentateur spécifique ( 2 ).
- ⇒ Un contrôle à caméra ( 3 ) vérifie le manque éventuel de produit dans les caissons, en cas d'erreur, le caisson sera expulsé à la sortie par la machine ( 4 ).
- ⇒ Après le soudage, la découpe ( 7 ) des caissons, ces derniers sont envoyés au groupe d'alimentation de la machine en aval.





## Descrizione ed ubicazione della strumentazione

Per facilitare l'adattamento dell'operatore all'impianto lo schema a fianco riporta la posizione dei principali dispositivi di comando e controllo, meglio identificati nella tabella sottostante:

ID	USO / DESTINAZIONE	DESCRIZIONE
1	Quadro comandi	Controllo ed impostazione
2	Interruttore generale	Alimentazione di rete principale
3	Sicurezze elettriche	Magnetotermici di protezione dei circuiti elettrici
4	Pulsanti di emergenza	Pulsanti per l'arresto immediato in emergenza
5	Termoregolatori	Controllo e impostazione temperature di lavoro
6	Manometri aria compressa	Controllo pressioni pneumatiche
7	Manometro acqua	Controllo pressione acqua
8	Manometri Saldatura	Controllo pressione pneumatica saldatura
10	Pressostati digitali Saldatura	Controllo pressione saldatura
11	Manometro Pompa Vuoto	Vacuostato pompa vuoto
12	Manometro traino Rulli	Controllo pressioni pneumatiche
14	Inverter	Impostazione Inverter vari
15	Drivers	Impostazione Drivers e Azionamenti vari
16	Manometro Aria Aspirazione Espuls. Trancia	Controllo pressione tranciante

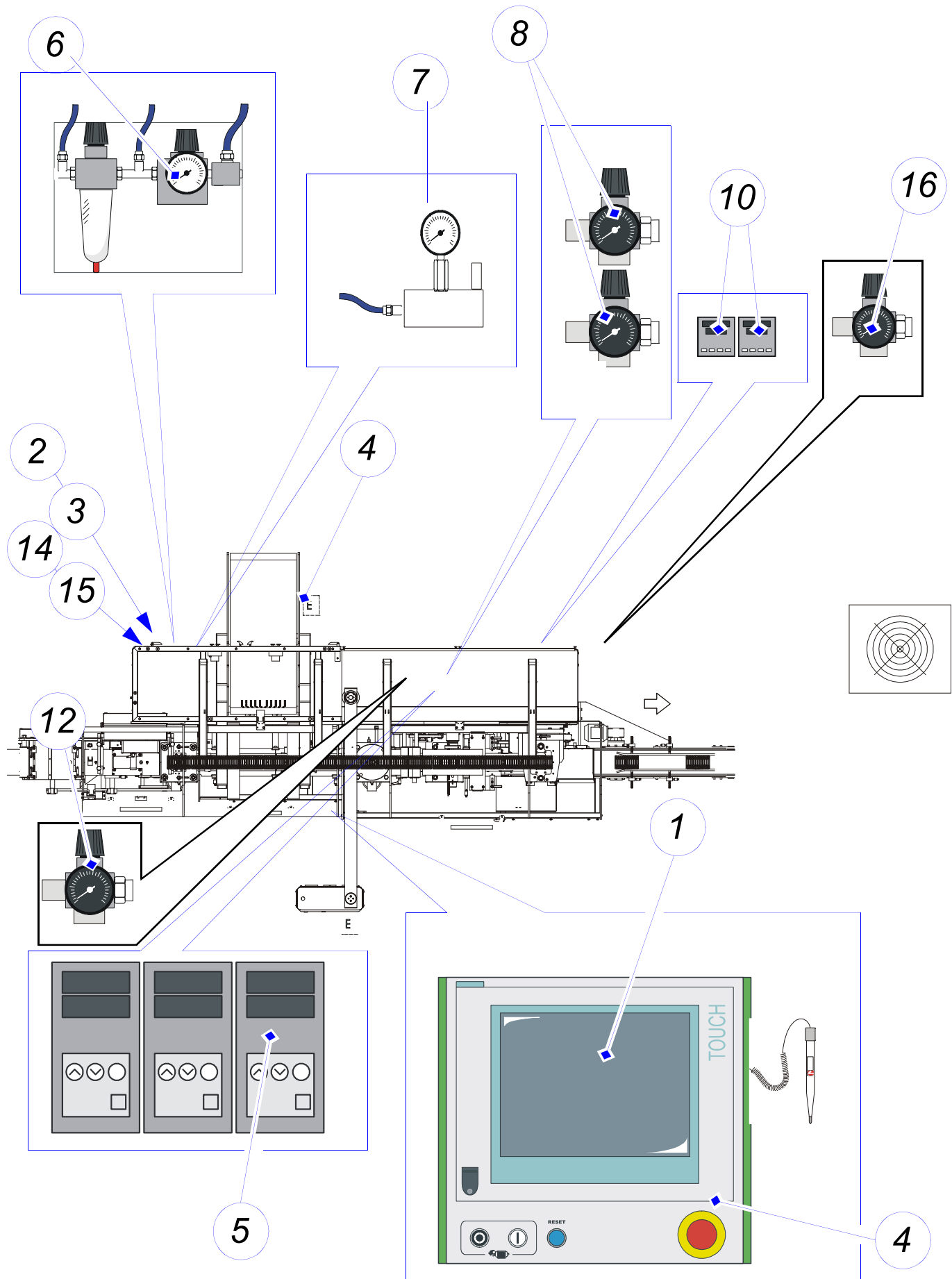
Per una descrizione più estesa dei controlli, vedere il manuale 3.

## Description et emplacement des outils

Pour faciliter l'apprentissage de l'opérateur, le schéma ci-contre indique la position des principaux dispositifs de commande et de contrôle, mieux décrits dans la table ci-après:

ID	USAGE / DESTINATION	DESCRIPTION
1	Tableau de commande	Contrôle et configuration
2	Interrupteur général	Alimentation réseau principal
3	Sécurités électriques	Disj. magnétothermiques de protection des circuits électriques
4	Boutons-poussoirs d'urgence	Boutons pour l'arrêt immédiat en urgence
5	Thermorégulateurs	Contrôle et configuration des températures d'usage
6	Manomètres air comprimé	Contrôle pressions pneumatiques
7	Manomètre eau	Contrôle pression eau
8	Manomètres soudage	Contrôle pression pneumatique soudage
10	Pressostats numériques soudage	Contrôle pression soudage
11	Manomètre Pompe Vide	Vacuostat pompe vide
12	Manomètre traction rouleaux	Contrôle pressions pneumatiques
14	Inverseurs	Configuration Inverseurs divers
15	Drivers	Configuration Drivers et Actionnements divers
16	Manomètre Air Aspiration Expuls. Trancheur	Contrôle pression trancheur

Pour une description plus détaillée des contrôles, voir le manuel 3.





## Descrizione ed ubicazione della strumentazione ( 2 )

Per facilitare l'adattamento dell'operatore all'impianto lo schema a fianco riporta la posizione dei principali dispositivi di comando e controllo, meglio identificati nella tabella sottostante:

ID	USO / DESTINAZIONE	DESCRIZIONE
1	<i>Indicatore</i>	<b>Livello liquido refrigerante</b>
2	<i>Interruttore generale</i>	<b>Alimentazione di rete principale gruppo refrigeratore</b>
3	<i>Pannello</i>	<b>Controllo ed impostazione gruppo refrigeratore</b>

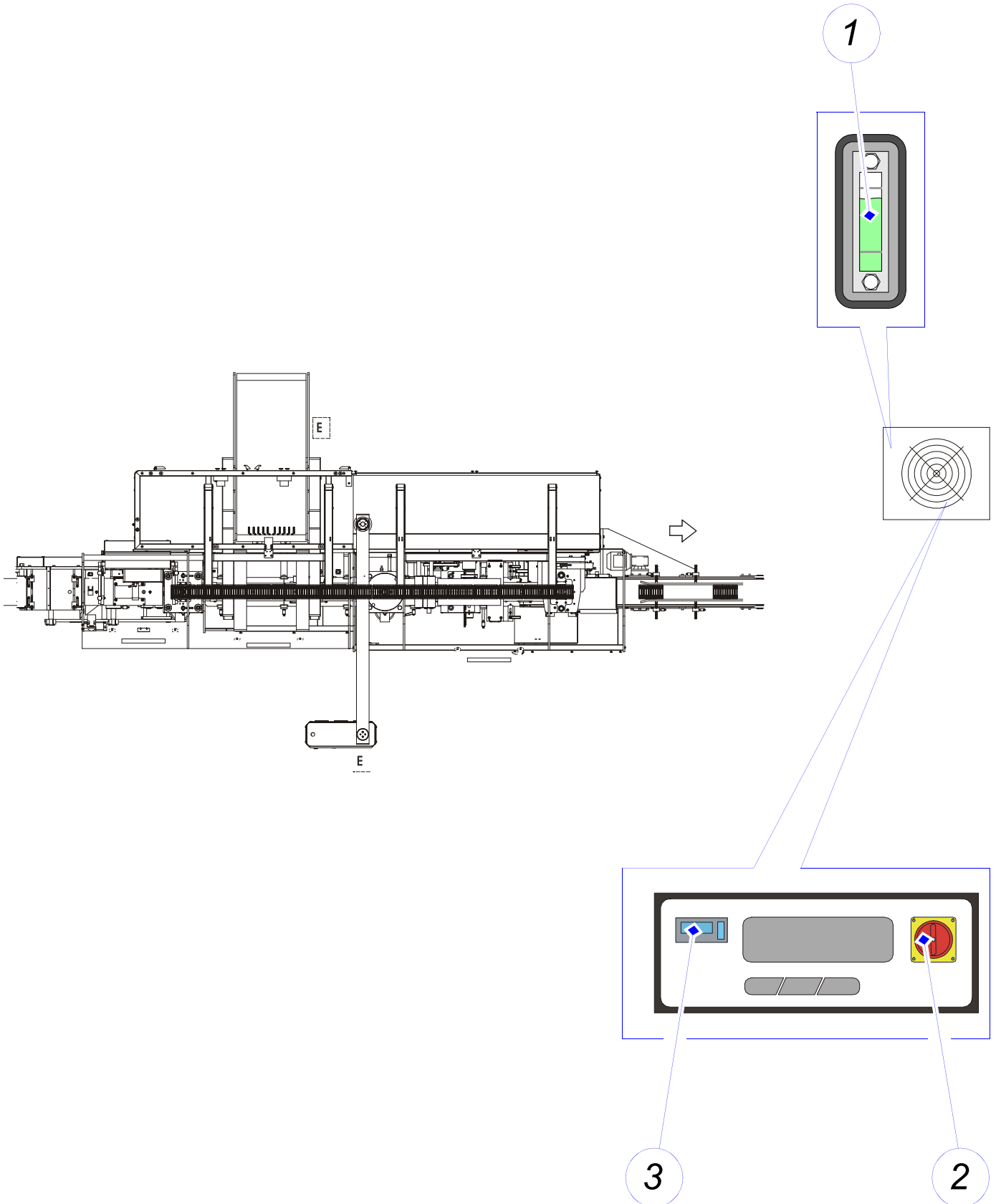
Per una descrizione più estesa dei controlli, vedere il manuale 3.

## Description et emplacement de l'équipement ( 2 )

Pour faciliter l'adaptation de l'opérateur à l'installation, le schéma ci-contre illustre la position des principaux dispositifs de commande et de contrôle, mieux identifiés au tableau ci-dessous :

ID	USAGE / DESTINATION	DESCRIPTION
1	<i>Indicateur</i>	<b>Niveau du liquide réfrigérant</b>
2	<i>Interrupteur général</i>	<b>Alimentation réseau principal groupe réfrigérateur</b>
3	<i>Panneau</i>	<b>Contrôle et configuration groupe réfrigérateur</b>

Pour une description plus détaillée des contrôles, voir le manuel 3.





---

## Procedura di svuotamento alimentazione carpule

---

Arrestare la macchina a monte

Da pannello operatore ( 1 ) escludere carico minimo crapule

Posizionare il tampone dietro al prodotto da svuotare

Da pannello operatore ( 1 ) con alimentazione ON premere START fino ad esaurimento prodotti sul tappeto, oppure fino a che il tampone si arresta contro i canali dello scuotitore.

Da pannello operatore ( 1 ) premere STOP

Togliere il tampone

Rimuovere le crapule rimaste sul tappeto

Verificare che lungo i canali dello scuotitore ci sia lo stesso numero di crapule aggiungendole e togliendole manualmente.

Inserire i pettini con il tampone dietro

Da pannello operatore ( 1 ) premere START fino ad esaurimento prodotto nei canali, arrestando l'alimentazione al prelievo dell'ultima crapula.

---

## Procédure de vidage alimentation aiguilles

---

Stopper la machine en amont

Depuis le tableau de commande opérateur, exclure le chargement minimum d'aiguilles

Positionner le tampon derrière le produit à vider

Depuis le tableau de commande opérateur ( 1 ) avec alimentation ON, presser START jusqu'à l'épuisement des produits sur la bande ou jusqu'à ce que le tampon s'arrête contre les canaux du secoueur.

Depuis le tableau de commande ( 1 ) presser STOP

Oter le tampon

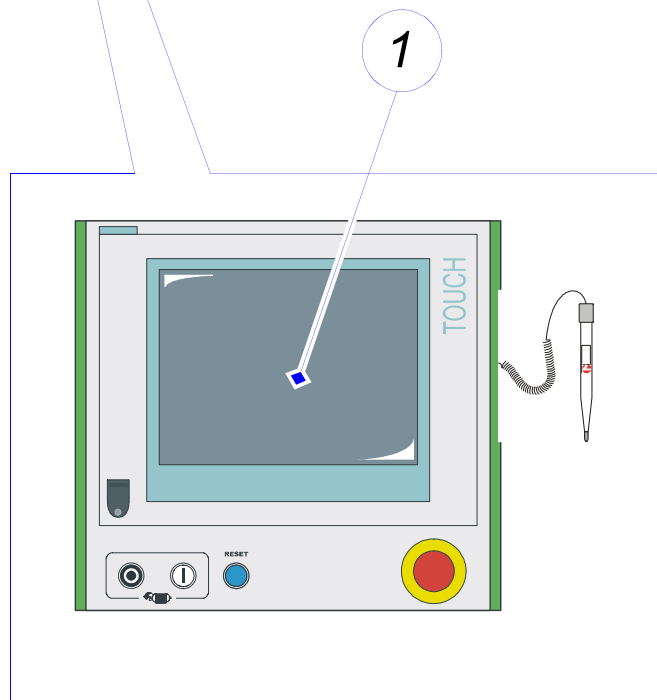
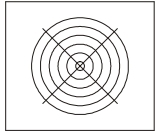
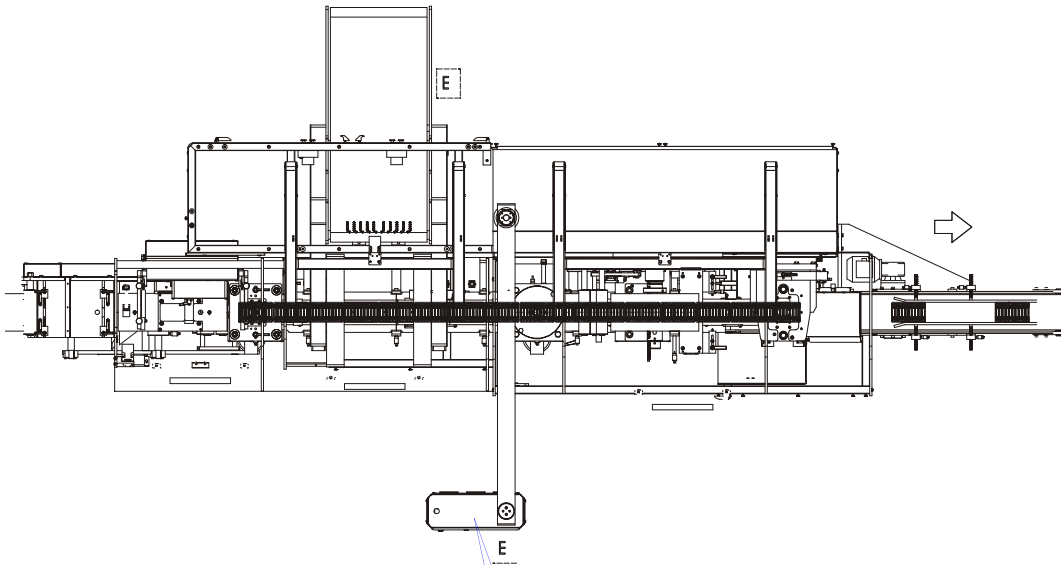
Eliminer les aiguilles restées sur la bande

Vérifier que le long des canaux du secoueur il y ait le même nombre d'aiguilles en les ajoutant ou enlevant à la main.

Introduire les peignes avec le tampon derrière

Depuis le tableau de commande opérateur ( 1 ) presser START jusqu'à l'épuisement du produit dans les canaux, en coupant l'alimentation au prélèvement de la dernière aiguille







---

---

## Procedura di caricamento alimentazione carpule

---

---

A macchina ferma appoggiare il tampone e la paletta di contrasto tra gli scuotitori  
Da pannello operatore ( 1 ) ON "manuali alimentazioni" (selettori funzionali) ed il caricamento automatico  
Da pannello operatore ( 1 ) premere OFF e poi ON carico minimo carpule  
Togliere il tampone spingere con decisione le carpule fino agli scuotitori con la paletta  
Da pannello operatore ( 1 ) premere OFF "manuali alimentazioni"  
Dal lato operatore togliere le due griglie fisse ed inserire i due pettini negli scuotitori  
Da pannello operatore ( 1 ) ON "manuali alimentazioni" (selettori funzionali) fino al completo riempimento dei canali  
Da pannello operatore ( 1 ) premere OFF "manuali alimentazioni"  
La macchina è pronta a partire con il prodotto

---

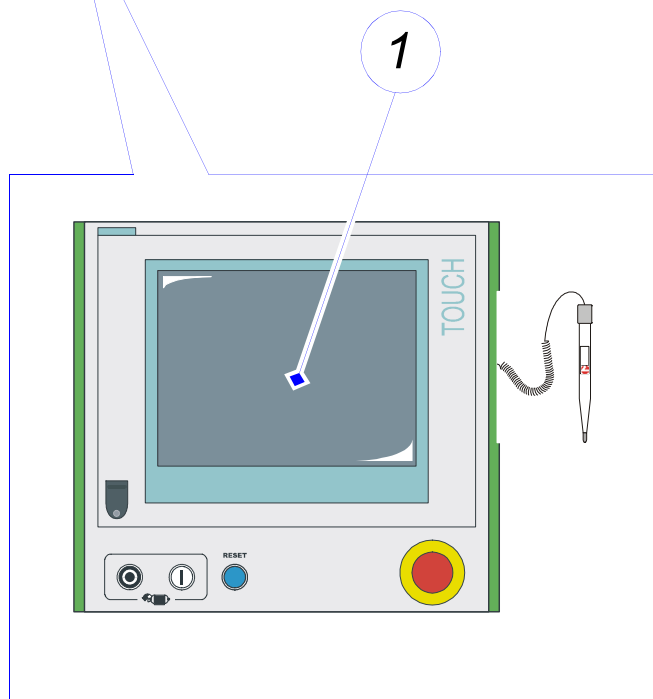
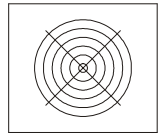
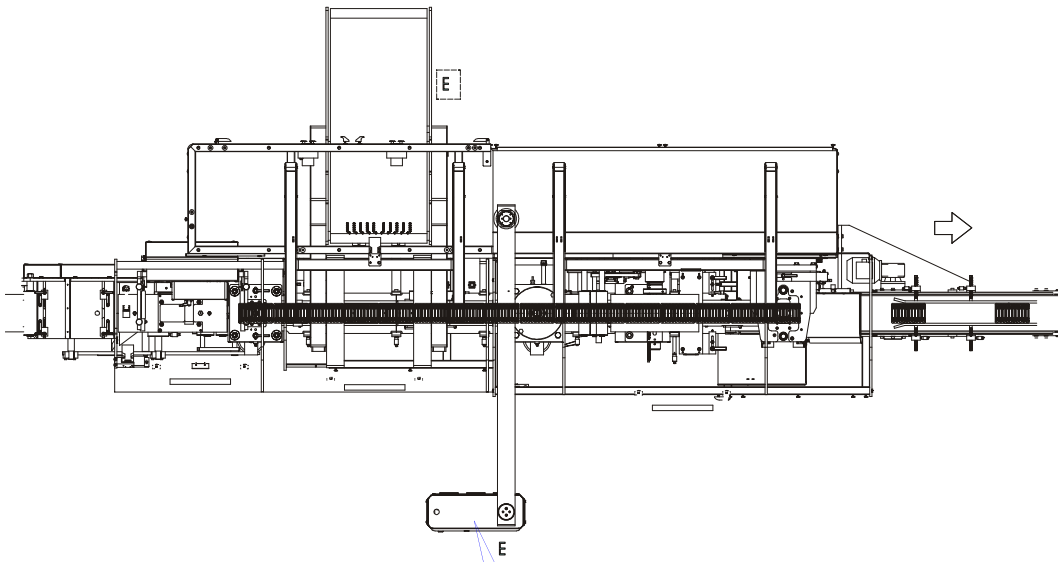
---

## Procédure de chargement alimentation aiguilles


---

---


Avec la machine à l'arrêt appuyer le tampon et la palette de contraste entre les secoueurs  
Depuis le tableau de commande opérateur ( 1 ) ON "manuels alimentations" (sélecteurs fonctionnels) et le chargement automatique  
Depuis le tableau de commande opérateur ( 1 ) presser OFF et ensuite ON chargement minimum aiguilles  
Oter le tampon pousser fermement avec la palette les aiguilles jusqu'aux secoueurs  
Depuis le tableau de commande opérateur ( 1 ) presser OFF "manuels alimentations"  
Du côté opérateur enlever les deux grilles fixes et introduire les deux peignes dans les secoueurs  
Depuis le tableau de commande opérateur ( 1 ) ON "manuels alimentations" (sélecteurs fonctionnels) jusqu'au remplissage complet des canaux  
Depuis le tableau de commande opérateur ( 1 ) presser OFF "manuels alimentations"  
La machine est prête à démarrer avec le produit



























## Segnalazione dei pericoli residui


 Le fasi operative che derivano dalla consultazione di questo fascicolo rientrano nelle **Condizioni d'intervento normali** quindi è necessario che ad interpretare e svolgere quanto descritto, siano **NORMALI OPERATORI** abilitati alla conduzione dell'impianto.

Nello schema della pagina affianco, vengono riportati tutti i punti per possono presentare **PERICOLI RESIDUI** per l'Operatore, ovvero punti dove la **farcon S.r.l.** non ha potuto proteggere l'Operatore se non mediante l'apposizione di indicazioni sotto forma di cartelli o strisce di evidenziazione del pericolo residuo.


 Quindi gli operatori devono essere obbligatoriamente a conoscenza della simbologia di antinfortunistica presente sugli impianti, chiaramente mostrata nella sezione **Sicurezza Ed Antinfortunistica** al paragrafo **Segnali antinfortunistici installati sugli impianti** nel capitolo 1.

























							Segnali di pericolo (rischio residuo)
							
					Segnali di obbligo / indicazione		Segnali di divieto
							

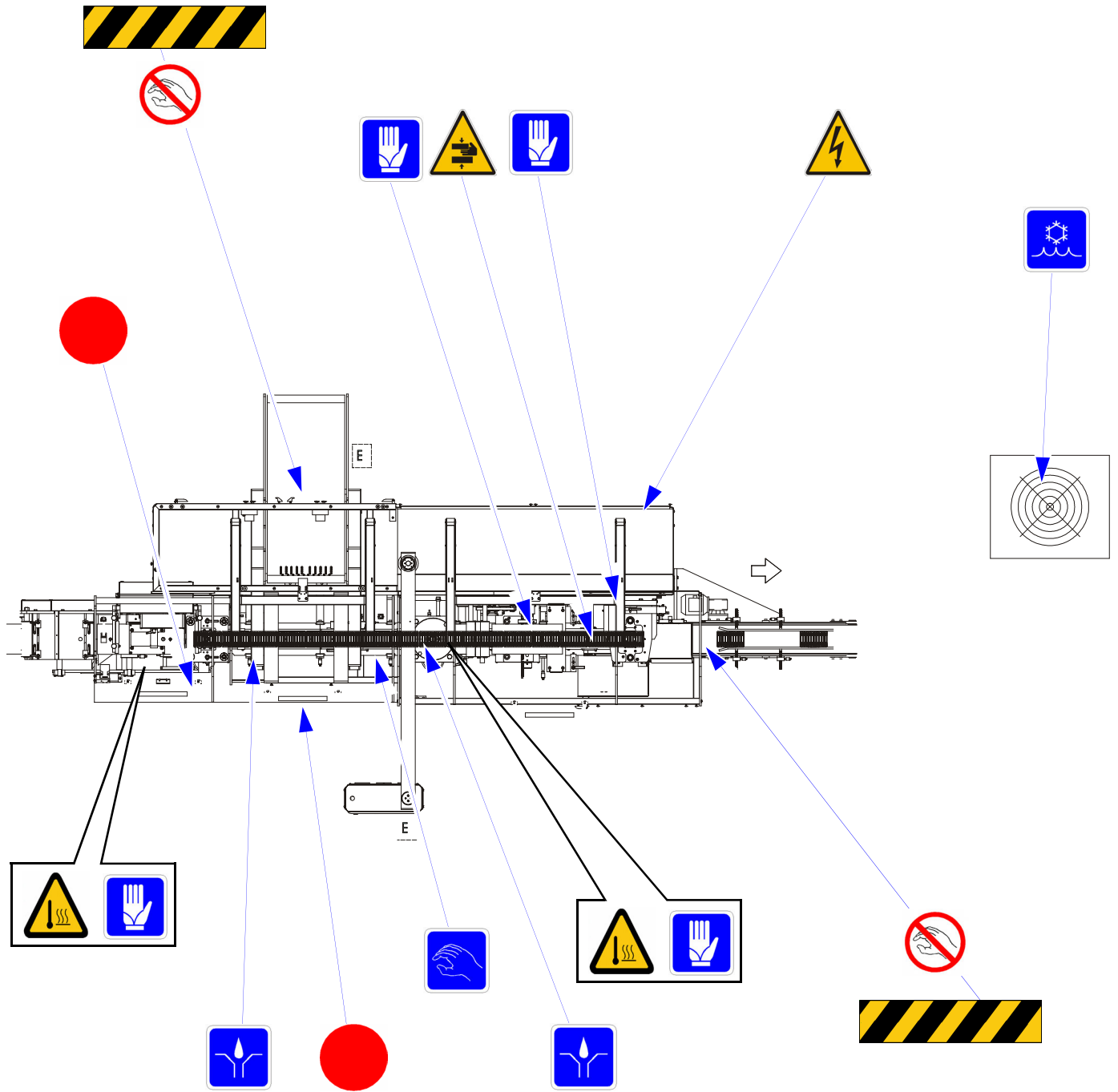
## Signalation du risque résiduel

 Les opérations décrites dans cette notice, font partie des **Conditions d'intervention normales** : elles doivent être connues et exécutées par les OPERATEURS qui font fonctionner normalement la machine.

Dans le schéma ci-contre sont indiqués tous les points pouvant comporter des **RISQUES RESIDUELS** pour l'opérateur malgré les dispositifs de protection mis en oeuvre. Dans ce cas, **farcon S.r.l.** a mis en évidence la présence de risques résiduels par des signalisations spécifiques, sous la forme de plaques ou étiquettes.

 Ces techniciens doivent aussi connaître les symboles de prévention contre les accidents du travail, apposés sur les équipements. Pour plus de détails sur ces symboles, voir la section **Sécurité et prévention contre les accidents du travail** au le paragraphe **Signaux de prévention contre les accidents du travail sur les équipements** dans le chapitre 1.

							Signaux de danger (risque résiduel)
							
					Signaux d'obligation / indication		Signaux d'interdiction
							



 **NON IMPIEGARE LA MACCHINA IN AMBIENTI A RISCHIO DI ESPLOSIONE  
NE PAS UTILISER LA MACHINE DANS DES MILIEUX A RISQUE  
D'EXPLOSION**



## Comportamento nelle situazioni d'EMERGENZA

Durante il normale funzionamento dell'impianto potrebbe rendersi necessario intervenire per arrestare il processo produttivo, in tali casi è bene osservare quanto descritto di seguito:

### Come arrestare il processo produttivo in EMERGENZA



In caso di IMMEDIATO PERICOLO il processo produttivo deve obbligatoriamente essere arrestato mediante la pressione degli appositi pulsanti di emergenza, che sono situati, nelle zone definite come posizioni di lavoro dell'operatore.



La pressione di questi pulsanti causa l'arresto dell'impianto in FUORI FASE, togliendo immediatamente corrente elettrica e interrompendo il flusso del circuito pneumatico

Una volta eliminato (annullato) il pericolo procedere immediatamente come descritto al paragrafo seguente "*Come ripristinare il processo produttivo dopo l'emergenza*".



NEL CASO DI LINEA, LA PRESSIONE DI QUESTI PULSANTI NON PROVOCA L'ARRESTO DELLE ALTRE MACCHINE DELLA LINEA.

### Schema ubicazione pulsanti d'emergenza

Lo schema a fianco riporta le posizioni dei pulsanti di emergenza rispetto alle posizioni di lavoro.

## Comportement dans des situations d'URGENCE

Pour arrêter la machine d'urgence en fonctionnement normal, suivre les instructions suivantes:

### Comment arrêter le processus de production en cas d'URGENCE



Si le DANGER est IMMEDIAT, le processus de production doit être obligatoirement arrêté. Presser les boutons d'arrêt d'urgence qui se trouvent aux postes de travail de l'opérateur.



Les arrêts d'urgence provoquent l'arrêt de la machine en HORS PHASE; ils coupent le courant électrique immédiatement et interrompent le flux dans le circuit pneumatique

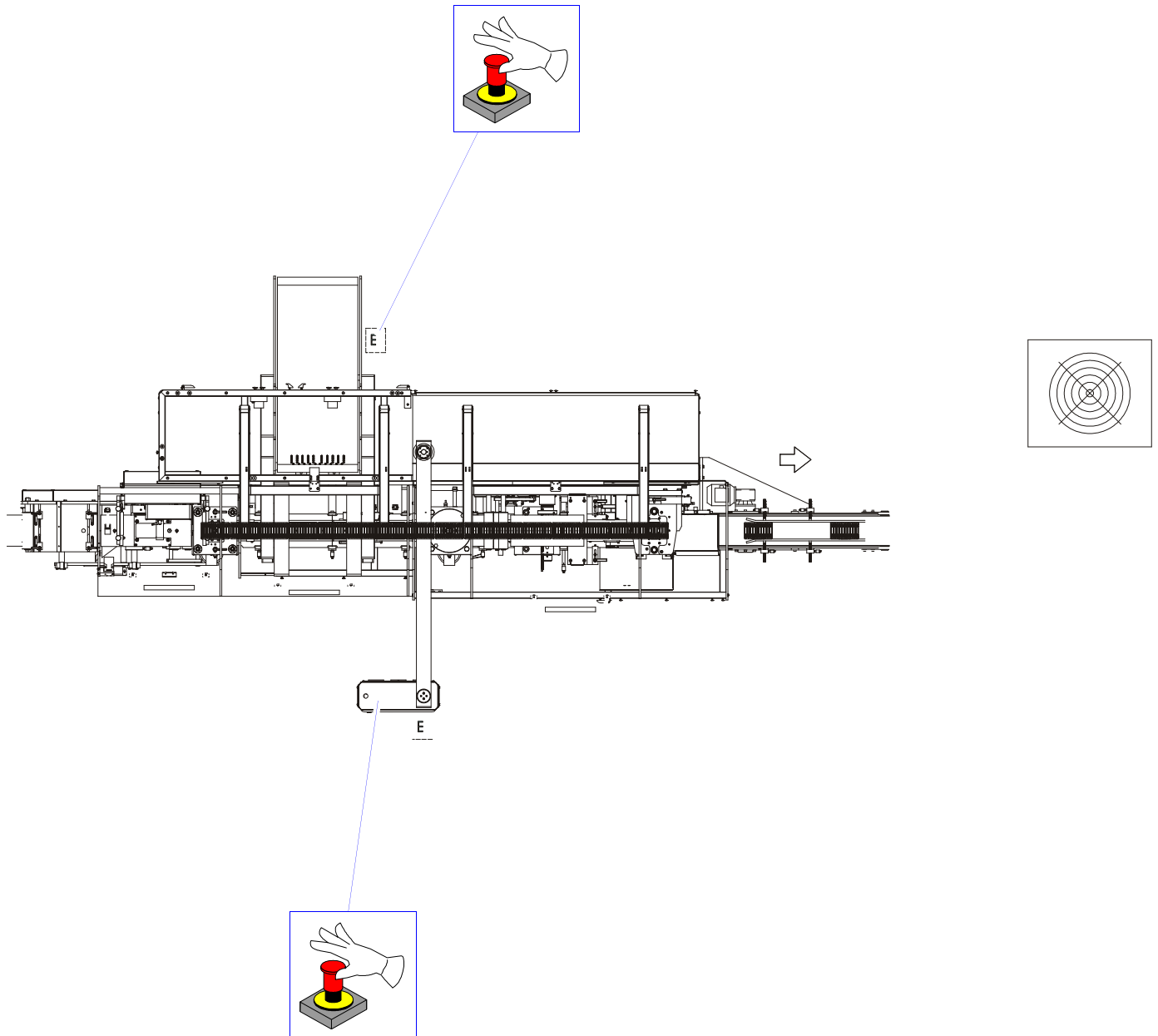
Quand le danger est éliminé (annulé), suivre les indications décrites ci-après "*Comment rétablir le processus de production après l'urgence?*".



DANS LE CAS DE LIGNE, LA PRESSION DE CES BOUTONS NE PROVOQUE PAS L'ARRET DES AUTRES MACHINES DE LA LIGNE.

### Schéma des boutons d'arrêt d'urgence

Le schéma ci-contre illustre les positions des boutons d'arrêts d'urgence par rapport aux positions de travail.





## Come ripristinare il processo produttivo dopo l'emergenza

Il ripristino si effettua ruotando in senso orario il pomello a fungo delle emergenze premute (vedi esempio nello schema a fianco).

Prima del ripristino procedere alle seguenti verifiche:

Verificare la causa; se necessario sistemare e togliere eventuali prodotti sparsi sul nastro termoformato.

Dal pannello operatore premere il pulsante RESET ( 1 ).

Tramite il pannello operatore rifasare la macchina (vedi capitolo 3).

Togliere il nastro termoformato ed infilare il nuovo (rifare la linea).

Dal pannello operatore premere START ( 2 ) e verificare che il Nastro sia correttamente termoformato.

Dal pannello operatore arrestare la macchina ( 3 ).

Dal pannello operatore ( 4 ) attivare alimentazioni e controlli.

Dal pannello operatore premere START ( 2 ).



Dopo questa operazione è necessario eseguire il RESET delle sicurezze mediante la pressione, per alcuni secondi del pulsante di RESET (di colore BLUE) presente sul quadro di comando.

## Come arrestare in modo corretto il processo produttivo

L'unica operazione che consente l'arresto dell'impianto in modo corretto è la pressione del pulsante di ARRESTO IN FASE (di colore rosso) presente sul quadro di comando.

## Comment rétablir le processus de production après l'urgence?

Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre le bouton coup-de-poing (voir l'exemple dans le schéma ci-contre).

Avant de rétablir le fonctionnement, effectuer les vérifications suivantes:

- ⇒ Vérifier la cause ; s'il y a lieu arranger et éventuellement enlever les produits éparpillés sur la bande thermoformée.
- ⇒ Depuis le tableau de commande opérateur presser le bouton RESET ( 1 ).
- ⇒ Par le tableau de commande opérateur rephaser la machine (voir chapitre 3).
- ⇒ Oter la bande thermoformée et en enfiler une autre (refaire la ligne).
- ⇒ Depuis le tableau de commande presser START ( 2 ) et vérifier que la bande soit correctement thermoformée.
- ⇒ Depuis le tableau de commande opérateur arrêter la machine ( 3 ).
- ⇒ Depuis le tableau de commande opérateur ( 4 ) activer les alimentations et les contrôles.
- ⇒ Depuis le tableau de commande opérateur presser START ( 2 ).

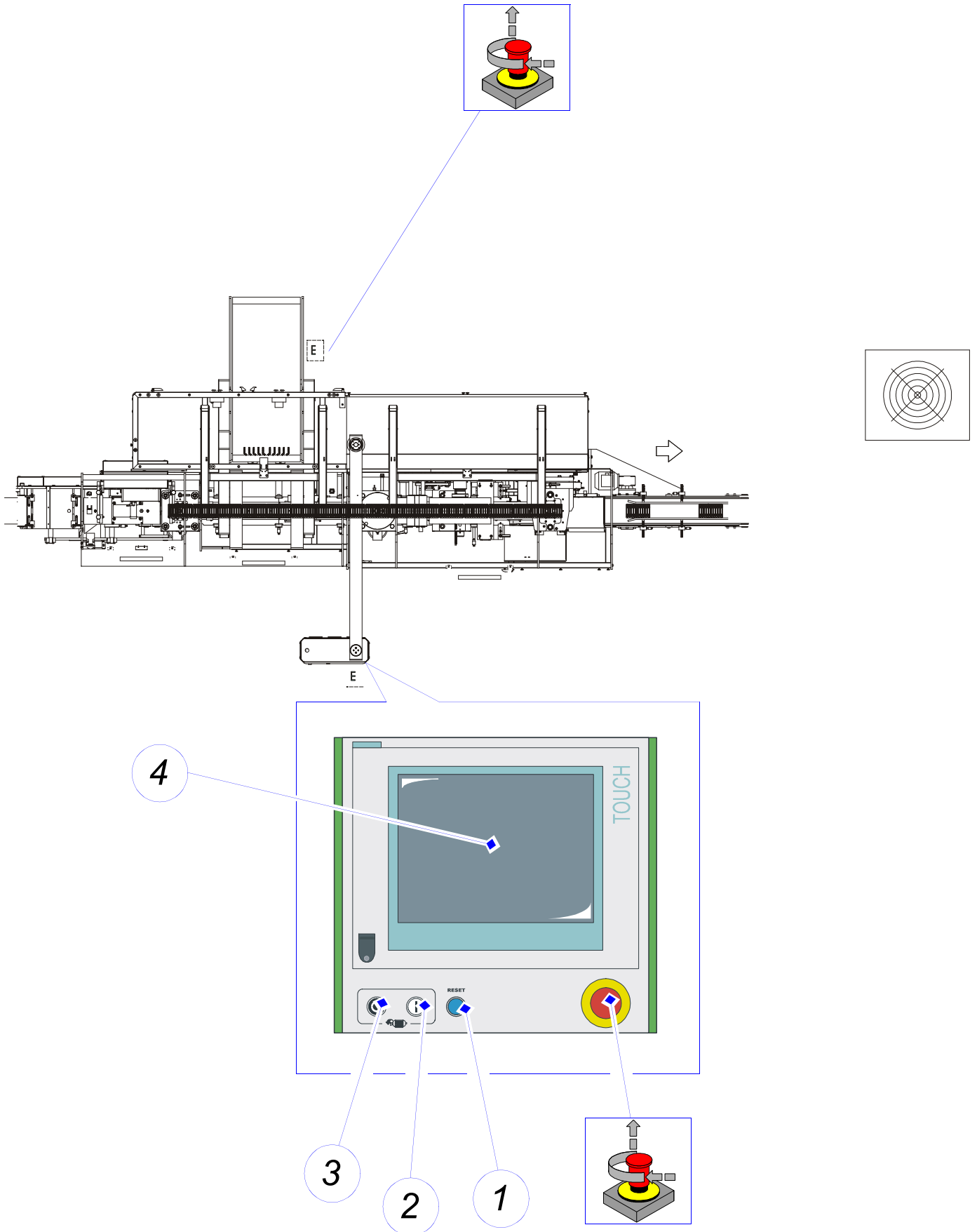


Ensuite, effectuer la REMISE A ZERO des sécurités en pressant quelques secondes le bouton de REMISE A ZERO (bleu) sur le panneau de commande.

## Comment arrêter correctement le processus de production?

Pour arrêter correctement l'équipement, presser le bouton d'ARRET EN PHASE (rouge) sur le panneau de commande.







## Preparazione / predisposizione al lavoro

### Predisposizione all'inizio produzione ( 1 )



Predisporre l'intero ambiente di lavoro in modo da poter accedere agevolmente ed in totale sicurezza ad ogni zona dell'impianto.

Predisporre un contenitore adeguato nei pressi della zona di lavoro, per il recupero dei materiali di confezionamento difettosi.

- ⇒ Controllare che le quantità di materiali di confezionamento (bobine di formatura, bobine di copertura) siano sufficienti per il periodo di produzione necessario.
- ⇒ Verificare il livello del refrigerante che deve sempre risultare al massimo ( 1 ).
- ⇒ Dare corrente alla macchina ed al refrigeratore mediante i rispettivi interruttori generali ( 2 ).
- ⇒ **Verificare l'apertura dei rubinetti dell'acqua di refrigerazione ( 3 ).**
- ⇒ Dare pressione all'impianto mediante l'apertura del rubinetto dell'aria ( 4 ).
- ⇒ Verificare le temperature di lavoro della macchina termoformatrice ( 5 ) e la temperatura di refrigerazione del gruppo ( 6 ).
- ⇒ Verificare l'impostazione e l'inserimento del dispositivo di controllo (telecamera) ( 7 ).
- ⇒ Verificare, sul display ( 8 ) della macchina, che i dati di formato impostati corrispondano effettivamente al tipo di prodotto in procinto di essere confezionato.
- ⇒ Riempire tutti i magazzini di alimentazione, vano bobine di formatura ( 9 ) e vano bobine di copertura ( 10 ).
- ⇒ A seconda del formato in lavorazione, caricare alimentazione ( 11 ).
- ⇒ Predisporre, svuotandoli, i vari contenitori di raccolta scarto ( 12 ).

## Préparation du travail

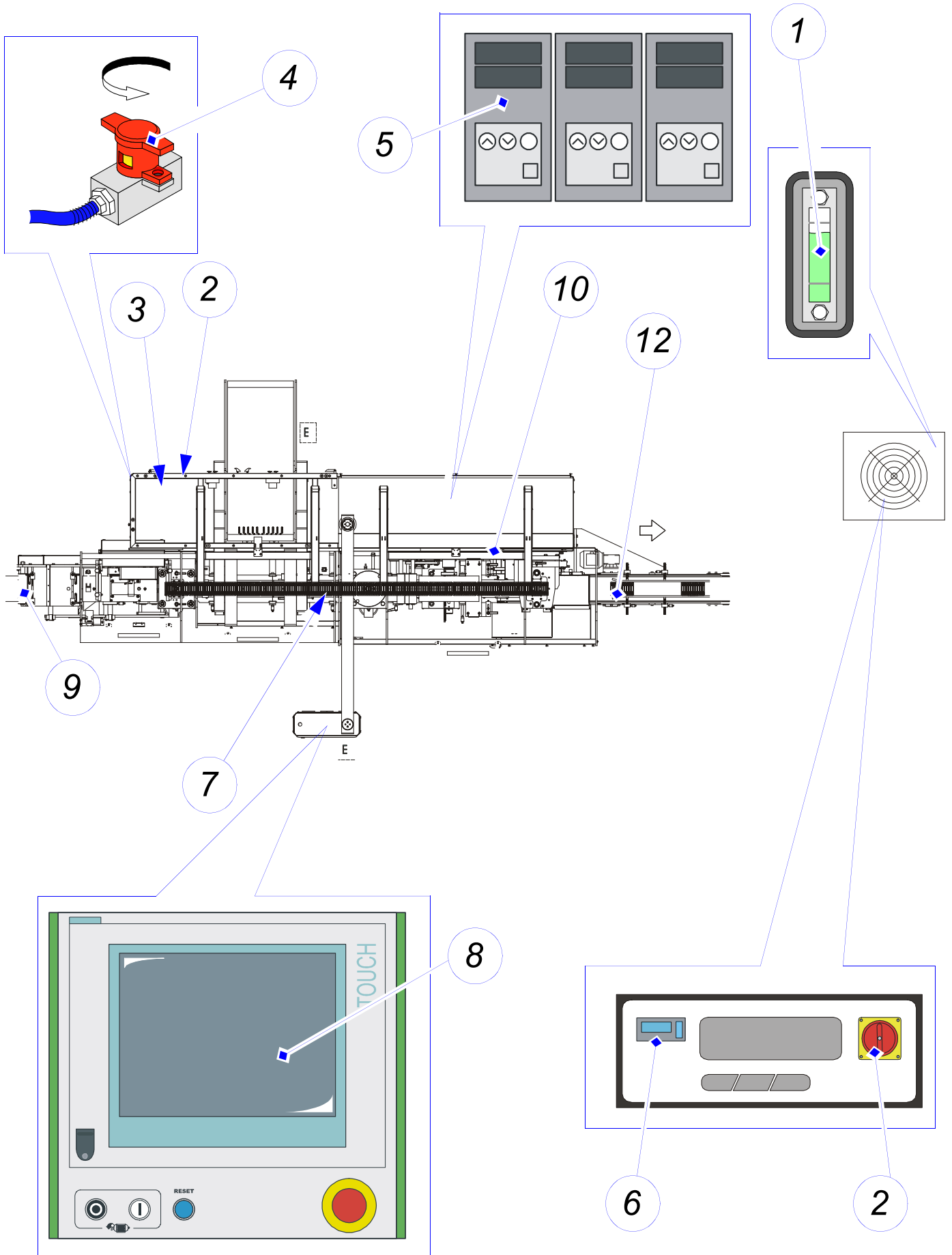
### Préparation au début de la production ( 1 )



Organiser le milieu du travail pour pouvoir accéder facilement et en toute sécurité à tous les postes de l'équipement.

Préparer un conteneur à proximité du poste de travail pour récupérer les matériaux de conditionnement défectueux.

- ⇒ Contrôler que les quantités de matériaux de conditionnement (bobines de formage, bobines de couverture) soient suffisantes pour la période de production nécessaire.
- ⇒ Vérifier le niveau du liquide réfrigérant qui doit toujours être au maximum ( 1 ).
- ⇒ Alimenter la machine et le réfrigérateur par le biais des interrupteurs généraux respectifs ( 2 ).
- ⇒ **Vérifier l'ouverture des robinets de l'eau de réfrigération ( 3 ).**
- ⇒ Donner de la pression à l'installation en ouvrant le robinet de l'air ( 4 ).
- ⇒ Vérifier les températures d'usinage de la thermoformeuse ( 5 ) et la température de réfrigération du groupe ( 6 ).
- ⇒ Vérifier la configuration et l'insertion du dispositif de contrôle (caméra) ( 7 ).
- ⇒ vérifier sur l'afficheur ( 8 ) de la machine que les données de format configurées correspondent effectivement au type de produit sur le point d'être conditionné.
- ⇒ Remplir tous les magasins d'alimentation, le compartiment des bobines de formage ( 9 ) et le compartiment des bobines de couverture ( 10 ).
- ⇒ En fonction du format usiné, charger l'alimentation ( 11 ).
- ⇒ Préparer, en les vidant, les différents collecteurs des rebuts ( 12 ).





---

### **Predisposizione all'inizio produzione ( 2 )**

---

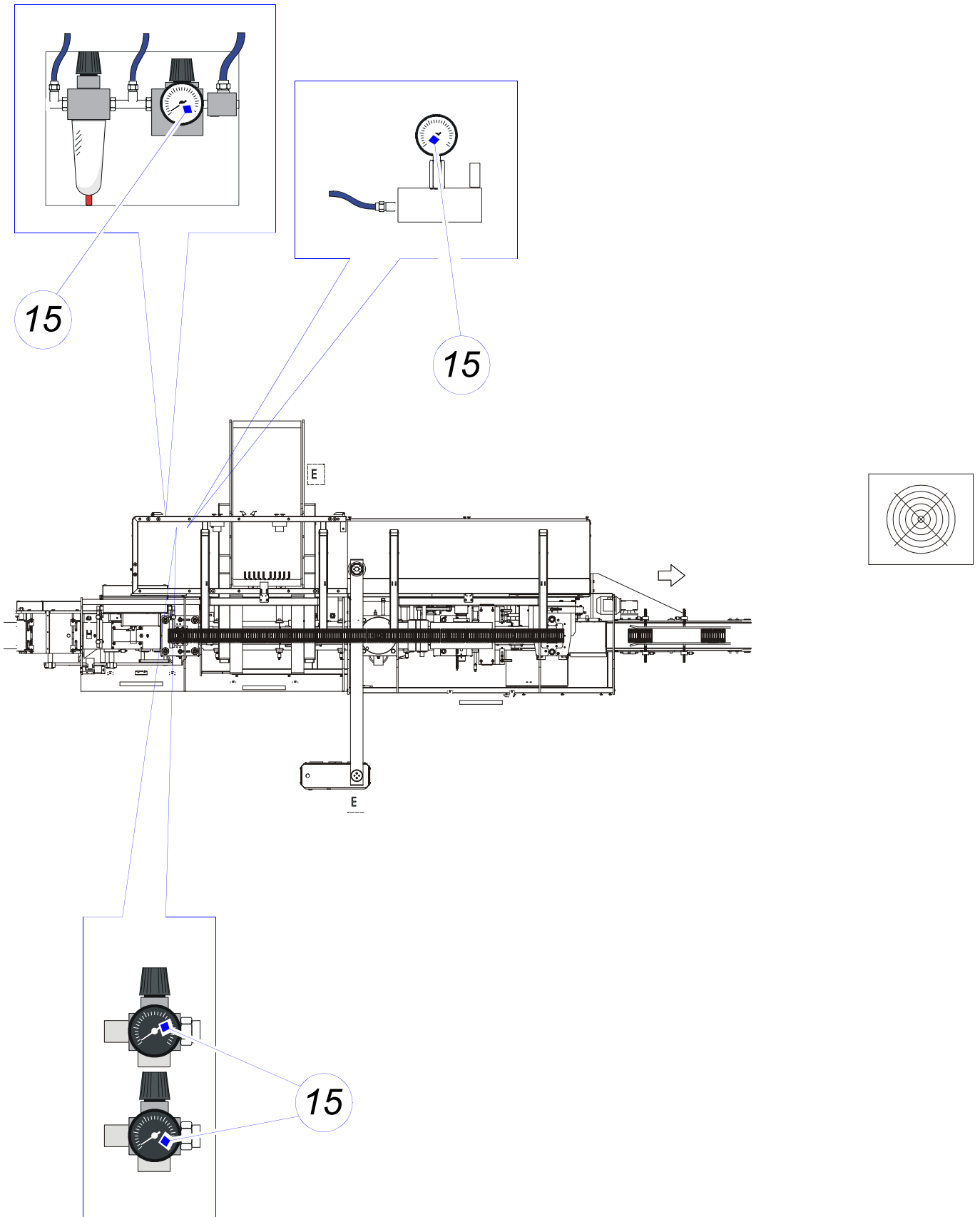
- ⇒ Assicurarsi che la pressione dei manometri, corrisponda con la tacca rossa presente sulla ghiera ( 15 ).
- ⇒ Verificare che tutti i carter di protezione siano perfettamente chiusi.

---

### **Préparation au début de la production ( 2 )**

---

- ⇒ S'assurer que la pression des manomètres corresponde à l'encoche rouge se trouvant sur l'embout ( 15 ).
- ⇒ Vérifier que tous les carters de protection soient parfaitement fermés.





## Modalità di alimentazione dei materiali

### Bobina materiale di formatura



Durante le operazioni di svolgimento e posizionamento della banda di formatura, all'interno del percorso macchina, è d'obbligo l'uso di un paio di guanti.

Posizionare la bobina di materiale di formatura come visibile sulla targhetta ( 1 ) posizionata su base macchina.

Da display ( 2 ) disinserire "**ABBINAMENTO MACCHINA A VALLE**" e "**ABBINAMENTO MACCHINA A MONTE**".

Da display ( 2 ) disinserire i controlli.

Rifasare la termoformatrice attraverso il display ( 2 ) in "**OPZIONI CAMBIO FORMATO**" aprire le pinze.

Posizionare il film sulla macchina fino al Trancia ( 3 ).

Premere START ( 4 ) e formare i cassonetti fino al tranciante.

Da display ( 2 ) abilitare i controlli e gli abbinamenti macchina a monte e a valle.

Procedere con il normale funzionamento della macchina.

## Mode d'alimentation des matériaux

### Bobine matériau de formage



Pendant les opérations de déroulement et de positionnement de la bande de formage dans le parcours machine, il faut obligatoirement porter des gants.

Positionner la bobine de matériau de formage comme illustré sur la plaquette ( 1 ) se trouvant sur le bâti de la machine.

De l'afficheur ( 2 ), désinsérer "ASSOCIATION MACHINE EN AVAL" et "ASSOCIATION MACHINE EN AMONT".

De l'afficheur ( 2 ) désinsérer les contrôles.

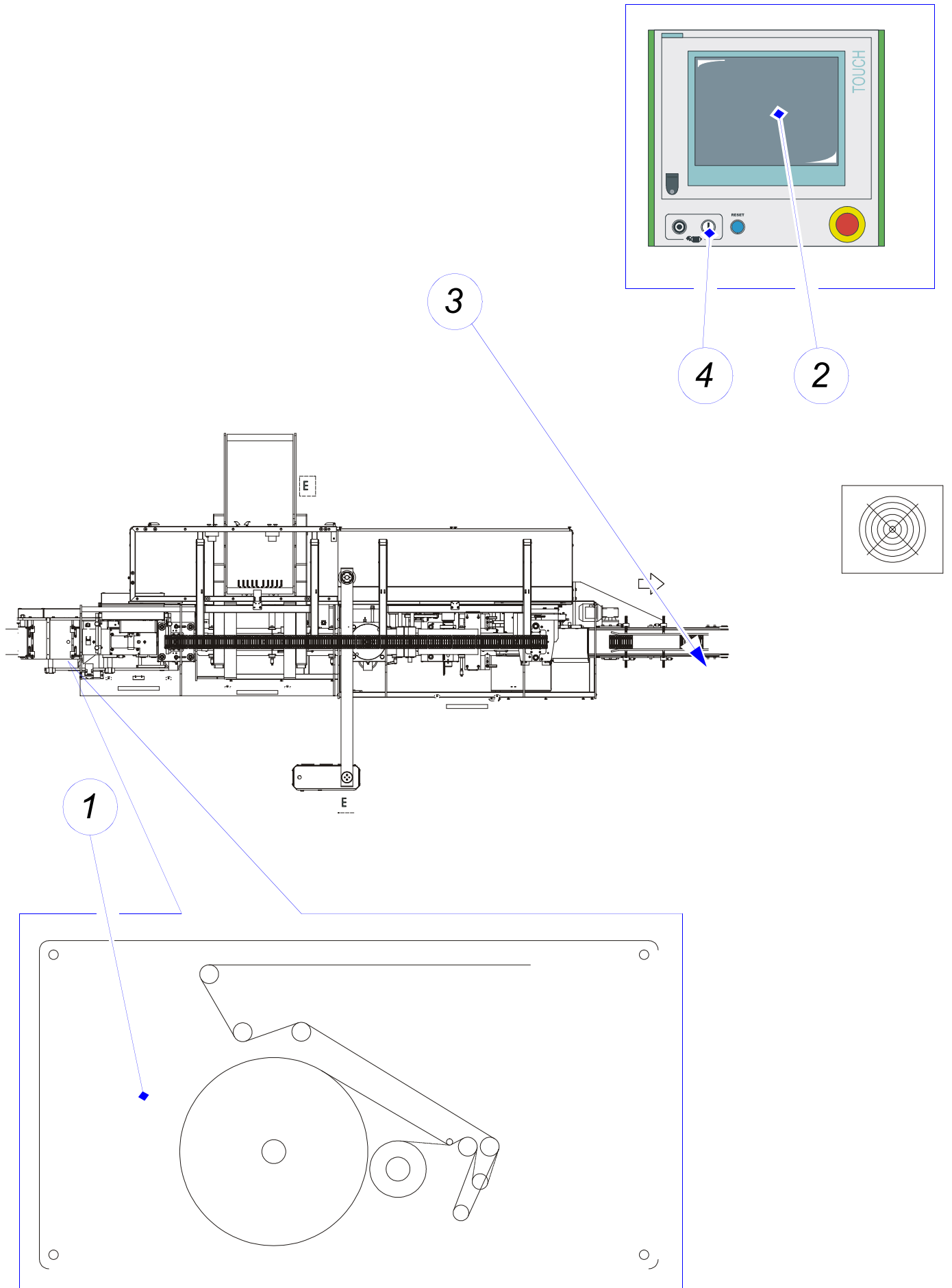
Rephaser la thermoformeuse à travers l'afficheur ( 2 ) en "OPTIONS CHANGEMENT DE FORMAT" ouvrir les pinces.

Placer le film sur la machine jusqu'au trancheur ( 3 ).

Presser START ( 4 ) et former les caissons jusqu'au trancheur.

De l'afficheur ( 2 ) habiliter les contrôles et les associations machine en amont et en aval.

Procéder avec le fonctionnement normal de la machine.





## Modalità di alimentazione dei materiali ( 2 )

### Bobina materiale di copertura



Durante le operazioni di svolgimento e posizionamento della banda di copertura, all'interno del percorso macchina, è d'obbligo l'uso di un paio di guanti.

Posizionare la bobina di materiale di copertura come visibile sulla targhetta ( 1 ) posizionata su base macchina.

Da display ( 3 ) disinserire "**ABBINAMENTO MACCHINA A VALLE**" e "**ABBINAMENTO MACCHINA A MONTE**".

Da display ( 3 ) disinserire i controlli.

Posizionare il film sulla macchina fino al Trancia ( 5 ) ed effettuare la giunzione con la bobina rimasta.

Da display ( 3 ) abilitare i controlli e gli abbinamenti macchina a monte e a valle.

Procedere con il normale funzionamento della macchina.

## Modes d'alimentation des matériaux ( 2 )

### Bobine matériau de couverture



Pendant les opérations de déroulement et de positionnement de la bande de couverture dans le parcours machine, il faut porter obligatoirement des gants.

Positionner la bobine de matériau de couverture comme illustré sur la plaquette ( 1 ) se trouvant sur le bâti de la machine.

De l'afficheur ( 3 ) désinsérer "ASSOCIATION MACHINE EN AVAL" et "ASSOCIATION MACHINE EN AMONT".

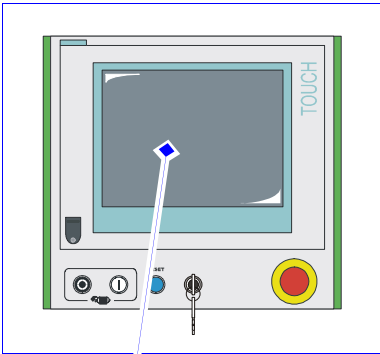
De l'afficheur ( 3 ) désinsérer les contrôles.

Positionner le film sur la machine jusqu'au trancheur ( 5 ) et effectuer la jonction avec la bobine restante.

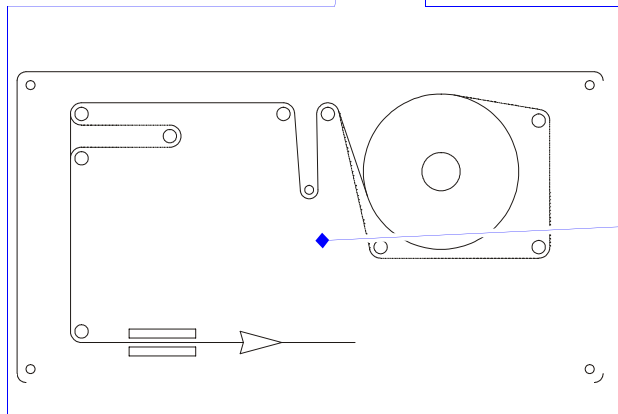
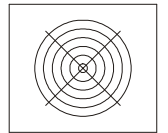
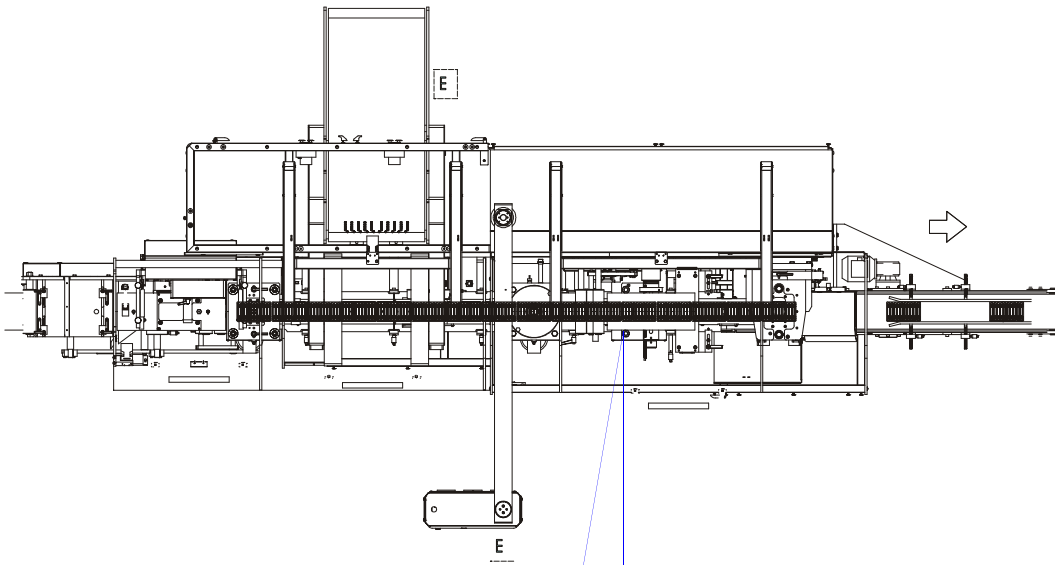
De l'afficheur ( 3 ) habilitier les contrôles et les associations machine en amont et en aval.

Procéder avec le fonctionnement normal de la machine.





3



2



## Modalità di alimentazione dei materiali ( 4 )

---

### Liquido refrigerante

---



Durante le operazioni di rabbocco, fare attenzione a non lasciar fuoriuscire il liquido dal collettore di riempimento. Nel caso, pulire immediatamente con acqua ogni parte venuta a contatto con il liquido.

Per ottenere il liquido refrigerante, miscelare 85% di acqua e 15% di antigelo.

Eseguire il rabbocco con l'ausilio di un recipiente idoneo ( 1 ) e/o con un imbuto.

---

## Modes d'alimentation des matériaux ( 4 )

---

### Liquide réfrigérant

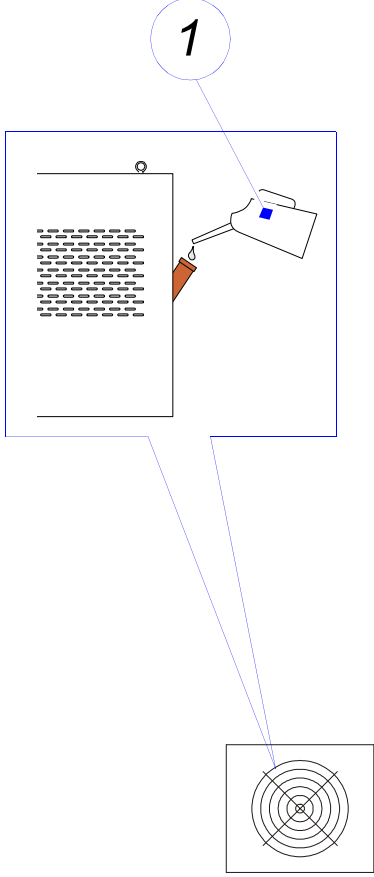
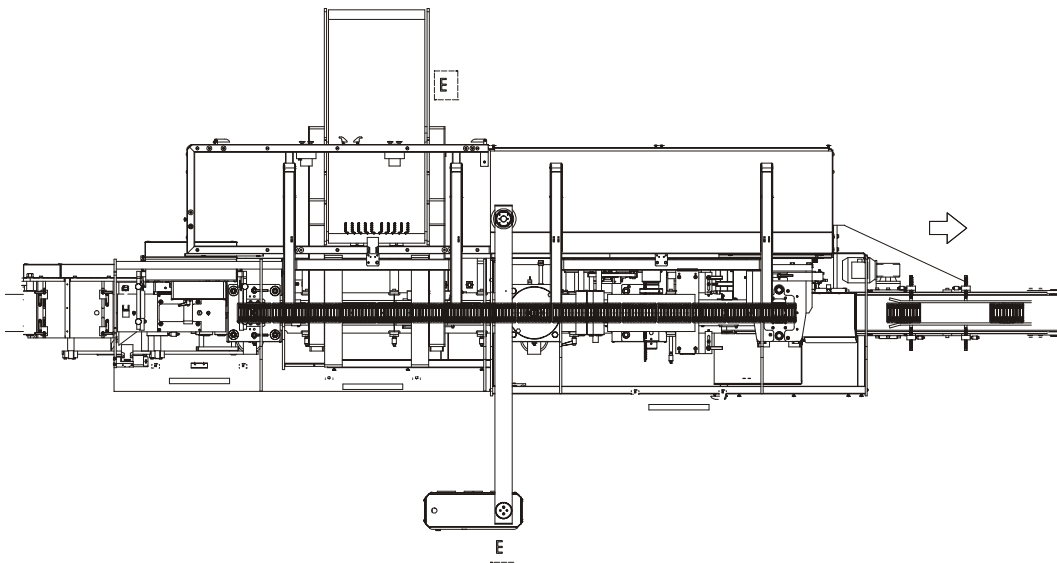
---



Pendant les opérations de remplissage, faire attention à ne pas faire couler à l'extérieur du liquide du collecteur de remplissage. S'il y a lieu, nettoyer immédiatement avec de l'eau la partie qui est entrée en contact avec le liquide.

Pour obtenir le liquide réfrigérant, mélanger 85% d'eau et 15% d'antigel.

Remplir à l'aide d'un récipient approprié ( 1 ) et/ou avec un entonnoir.





## Sequenze di avviamento alla normale produzione

Predisporre l'impianto come detto al paragrafo "*Predisposizione all'inizio produzione ( 1 )*".

Verificare la corretta alimentazione materiali come descritto al paragrafo "*Modalità di alimentazione dei materiali*".

Assicurarsi che nessun altro operatore stia operando sull'impianto.

- ⇒ Attendere che la Termoformatrice sia in condizioni di normale funzionamento, raggiunte le giuste temperature ( 1 ) e pressioni ( 2 ).
- ⇒ Da display ( 3 ) abilitare l'alimentazione e i controlli.
- ⇒ Premere il pulsante RESET ( 4 ) della macchina, verificare eventuali messaggi su display ( 3 ), quindi avviare la macchina premendo START ( 5 )

### Modalità di produzione

- ⇒ La termoformatrice inizia il suo ciclo all'accensione, se i carichi minimi sono coperti e sono state raggiunte le precedenti condizioni di lavoro (temperature e pressioni).
- ⇒ La termoformatrice mette in scarto le confezioni che risultano: non conformi o che presentano anomalie rilevate dai controlli.
- ⇒ ( Se presente ) Nel caso in cui appaia il messaggio "12-PROSSIMA FINE MATERIALE FORMATURA", da display ( 3 ) inserire il selettore "GSA", attendere la creazione dell'accumulo per giunzione formatura e bloccare la bobina con il pressino ( 6 ). Spostare manualmente la bobina rimasta in posizione B, e caricare mediante apposito carrello la nuova bobina in posizione A.  
Svolgere la nuova bobina fino al punto di rifilo, bloccarla con il pressino ( 7 ), rifilarla e provvedere alla giunzione mediante l'apposito nastro.  
Dopo aver unito le due bobine sbloccare i due pressini ( 6 e 7 ).

## Séquences de démarrage de la production normale

Préparer l'équipement comme l'indique le paragraphe "*Préparation au début de la production ( 1 )*".

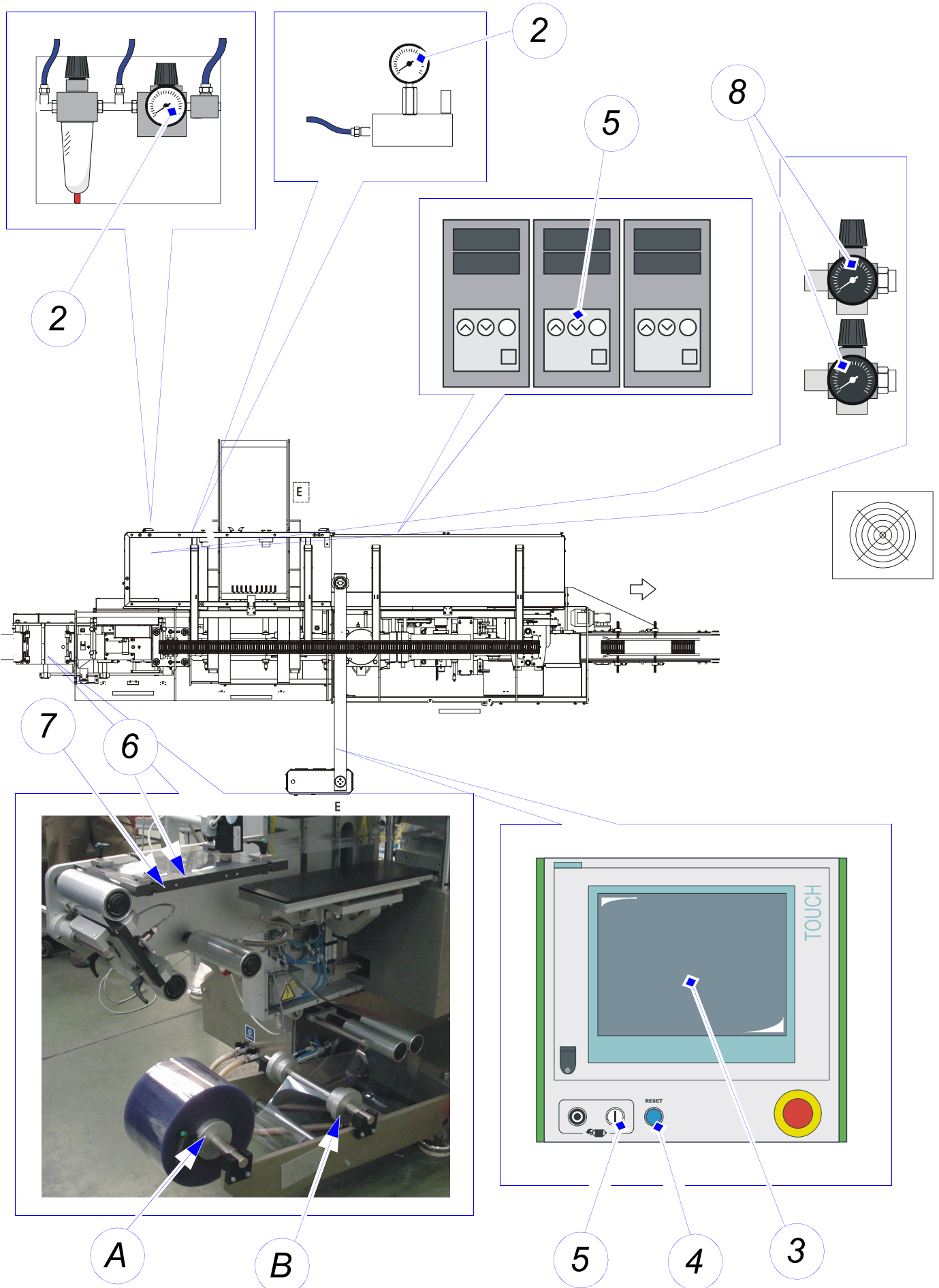
Contrôler l'alimentation des matériaux, voir paragraphe "*Mode d'alimentation des matériaux*".

S'assurer qu'aucun autre opérateur ne travaille sur l'équipement.

- ⇒ Attendre que la thermoformeuse soit en condition de fonctionnement normal, que les températures ( 1 ) et les pressions ( 2 ) soient atteintes.
- ⇒ De l'afficheur ( 3 ) habiliter l'alimentation et les contrôles.
- ⇒ Presser le RESET ( 4 ) de la machine, vérifier les messages éventuellement affichés ( 3 ) et faire démarrer la machine en pressant START ( 5 )

### Mode de production

- ⇒ La thermoformeuse commence son cycle d'allumage, si les chargements minimaux sont couverts et que les conditions d'usinage précédentes ont été atteintes (températures et pressions).
- ⇒ La thermoformeuse met en rebuts les boîtes qui ne sont pas conformes ou avec des anomalies relevées par les contrôles.
- ⇒ (Si présent) Au cas où apparaîtrait le message "12-FIN MATERIAU FORMAGE PROCHE", de l'afficheur ( 3 ) insérer le sélecteur "GSA", attendre la création de l'accumulation pour la jonction du fromage et bloquer la bobine avec le presseur.( 6 ). Déplacer à la main la bobine restée en position B et charger à l'aide du chariot la nouvelle bobine en position A. Dérouler la nouvelle bobine jusqu'au point d'ébarbure, la bloquer avec le presseur ( 7 ), l'ébarber et effectuer la jonction à l'aide de la bande. Après avoir uni les deux bobines, débloquer les deux presseurs ( 6 et 7 ).





## Sequenze di fine produzione

---

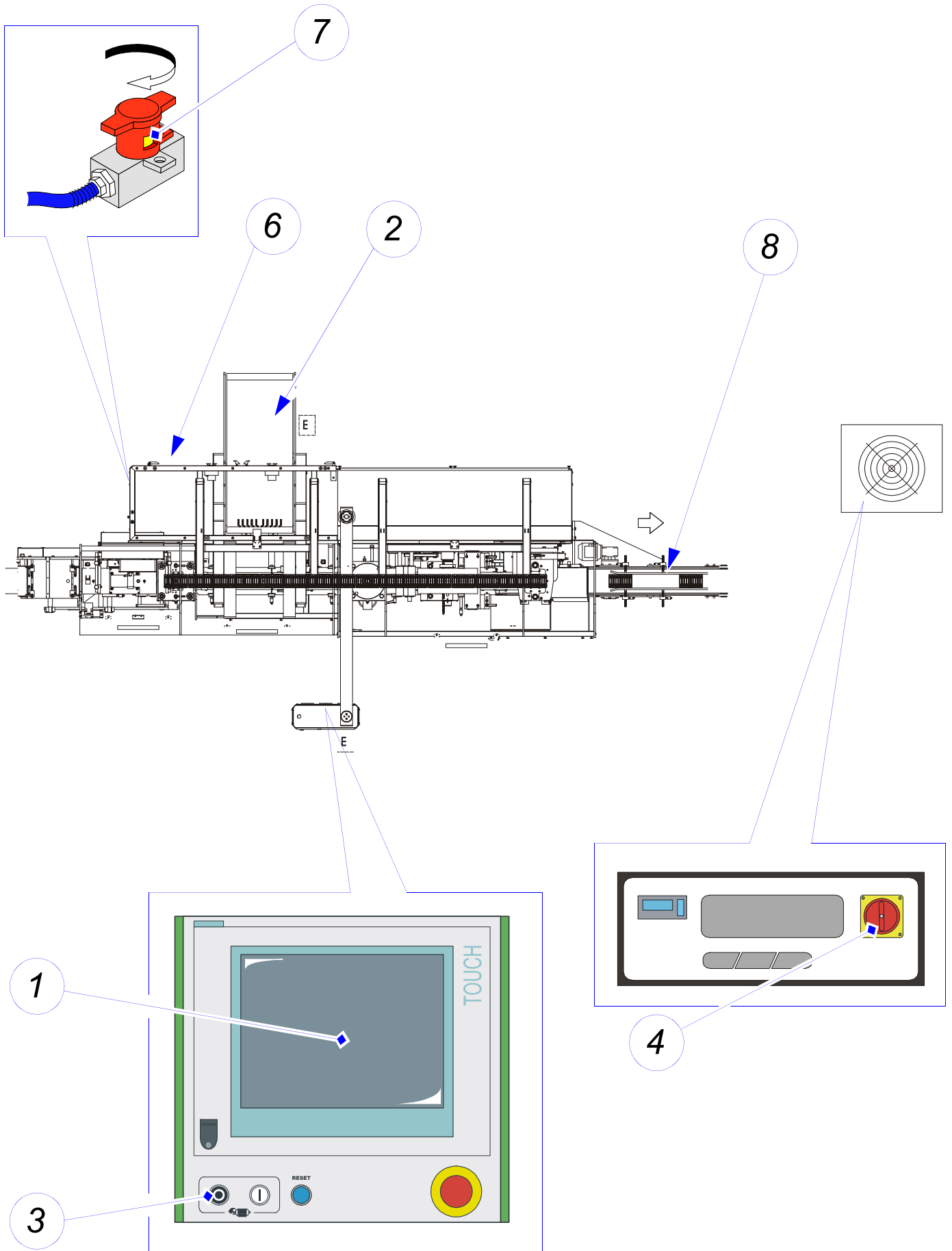
- ⇒ Da display ( 1 ), mediante l'apposito selettore escludere l'alimentazione ( 2 ).
- ⇒ Attendere che l'ultimo cassonetto buono arrivi alla macchina a valle quindi fermare la macchina termoformatrice ( 3 ).
- ⇒ Attendere qualche minuto quindi spegnere il refrigeratore ( 4 ).
- ⇒ Togliere corrente alla macchina mediante l'interruttore generale ( 6 ).
- ⇒ Togliere pressione mediante la chiusura del relativo rubinetto ( 7 ).
- ⇒ Vuotare tutti i contenitori scarto ( 8 ).
- ⇒ Procedere alle operazioni di manutenzione come detto al paragrafo "*Pulizia/Manutenzione di fine produzione*".

---

## Séquences de fin de production

---

- ⇒ De l'afficheur ( 1 ) à l'aide du sélecteur, exclure l'alimentation ( 2 ).
- ⇒ Attendre que le dernier caisson bon arrive à la machine en aval pour stopper la thermoformeuse.
- ⇒ Attendre quelques minutes et éteindre le réfrigérateur ( 4 ).
- ⇒ Couper le courant de la machine par le biais de l'interrupteur général ( 6 ).
- ⇒ Décharger la pression en fermant le robinet ( 7 ).
- ⇒ Vider tous les collecteurs des rebuts ( 8 ).
- ⇒ Procéder aux opérations d'entretien comme cité au paragraphe "185353 Nettoyage/Entretien de fin production".





## Pulizia/Manutenzione di fine produzione

### Pulizia carterature (trasparenti e non) e Pannelli di Comando

Procedere nella pulizia di tutte le superfici indicate nello schema della pagina a fianco, passando accuratamente un Panno (soffice) imbevuto di una blanda soluzione detergente.



Assolutamente Vietato l'uso di solventi chimici, benzine ecc. ecc., causa l'immediato deterioramento delle attrezzature installate sull'impianto.

Onde aumentare l'efficacia e le tempistiche delle operazioni di pulizia giornaliera oppure in presenza di macchie persistenti, variare la composizione della soluzione detergente ed utilizzarla normalmente solo dopo aver attentamente testato l'eventuale reazione di ogni singola superficie da igienizzare.

### Pulizia di specchi, catarifrangenti, sensori e/o fotocellule



Prima di procedere ad una qualunque operazione vista la possibilità di urtare parti meccaniche od elettriche, togliere tensione ed aria compressa tramite i sezionatori generali ed indossare Guanti di protezione.

Procedere nella pulizia di tutte le parti indicate nello schema della pagina a fianco, passando accuratamente un panno (soffice) imbevuto di una blanda soluzione detergente.



Assolutamente Vietato l'uso di solventi chimici, benzine ecc. ecc. Causa l'immediato deterioramento delle attrezzature installate sull'impianto.

## Nettoyage/Entretien de fin de production

### Nettoyage des carters (transparentes et non) et des panneaux de commande

Nettoyer toutes les surfaces indiquées dans le schéma ci-contre, en passant un chiffon (doux) imbibé d'une solution légèrement détergente.



L'usage de dissolvants chimiques, d'essences, etc. est absolument interdit., il provoque la détérioration de l'outillage installé sur l'équipement.

Pour améliorer la qualité des opérations du nettoyage quotidien ou en présence de taches persistantes, modifier la composition de la solution détergente; tester la réaction de la superficie sur laquelle elle devra être appliquée avant de l'utiliser normalement.

### Nettoyage des miroirs, catadioptrés, capteurs et/ou cellules photoélectriques



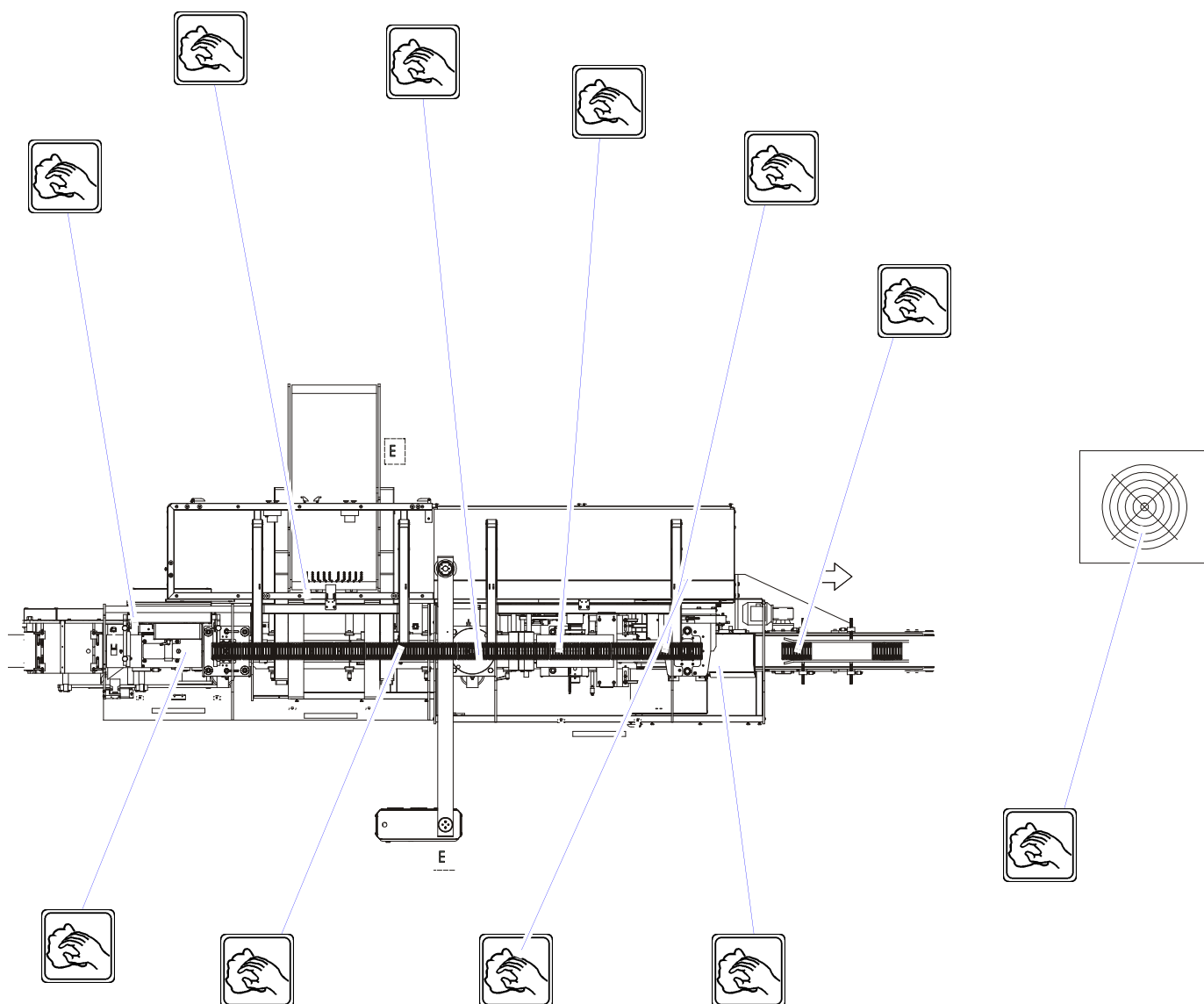
Etant donné le risque de toucher des pièces mécaniques ou des éléments électriques, couper la tension et l'air avec les sectionneurs généraux et enfiler des gants de protection avant d'effectuer toute opération.

Nettoyer toutes les parties indiquées dans le schéma ci-contre, en passant un chiffon (doux), imbibé d'une solution légèrement détergente.



L'usage de dissolvants chimiques, d'essences, etc. est absolument interdit. Il provoque la détérioration de l'outillage installé sur l'équipement.





**PER LA DISLOCAZIONE DI FOTOCELLULE E  
SENSORI, FARE RIFERIMENTO AL P & I INCLUSO  
NEGLI SCHEMI ELETTRICI**

**POUR L'IMPLANTATION DES CELLULES PHOTOE-  
LECTRIQUES ET DES DETECTEURS, SE REFERER  
AU P & I JOINT AUX SCHEMAS ELECTRIQUES**





## Pulizia di eventuali residui di produzione



Prima di procedere ad una qualunque operazione vista la possibilità di urtare parti meccaniche od elettriche, togliere tensione ed aria compressa tramite i sezionatori generali ed indossare Guanti di protezione.

Aiutandosi con uno degli elementi (Strumenti) indicati nei sottostanti simboli, pulire da eventuali residui le zone indicate nello schema della pagina a fianco.

SIMBOLO CHE IDENTIFICA L'ELEMENTO DA IMPIEGARE	DESCRIZIONE
	<i>Pulire le zone indicate con questo simbolo asportando manualmente eventuali residui di produzione.</i>
	<i>Pulire le zone indicate con questo simbolo aspirando eventuali residui di produzione.</i>
	<i>Svuotare il dispositivo di raccolta condensa.</i>






Durante le operazioni sopra indicate prestare particolare attenzione alla zone indicate con i simboli di PERICOLO.

## Nettoyage des éventuels résidus de production



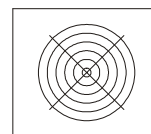
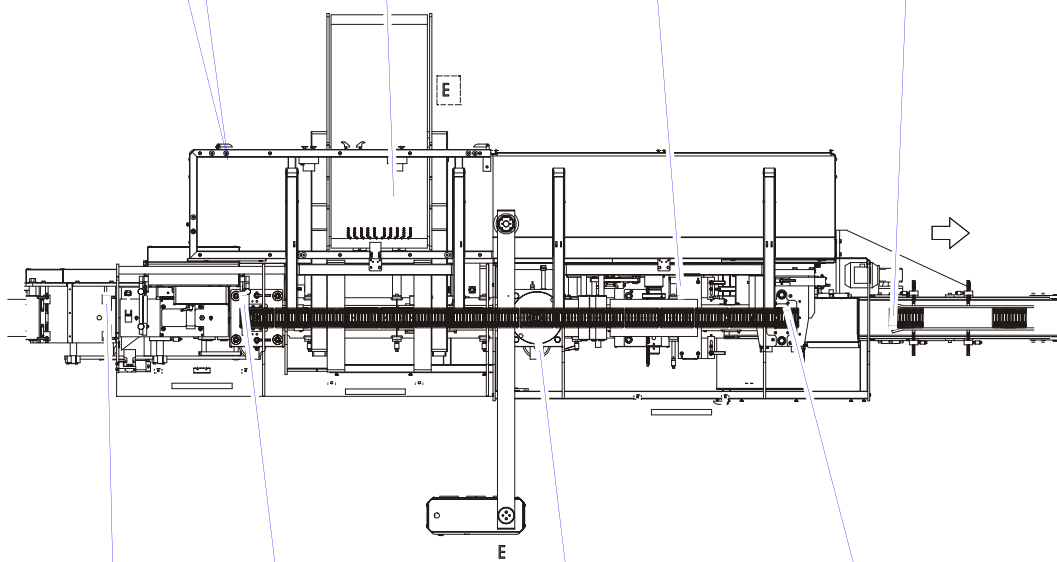
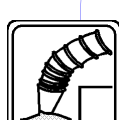
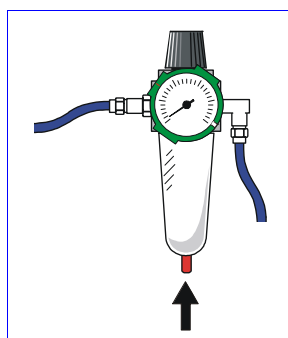
Etant donné le risque de toucher des pièces mécaniques ou des éléments électriques, couper la tension et l'air avec les sectionneurs généraux et enfiler des gants de protection avant d'effectuer toute opération.

Nettoyer les zones indiquées dans le schéma ci-contre des éventuels résidus en utilisant les éléments (outils) représentés par les symboles ci-après.

SYMBOLE DE L'ELEMENT A UTILISER	DESCRIPTION
	<i>Nettoyer les zones indiquées par ce symbole en éliminant manuellement les résidus de production.</i>
	<i>Nettoyer les zones indiquées par ce symbole en aspirant les éventuels résidus de production.</i>
	<i>Vider le collecteur du condensat.</i>



Pendant les opérations indiquées supra, prêter une attention toute particulière aux zones indiquées par les symboles de DANGER.





## Procedure di analisi segnalazioni e/o presunti guasti

Volte a risolvere situazioni del seguente tipo:

- ⇒ Ripristino della produzione mediante la riattivazione di sicurezze meccaniche od elettriche
- ⇒ Eliminazioni di eventuali semplici e piccoli inconvenienti

Le informazioni necessarie possono essere consultate nella apposita **"Appendice A" ("Diagnostica ")** che elenca:.

- ⇒ Elenco segnalazioni



Fornisce una semplice sequenza di descrizioni volta a far comprendere una determinata segnalazione inviata dall'impianto all'operatore (Messaggi del Display, Significato delle spie accese).

- ⇒ Schede di intervento



Fornisce una semplice sequenza di descrizioni volta a far comprendere una determinata condizione meccanica rilevata come "presunta anomalia dell'impianto".



Particolare attenzione va prestata a quelle note che indicano l'arresto delle operazioni in corso, con l'obbligo di far intervenire un **TECNICO SPECIALIZZATO**.

## Procédures d'analyse signalisations et/ou pannes présumées

Destinées à résoudre les situations du type suivant:

- ⇒ Rétablissement de la production par la réactivation des sécurités mécaniques ou électriques
- ⇒ Eliminations des incon vénients petits et simples

Pour plus de détails, voir l' **"Annexe A" ("Diagnostic ")** qui donne la liste suivante:

- ⇒ Liste des signalisations



Simple liste des signalisations envoyées de l'équipement à l'opérateur (Messages de l'Afficheur, Fonction des LEDs allumées).

- ⇒ Fiches d'intervention

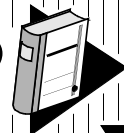


Simple liste des conditions mécaniques considérées comme des "anomalies présumées de l'équipement".



Prêter une attention toute particulière aux remarques qui indiquent l'arrêt des opérations en cours et l'obligation d'appeler un **TECHNICIEN SPECIALISE**.

2



53

---

## SPECIFICHE PER LA PRODUZIONE

---

*Appendice A*  
**Diagnostica**

---

## SPECIFICATIONS POUR LA PRODUCTION

---

*Annexe A*  
**Diagnostic**



## Generalità

La presente appendice descrive le procedure di comportamento per il "Ripristino della produzione mediante la riattivazione di sicurezze meccaniche od elettriche" ed "Eliminazioni di eventuali semplici e piccoli inconvenienti", fornendo:

- ⇒ *Elenco segnalazioni*
- ⇒ *Schede di intervento*

## Elenco segnalazioni

I messaggi di allarme vengono visualizzati sul display in ordine di importanza; Il primo messaggio della lista segnala la causa principale da esaminare, i seguenti possono essere conseguenze del primo.



Quindi procedere analizzando le cause relative al primo allarme e dopo ogni ripristino premere il pulsante di RESET, procedendo nell'analisi dei messaggi che restano visualizzati sul display.

Essenzialmente i messaggi di allarme si dividono in 3 categorie:

- ⇒ *1-Messaggi Di Stato*  
Segnalano un intervento causato dall'operatore, in caso di accensione anomala segnalarla immediatamente al TECNICO.
- ⇒ *2-Messaggi Di Avviso*  
Segnalano anomalie di funzionamento dei dispositivi del macchinario.
- ⇒ *3-Messaggi Di Autotest*  
La loro accensione causa l'arresto della macchina. Segnalano anomalie di funzionamento elettrico dei vari dispositivi, tali messaggi vanno segnalati immediatamente al TECNICO.

## Généralités

Cette annexe décrit les procédures à suivre pour le "Rétablissement de la production par la réactivation des sécurités mécaniques ou électriques" et l'"Elimination de simples petits inconvénients". Elle contient:

- ⇒ *Liste des signalisations*
- ⇒ *Fiches d'intervention*

## Liste des signalisations

Les messages d'alarme sont affichés par ordre d'importance; le premier message de la liste signale la première cause à examiner, les messages suivants peuvent être des conséquences du premier.



Analyser les causes relatives à la première alarme et après chaque rétablissement, presser le bouton de REMISE A ZERO; continuer l'analyse des messages qui restent affichés.

Les messages d'alarme se divisent essentiellement en 3 catégories:

- ⇒ *1-Messages d'Etat*  
Signalent une mise sous tension anormale de l'opérateur; à signaler immédiatement au TECHNICIEN.
- ⇒ *2-Messages D'Avertissement*  
Signalent des anomalies du fonctionnement des dispositifs de la machine.
- ⇒ *3-Messages D'Autotest*  
S'allument quand la machine s'arrête. Signalent des anomalies du fonctionnement électrique des dispositifs; à signaler immédiatement au TECHNICIEN.









## Schede di intervento

Le tabelle seguenti elencano una serie di possibili inconvenienti riscontrabili durante il normale funzionamento della macchina posta in produzione.



Dopo il ripristino di un qualunque problema meccanico ricordarsi di premere il pulsante di RESET e di controllare la lista dei messaggi presenti sul display macchina.

Le condizioni di intervento necessarie per procedere alla soluzione dei problemi presentati di seguito sono le seguenti:

- ⇒  Non dimenticare che per qualunque operazione eseguita nell'interno della macchina è necessario prestare la massima attenzione ai dispositivi circostanti onde evitare infortuni o danneggiamenti.
- ⇒  Non operare mai in modo approssimativo, ma accertarsi sempre di aver effettuato tutti i controlli o le sequenze del caso.
- ⇒  Indossare guanti di protezione
- ⇒  Assicurarsi prima di procedere di aver premuto almeno uno dei pulsanti di EMERGENZA o di operare con il comando a distanza inserito nell'apposita presa del quadro.
- ⇒  Assicurarsi di non dimenticare mai oggetti, chiavi o altro, all'interno della macchina.
- ⇒  Ricordare continuamente che se il problema non viene semplicemente risolto operando nei modi descritti è necessario avvisare il TECNICO per consentire una migliore analisi del problema.







## Fiches d'intervention

Les tables suivantes contiennent une série d'inconvénients qui peuvent se manifester au cours du fonctionnement normal.



Se rappeler de presser le bouton de REMISE A ZERO après avoir éliminé un problème mécanique et de contrôler la liste des messages sur l'afficheur de la machine.

Nous donnons ci-après les conditions d'intervention à observer dans la résolution des problèmes:

- ⇒  Pour les opérations à l'intérieur de la machine, faire extrêmement attention aux dispositifs environnants pour éviter tout accident ou dommage.
- ⇒  Ne jamais travailler de manière superficielle; mais s'assurer toujours d'avoir effectué tous les contrôles et les séquences requises.
- ⇒  Enfiler des gants de protection
- ⇒  Vérifier avant tout si un des boutons d'arrêt d'URGENCE est bien enfoncé ou si la commande à distance est active.
- ⇒  Ne jamais laisser des objets, des clés etc. à l'intérieur de la machine.
- ⇒  Si le problème ne se résout pas en suivant les indications fournies, avertir le TECHNICIEN pour en avoir une meilleure analyse.



<b>MACCHINA IN MARCIA</b>		<b>Categoria: 2</b>
	IL MESSAGGIO SEGNALE CHE LA MACCHINA E' IN MARCIA.	
<b>1</b>		
<b>MACHINE EN MARCHÉ</b>		<b>Catégorie: 2</b>
	CE MESSAGE SIGNALE QUE LA MACHINE EST ACTUELLEMENT EN MARCHÉ	

<b>MACCHINA PRONTA A PARTIRE</b>		<b>Categoria: 1</b>
	IL MESSAGGIO SEGNALE CHE TUTTE LE SICUREZZE SONO STATE RESETTATE E LA MACCHINA E' QUINDI PRONTE A PARTIRE	
<b>3</b>		
<b>MACHINE PRETE A PARTIR</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	LE MESSAGE SIGNALE QUE TOUTE LES SECURITES ONT ETE REMISES A ZERO ET LA MACHINE EST DONC PRETE A PARTIR	





<b>PREPARTENZA MACCHINA IN CORSO</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALA ALL'OPERATORE CHE LA MACCHINA SI STA RIPOSIZIONANDO. OGNI PARTE DI MACCHINA CONTROLLATA DA MOTORE SI PORTA AUTOMATICAMENTE SULLA POSIZIONE DI INIZIO CICLO.</p> <p>-- attendere che il messaggio sparisca prima di procedere con le normali operazioni</p>	
<b>4</b>		
<b>AVANT-DEPART MACHINE EN COURS</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE A L'OPERATEUR QUE LA MACHINE SE REPOSITIONNE. CHAQUE PIECE DE LA MACHINE CONTROLEE PAR LE MOTEUR VA AUTOMATIQUEMENT EN POSITION DE DEBUT DE CYCLE. ATTENDRE QUE LE MESSAGE DISPARAISSE AVANT DE REPENDRE LE TRAVAIL NORMAL.</p>	

<b>RIFASARE MACCHINA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALA ALL'OPERATORE CHE IN SEGUITO ALL'ACCENSIONE DELLA MACCHINA, OPPURE ALL'INTERVENTO DI ERRORI DI GESTIONE DEI MOTORI BRUSHLESS, QUESTA DEVE VENIRE RIFASATA.</p> <p>-- agire sull'apposito selettore per avviare il rifasamento, al termine del ciclo di rifasamento la macchina sarà pronta a partire per la normale produzione.</p> <p>-- premere il pulsante di reset per eliminare tutte le cause di arresto.</p>	
<b>5</b>		
<b>RESYNCHRONISER MACHINE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>CE MESSAGE SIGNALE A L'OPERATEUR QUE LA MACHINE DOIT ETRE REMISE EN PHASE APRES SA MISE SOUS TENSION.</p> <p>- REMETTRE LA MACHINE EN PHASE A L'AIDE DU SELECTEUR LA MISE EN PHASE TERMINEE, LA MACHINE EST PRETE POUR LE DEBUT DU CYCLE DE PRODUCTION NORMAL.</p> <p>- ELIMINER TOUTES LES CAUSES AYANT PROVOQUE L'ARRET</p>	



<b>RIFASAMENTO MACCHINA IN CORSO</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALA ALL'OPERATORE CHE LA MACCHINA SI STA RIFASANDO. OGNI PARTE DI MACCHINA CONTROLLATA DA MOTORE SI PORTA AUTOMATICAMENTE SULLA POSIZIONE DI "ZERO".</p> <p>- - attendere che il messaggio sparisca prima di procedere con le normali operazioni</p>	
<b>6</b>		
<b>RESYNCHRONISATION MACHINE EN COURS</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE A L'OPERATEUR QUE LA MACHINE EST EN RESYNCHRONISATION. CHAQUE PIECE DE LA MACHINE CONTROLÉE PAR UN MOTEUR SE MET AUTOMATIQUÉMENT SUR LA POSITION DE "ZERO".</p> <p>ATTENDRE QUE LE MESSAGE DISPARAISSE AVANT DE POURSUIVRE NORMALEMENT.</p>	



<b>ATTESA ABILITAZIONE DRIVERS</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNA LA ALL'OPERATORE CHE E' NECESSARIO ATTENDERE QUALCHE SECONDO PRIMA DI DARE IL COMANDO DI MARCIA.QUESTO PERMETTE AGLI AZIONAMENTI DEI VARI MOTORI DI ACCENDERSI REGOLARMENTE.</p> <p>-- attendere che il messaggio sparisca prima di proseguire con le normali operazioni</p>	
<b>7</b>		
<b>ATTENTE ACTIVATION DRIVERS</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE A L'OPERATEUR QU'IL FAUT ATTENDRE UNE SECONDE OU DEUX AVANT DE METTRE LA MACHINE EN MARCHE. CECI PERMET AUX ACTIONNEMENTS DES DIFFERENTS MOTEURS DE S'ALLUMER NORMALEMENT. ATTENDRE QUE LE MESSAGE DISPARAISSE AVANT DE POURSUIVRE NORMALEMENT.</p>	

<b>INSERITA ATTIVAZIONE MANUALE SVOLGITORI</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>E' STATA SCELTA LA MODALITA' ATTIVAZIONE MANUALE IN CAMBIO FORMATO, PER POTER UTILIZZARE GLI SVOLGITORI CON CARTER APERTI.</p>	
<b>8</b>		
<b>ACTIVATION MANUELLE DES DEVIDEURS INCLUSE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MODE DE MISE EN FONCTION MANUELLE A ETE SELECTIONNE EN CHANGEMENT DE FORMAT POUR POUVOIR UTILISER LES DEROULEURS AVEC LES CARTERS OUVERTS</p> <p>-- le message s'acquitte automatiquement</p>	



<b>COMANDO IMPULSI INSERITO</b>		<b>Categoria: 1</b>
	Jog inserito.	
<b>10</b>		
<b>COMMANDE PAR A-COUPS BRANCHEE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	LE MESSAGE INDIQUE QUE LE JOG EST SAISI	

<b>AVVIATORE PNEUMATICO IN CARICA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	IL MESSAGGIO INDICA CHE L'AVVIATORE PNEUMATICO E' IN CARICA..	
<b>11</b>		
<b>DEMARREUR PNEUMATIQUE EN CHARGEMENT</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE A L'OPERATEUR          QU'IL FAUT ATTENDRE QUELQUES          SECONDES AVANT DE LANCER LA COMMANDE          DE MISE EN MARCHE POUR          PERMETTRE AU DEMARREUR PNEUMATIQUE          D'AMENER LE CIRCUIT AIR A LA PRESSION DE TRAVAIL</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- LE MESSAGE SIGNALE A L'OPERATEUR</li> <li>- QU'IL FAUT ATTENDRE QUELQUES SECONDES</li> <li>- AVANT DE LANCER LA COMMANDE DE MISE EN MARCHE</li> <li>- POUR PERMETTRE AU DEMARREUR PNEUMATIQUE</li> <li>- D'AMENER LE CIRCUIT AIR A LA PRESSION D'USINAGE</li> </ul>	



<b>PROSSIMA FINE MATERIALE FORMATURA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA CHE LA BOBINA DEL MATERIALE DI FORMATURA STA FINENDO.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- ricaricare una nuova bobina</li> <li>-- verificare il corretto funzionamento della fotocellula di controllo</li> <li>-- verificare i collegamenti elettrici</li> <li>-- verificare il funzionamento della scheda i/o relativa</li> </ul>	
<b>12</b>		
<b>COMPLEXE INFERIEUR PRESQUE TERMINE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE INDIQUE QUE LA BOBINE DU MATERIAU DE THERMOFORMAGE EST PRESQUE EPUISEE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- recharger la nouvelle bobine</li> <li>-- vérifier les raccordements électriques</li> <li>-- vérifier le fonctionnement du/des capteur/s</li> <li>-- le message s'acquitte automatiquement</li> </ul>	

<b>RILEVATA GIUNZIONE MATERIALE FORMATURA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA CHE LE FOTOCELLULE DI CONTROLLO HANNO RILEVATO UNA GIUNZIONE SUL FILM DI FORMATURA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- verificare la taratura ed i collegamenti delle fotocellule</li> <li>-- verificare il funzionamento del modulo i/o relativo</li> </ul>	
<b>13</b>		
<b>DETECTION D'UN RACCORD COMPLEXE INFERIEUR</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE INDIQUE QUE LES CELLULES PHOTOELECTRIQUES DE CONTROLE ONT DETECTE UN RACCORD SUR LE FILM DE THERMOFORMAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- vérifier s'il y a effectivement un raccord sur le matériau</li> <li>-- vérifier la mise au point de la cellule photoélectrique</li> <li>-- vérifier les raccordements électriques</li> <li>-- vérifier le fonctionnement du/des capteur/s</li> <li>-- le message s'acquitte automatiquement</li> </ul>	



<b>FINE MATERIALE FORMATURA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE CHE LA FOTOCELLULA DI CONTROLLO NON RILEVA LA PRESENZA DEL MATERIALE DI FORMATURA.</p> <p>-- sostituire la bobina esaurita</p>	
<b>14</b>		
<b>FIN DU COMPLEXE INFERIEUR</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>CE MESSAGE SIGNALE QUE LA CELLULE DE CONTROLE NE DETECTE PAS LA PRESENCE DU FILM THERMOFORMABLE.</p> <p>- REMPLACER LA BOBINE VIDE</p> <p>- VERIFIER LE FONCTIONNEMENT ET LES RACCORDEMENTS DE LA CELLULE PHOTOELECTRIQUE.</p> <p>- VERIFIER LE FONCTIONNEMENT DU MODULE E/S CORRESPONDANT.</p> <p>- PRESSER LE BOUTON DE RAZ POUR ELIMINER LE MESSAGE D'ARRET.</p>	

<b>ERRORE ATTIVAZIONE MANUALE SVOLGITORI</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>E' STATO ABILITATO/DISABILITATO IL COMANDO DI ATTIVAZIONE MANULI SVOLGITORI MA L'HARDWARE NON RISPONDE AL COMANDO RICHIESTO.</p> <p>-- verifica i teleruttori</p> <p>-- verificare i collegamenti elettrici</p> <p>-- premere il pulsante di reset per eliminare tutte le cause di arresto.</p>	
<b>17</b>		
<b>ERREUR ACTIVATION MANUELLE DEVIDEURS</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE LE DESACCORD ENTRE LA COMMANDE LOGIQUE DE MISE EN MARCHE MANUELLE DEROULEURS MATERIAU ET L'ETAT REEL D'HABILITATION</p> <p>-- vérifier les raccordements électriques</p> <p>-- presser le bouton de remise à zéro pour acquitter le message d'alarme</p>	



<b>MANCANZA ARIA COMPRESSA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA CHE IL PRESSOSTATO DI CONTROLLO NON RILEVA SUFFICIENTE PRESSIONE NEL CIRCUITO PNEUMATICO.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - verificare che nel circuito pneumatico vi sia pressione</li> <li>- - verificare la taratura del pressostato di controllo</li> <li>- - verificare i collegamenti elettrici</li> <li>- - verificare il funzionamento del modulo i/o relativo</li> <li>- - premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</li> </ul>	
<b>18</b>		
<b>MANQUE AIR COMPRIME</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE PRESSOSTAT CONSTATE UNE PRESSION D'AIR COMPRIME INSUFFISANTE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- VERIFIER LES CONNEXIONS ELECTRIQUES ET/OU REMPLACER LE PRESSOSTAT</li> <li>- VER.LE TARAGE DU PRESOSTAT PAR RAPPORT A VOTRE RESEAU USINE</li> <li>- VERIFIER LA PRESSION DU CIRCUIT D'AMENE USINE D'AIR COMPRIME</li> </ul>	



<b>ERRORE POSIZIONE MATERIALE FORMATO</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA SFASATURA PASSO IN SALDATURA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - Verificare che il passo impostato nel traino sia corretto</li> <li>- (vedi schede collaudo formato)</li> <li>- - la posizione della stazione di formatura sia corretta</li> <li>- (vedi schede collaudo formato)</li> <li>- - la temperatura dei piani riscaldanti non sia elevata</li> <li>- (vedi schede collaudo formato)</li> <li>- - rifare la linea procedere come indicato nella procedura di</li> <li>- MESSA IN MARCIA</li> <li>- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</li> </ul>	
<b>19</b>		
<b>ERREUR POSITION COMPLEXE FORME</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE INDIQUE QUE LE PRODUIT FORMAT NE SE TROUVE PAS EN BONNE POSITION SOUS LE DISPOSITIF DE SCELLAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - Vérifier que le pas configuré dans le tirage est correct (voir fiche essai format)</li> <li>- - la position du poste de thermoformage est correcte (voir fiches essai format)</li> <li>- - la température des plans chauffants n'est pas trop élevée (voir fiches essai format)</li> <li>- - refaire la ligne procéder comme indiqué dans la procédure de MISE EN MAECHE</li> <li>- - presser le bouton de remise à zéro pour acquitter le message d'arrêt</li> </ul>	





<b>RILEVATE GIUNZIONI MATERALE CONSECUTIVE</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA CHE UN CONTROLLO GIUNZIONE RILEVA CONTINUAMENTE GIUNZIONI.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - verificare l'effettiva lettura del controllo giunzioni</li> <li>- - verificare connessioni e funzionamento del modulo di i/o relativo</li> <li>- all'ingresso lettura giunzioni</li> <li>- - premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio d'arresto</li> </ul>	
<b>20</b>		
<b>DETECTION DE RACCORDS COMPLEXE CONSECUTIFS</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE INDIQUE QU'UN CONTROLE RACCORD CONTINUE A DETECTER DES RACCORDS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - identifier le capteur qui détecte continuellement des raccords</li> <li>- - contrôler les encastrements éventuels dans la zone</li> <li>- - vérifier la mise au point de la cellule photoélectrique</li> <li>- - vérifier les raccordements électriques</li> <li>- - vérifier le fonctionnement du/des capteur/s</li> <li>- - presser le bouton de remise à zéro pour acquitter le message d'alarme</li> </ul>	



<b>MANCANZA TENSIONE DI RETE</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE ALL'OPERATORE CHE LA MACCHINA E' STATA ACCESA O SI E' FERMATA PER UNA MANCANZA DI TENSIONE NELLA RETE DI ALIMENTAZIONE PRIMARIA.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- black-out sulla rete alimentazione</li> <li>-- la rete di alimentazione è soggetta a microtagli di tensione</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</li> </ul>	
<b>22</b>		
<b>PAS DE TENSION DE LIGNE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>CE MESSAGE SIGNALE A L'OPERATEUR QUE LA MACHINE A ETE MISE SOUS TENSION, OU S'EST ARRETEE APRES UNE PANNE TENSION DANS LE RESEAU D'ALIMENT. PRINCIPAL</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- PANNE SECTEUR.</li> <li>- LE RESEAU D'ALIMENTATION PRESENTE DE MICRO-COUPURES DE TENSION.</li> <li>- APPUYER SUR LE BOUTON DE RAZ POUR ANNULER LE MESSAGE D'ARRET</li> </ul>	

<b>ARRESTO MANUALE</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE L' AZIONAMENTO DEL PULSANTE DI ARRESTO MACCHINA.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- premere il pulsante di marcia per eliminare il messaggio di arresto e riavviare la macchina</li> <li>-- verificare che tale pulsante non risulti accidentalmente bloccato o schiacciato in posizione di arresto</li> <li>-- verificare i collegamenti elettrici</li> <li>-- verificare il funzionamento della scheda input relativa</li> </ul>	
<b>23</b>		
<b>ARRET MANUEL</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>CE MESSAGE SIGNALE L'ACTIONNEMENT DU BOUTON D'ARRET MACHINE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- VERIFIER LES CONNEXIONS ELECTRIQUES ET/OU REMPLACER LE BOUTON</li> <li>- VERIF. QU'IL NE SOIT PAS BLOQUE OU MAINTENU EN POSITION PAR ERREUR</li> <li>- VERIFIER QU'IL NE SOIT PAS CASSE</li> </ul>	



<b>INTERVENTO TERMICI MOTORI</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE CHE UNO DEI MOTORI O DELLE RESISTENZE SUPERA L'ASSORBIMENTO DI CORRENTE IMPOSTATO SUL TERMICO DI PROTEZIONE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - individuare il termico saltato</li> <li>- - ripristinare il termico intervenuto</li> <li>- - verificare gli assorbimenti</li> <li>- - verificare la taratura rispetto alla targa del motore o delle resistenze</li> </ul>	
<b>24</b>		
<b>INTERVENTION THERMIQUES MOTEURS</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>CE MESSAGE SIGNALE QUE L'ABSORPTION DE L'UN DES MOTEURS DEPASSE LES LIMITES SAISIES SUR L'INT. THERM. DE PROTECTION</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- REPERER L'INT. THERMIQUE DECLENCHE</li> <li>- REARMER L'INT. THERMIQUE DECLENCHE</li> <li>- APPUYER SUR LE BOUTON DE RAZ POUR ANNULER LE MESSAGE D'ARRET</li> <li>- VERIFIER LE REGLAGE EN SE REPORTANT A LA PLAQUETTE SIGNALETIQUE DU MOTEUR</li> <li>- VERIF. L'ABSORPTION DU MOTEUR</li> <li>- VERIF. S'IL Y A DES OBSTACLES MECANIQ.</li> </ul>	



<b>AUTOTEST CONTEGGIO ENCODER FASI MACCHINA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA CHE L' ENCODER NON FORNISCE IL CORRETTO N. DI IMPULSI PER OGNI GIRO COMPLETO DEL PROPRIO ALBERO.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- verificare il montaggio dell' encoder ed i relativi collegamenti elettrici</li> <li>-- verificare il funzionamento del modulo i/o relativo</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</li> </ul>	
<b>25</b>		
<b>AUTOTEST COMPTAGE ENCODEUR PHASES MACHINE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE INDIQUE QUE L'ENCODEUR NE DONNE PAS LE BON N D'IMPULSIONS A CHAQUE TOUR COMPLET DE L'ARBRE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- VERIFIER LE MONTAGE DE L'ENCODEUR ET LES RACCORDEMENTS ELECTRIQUES</li> <li>- VERIFIER LE FONCTIONNEMENT DE LA CARTE DES E/S CORRESPONDANTE.</li> <li>- PRESSER LE BOUTON DE RESET POUR ELIMINER LE MESSAGE D'ARRET.</li> </ul>	

<b>AUTOTEST 0 GRADI ENCODER FASI MACCHINA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA CHE L' ENCODER NON FORNISCE L' IMPULSO DI 0 GRADI PER OGNI GIRO COMPLETO DEL PROPRIO ALBERO.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- verificare il montaggio dell' encoder ed i relativi collegamenti elettrici</li> <li>-- verificare il funzionamento del modulo i/o relativo</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</li> </ul>	
<b>26</b>		
<b>AUTOTEST 0 DEGRE ENCODEUR PHASES MACHINE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE INDIQUE QUE LE CAPTEUR INFERIEUR DE LA CELL. PHOTOEL. DE COMPTAGE DES CRANS DE PHASE NE DETECTE PAS LE PASSAGE DU CRAN 0</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- VERIFIER SI LA CELL.PHOTOEL. EST PROPRESI ELLE EST BIEN MONTEE ET FONCTIONNE CORRECTEMENT</li> <li>- VERIFIER LE FONCTIONNEMENT DE LA CARTE E/S CORRESPONDANTE</li> </ul>	



<b>SICUREZZA ROTAZIONE ENCODER FASI MACCHINA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA CHE NON VIENE RILEVATA LA ROTAZIONE DELL'ENCODER PER LE FASI DELLA MACCHINA.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- VERIFICARE IL COLLEGAMENTO DELL'ENCODER.</li> <li>- VERIFICARE L'ENCODER ED IL SUO PIAZZAMENTO MECCANICO.</li> <li>- PREMERE IL PULSANTE DI RESET PER ELIMINARE IL MESSAGGIO DI ARRESTO.</li> </ul>	
<b>27</b>		
<b>SECURITE ROTATION ENCODEUR PHASES MACHINE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>CE MESSAGE INDIQUE QUE LE TRAIN D'IMPULSIONS CORRESPONDANT A LA ROTATION DE L'ENCODEUR VIRTUEL N'EST PAS DETECTE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- VERIFIER LE RACCORDEMENT DE L'ENCODEUR VIRTUEL.</li> <li>- VERIFIER L'ENCODEUR ET SA POSITION MECANIQUE.</li> <li>- PRESSER LE BOUTON DE RAZ POUR ELIMINER LE MESSAGE D'ARRET.</li> </ul>	

<b>ERRORE DI COMUNICAZIONE CANBUS CON MOTORE %1</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA PROBLEMI DI COMUNICAZIONE CANBUS CON UNO DEGLI AZIONAMENTI DEI MOTORI BRUSHLESS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - controllare il collegamento tra il personal computer e gli</li> <li>- azionamenti</li> </ul>	
<b>28</b>		
<b>ERREUR DE COMMUNICATION CANBUS AVEC MOTEUR %1</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>CE MESSAGE SIGNALE QUE LA COMMUNICATION ENTRE LE PC ET LE DRIVER, PAR CANBUS, EST INTERROMPUE. L'ERREUR PROVOQUE L'ARRET DE LA MACHINE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- VERIFIER LES CONNEXIONS ELECTRIQUES</li> </ul>	



<b>COMUNICAZIONE CANBUS BLOCCATA O DISATTIVATA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>MESSAGGIO INDICA PROBLEMI DI COMUNICAZIONE CANBUS CON UNO DEGLI AZIONAMENTI DEI MOTORI BRUSHLESS.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - controllare il collegamento tra il personal computer e gli azionamenti</li> </ul>	
<b>29</b>		
<b>COMMUNICATION CANBUS BLOQUEE OU DESACTIVEE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>CE MESSAGE SIGNALE QUE LA COMMUNICATION PAR CANBUS EST BLOQUEE OU DESACTIVEE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CONTROLER LES CONNEXIONS ELECTRIQUES.</li> </ul>	

<b>ERRORE D'ABILITAZIONE SUL MOTORE %1</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE ALL'OPERATORE CHE E' NECESSARIO ATTENDERE QUALCHE SECONDO PRIMA DI DARE IL COMANDO DI MARCIA. QUESTO PERMETTE AGLI AZIONAMENTI DEI VARI MOTORI DI ACCENDERSI REGOLARMENTE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - attendere che il messaggio sparisca prima di proseguire con le normali operazioni</li> </ul>	
<b>30</b>		
<b>ERREUR D'ACTIVATION SUR LE MOTEUR %1</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>CE MESSAGE SIGNALE A L'OPERATEUR QU'IL FAUT ATTENDRE UN INSTANT AVANT DE DONNER LA COMMANDE DE MARCHE. CECI PERMET AUX ACTIONNEMENTS DES DIFFERENTS MOTEURS DE S'ALLUMER REGULIEREMENT.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ATTENDRE QUE LE MESSAGE DISPARAISSE AVANT DE PASSER A LA SUITE NORMALE DES OPERATIONS</li> </ul>	



<b>ERRORE DI SINCRONISMO SUL MOTORE %1</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE CHE IL MOTORE INDICATO HA PERSO IL SINCRONISMO CON IL MASTER DEL SISTEMA.</p> <p>-- verificare i collegamenti elettrici tra il master e gli azionamenti.</p>	
<b>31</b>		
<b>ERREUR DE SYNCHRONISME SUR LE MOTEUR %1</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE QUE LE MOTEUR INDIQUE N'EST PLUS SYNCHRONISE AVEC LE MAITRE DU SYSTEME.</p> <p>- VERIFIER LES RACCORDEMENTS ELECTRIQUES ENTRE LE MAITRE ET LES ACTIONNEMENTS.</p>	

<b>ALLARME %1 SUL DRIVER MASTER MACCHINA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE CHE E' STATO RILEVATO UN ALLARME SU UNO DEI DRIVER DEI MOTORI BRUSHLESS.</p> <p>-- verificare sul manuale dell'azionamento di quale errore si tratta e quali siano i rimedi più opportuni</p> <p>-- questa anomalia obbliga a procedere con il rifasamento macchina prima di ripartire</p> <p>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</p>	
<b>32</b>		
<b>ALARME %1 SUR LE DRIVER MASTER MACHINE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE QU'UNE ALARME S'EST MANIFESTEE SUR UN DES DRIVERS DES MOTEURS BRUSHLESS.</p> <p>- VERIFIER SUR LE MANUEL DE L'ACTIONNEMENT DE QUELLE ERREUR IL S'AGIT ET QUELS SONT LES REMEDES PRECONISES.</p> <p>- PRESSER LE BOUTON DE RAZ POUR ELIMINER LE MESSAGE D'ARRET.</p> <p>- CETTE ERREUR IMPLIQUE OBLIGATOIREMENT LA RESYNCHRONISATION DE LA MACHINE AVANT DE REDEMARRER.</p>	



<b>PIANI PRERISCALDO NON IN FASE</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA CHE I PIANI PRERISCALDO NON IN FASE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - Controllare che allo START i piani di riscaldamento siano aperti e quello superiore completamente ruotato,</li> <li>- - i micro-contatti funzionino e siano regolati correttamente,</li> <li>- - verificare il corretto collegamento pneumatico</li> <li>- - premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio d'arresto</li> </ul>	
<b>36</b>		
<b>PLANS CHAUFFE NON EN PHASE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE INDIQUE DES PLANS DE CHAUFFE NON EN PHASE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - Contrôler qu'au DEMARRAGE les plans de chauffe soient ouverts et que le supérieur soit complètement tourné,</li> <li>- - que les micro-contacts fonctionnent et soient bien réglés,</li> <li>- - vérifier le branchement pneumatique</li> <li>- - presser bouton reset pour supprimer le message d'arrêt</li> </ul>	

<b>PIANI PRERISCALDO CICLO LUNGO</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA CHE I PIANI PRERISCALDO NON HANNO RAGGIUNTO LA POSIZIONE, DI CHIUSURA O DI APERTURA, ENTRO UN TEMPO TECNICAMENTE CORRETTO.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - verificare l'assenza di eventuali impedimenti meccanici</li> <li>- - verificare il corretto collegamento pneumatico</li> <li>- - premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di allarme</li> </ul>	
<b>37</b>		
<b>PLANS CHAUFFE CYCLE LONG</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE INDIQUE QUE LES PLANS DE CHAUFFE N'ONT PAS ATTEINT LA POSITION, DE FERMETURE OU D'OUVERTURE, DANS UN DELAI TECHNIQUEMENT CORRECT.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - s'assurer de l'absence d'éventuels blocages mécaniques</li> <li>- - vérifier le branchement pneumatique</li> <li>- - presser bouton reset pour supprimer le message d'alarme</li> </ul>	





<b>TEMPERATURA NON CORRETTA PIANI PRERISCALDO</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA CHE UN TERMOREGOLATORE RILEVA UNA TEMPERATURA ERRATA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - verificare quale termoregolatore segnala l'anomalia</li> <li>- - verificarne la corretta impostazione</li> <li>- - verificare gli elementi correlati: sonde, resistenze, frigorifero, scheda i/ o e relativi collegamenti</li> <li>- - premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</li> </ul>	
<b>40</b>		
<b>TEMPERATURE PLANS CHAUFFE INCORRECTE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE INDIQUE QU'UN THERMOREGULATEUR RELEVE UNE TEMPERATURE INCORRECTE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - voir quel thermorégulateur signale l'anomalie</li> <li>- - vérifier que le réglage soit correct</li> <li>- - vérifier les éléments liés: sondes, résistances, frigo, carte i/o et connexions correspondantes</li> <li>- - presser bouton reset pour supprimer message d'arrêt</li> </ul>	

**TEMPERATURA NON CORRETTA SALDATURA****Categoria: 1**

IL MESSAGGIO INDICA CHE UN TERMOREGOLATORE  
DEL GRUPPO DI SALDATURA

RILEVA UNA TEMPERATURA ERRATA

- - verificare quale termoregolatore segnala l'anomalia
- - verificarne la corretta impostazione ( VEDI SCHEDE A FORMATO )
- - verificare gli elementi correlati: sonde, resistenze, frigorifero, scheda i/o e relativi collegamenti
- - premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di allarme

**45****TEMPERATURE NON CORRECTE SCELLAGE****Catégorie: 1**

CE MESSAGE INDIQUE QU'UN THERMOREGULATEUR  
A DETECTE UNE TEMPERATURE NON CORRECTE

- VERIFIER QUEL THERMOREGULATEUR SIGNALE L'ERREUR

- VERIFIER S'IL EST BIEN PROGRAMME

- VERIFIER LES ELEMENTS RELIES: SONDES, RESISTANCES, CARTE E/S ET  
RACCORDEMENTS CORRESPONDANTS

- PRESSER LE BOUTON DE RAZ POUR ELIMINER LE MESSAGE D'ARRET.



<b>ALLARME PRESSIONE IN SALDATURA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE UN'ANOMALIA DELLA PRESSIONE IN SALDATURA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- Verificare che la pressione non sia troppo bassa ( Vedi schede a formato )</li> <li>-- Verificare che non vi siano eventuali perdite nell'impianto pneumatico</li> <li>-- verificare connessioni e funzionamento del modulo di i/o relativo all'ingresso dei pressostati</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</li> </ul>	
<b>46</b>		
<b>ALARME PRESSION EN SCELLAGE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE UNE ANOMALIE DE LA PRESSION AU SCELLAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- Vérifier que la pression ne soit pas trop basse (Voir fiches au format)</li> <li>-- Vérifier qu'il n'y ait pas de fuites dans l'installation pneumatique</li> <li>-- vérifier les connexions et le fonctionnement du module de i/o relatif à l'entrée des pressostats</li> <li>-- presser le bouton de remise à zéro pour acquitter le message d'arrêt</li> </ul>	

<b>FINE MATERIALE COPERTURA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE LA FINE DEL MATERIALE FORMATURA.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- verificare il corretto funzionamento della fotocellula di controllo</li> <li>-- verificare i collegamenti elettrici</li> <li>-- verificare il funzionamento della scheda i/o relativa</li> </ul>	
<b>50</b>		
<b>FIN MATERIAU COUVERTURE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE LA FIN DU MATERIAU DE THERMOFORMAGE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- vérifier fonctionnement cellule photoélectrique de contrôle</li> <li>-- vérifier branchements électriques</li> <li>-- vérifier fonctionnement carte i/o correspondante</li> </ul>	



<b>PROSSIMA FINE MATERIALE COPERTURA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA CHE LA BOBINA DEL MATERIALE DI COPERTURA STA FINENDO.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - ricaricare una nuova bobina</li> <li>- - verificare i collegamenti elettrici</li> <li>- - verificare il funzionamento del/i sensore/i</li> <li>- - il messaggio si resetta automaticamente</li> </ul>	
<b>53</b>		
<b>COMPLEXE SUP'ERIEUR PRESQUE TERMINE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE INDIQUE QUE LA BOBINE DE MATERIAU DE COUVERTURE EST PRESQUE EPUISEE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - recharger une nouvelle bobine</li> <li>- - vérifier les raccordements électriques</li> <li>- - vérifier le fonctionnement du/des capteur/s</li> <li>- - le message s'acquitte automatiquement</li> </ul>	



<b>RILEVATA GIUNZIONE MATERIALE COPERTURA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA CHE LE FOTOCELLULE DI CONTROLLO HANNO RILEVATO UNA GIUNZIONE SUL FILM DI COPERTURA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- verificare che ci sia una giunzione nel materiale</li> <li>-- verificare la taratura della fotocellula</li> <li>-- verificare i collegamenti elettrici</li> <li>-- verificare il funzionamento del/i sensore/i</li> <li>-- il messaggio si resetta automaticamente</li> </ul>	
<b>54</b>		
<b>DETECTION RACCORD COMPLEXE SUPERIEUR</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE INDIQUE QUE LES CELLULES PHOTOELECTRIQUES DE CONTROLE ONT DETECTE UN RACCORD SUR LE FILM DE COUVERTURE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- vérifier s'il y a effectivement un raccord sur le matériau</li> <li>-- vérifier la mise au point de la cellule photoélectrique</li> <li>-- vérifier les raccordements électriques</li> <li>-- vérifier le fonctionnement du/des capteur/s</li> <li>-- le message s'acquitte automatiquement</li> </ul>	

<b>ALLARME AZIONAMENTO NASTRO SOTTOTRANCIA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA CHE LA SCHEDA NON FUNZIONA. (VEDI MANUALE AZIONAMENTO)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- Verificare il corretto funzionamento dell'azionamento, (vedi schema elettrico)</li> <li>-- Verificare i collegamenti elettrici</li> </ul>	
<b>72</b>		
<b>ALARME ACTIONNEMENT TAPIS SOUS LAME</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE INDIQUE QUE LA CARTE NE FONCTIONNE PAS (VR MANUEL ACTIONNEMENT)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- Vérifier le fonctionnement de l'actionnement (voir schéma électrique)</li> <li>-- Vérifier les branchements électriques</li> </ul>	



<b>MANCANZA LIQUIDO DI RAFFREDDAMENTO</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE CHE IL FLUSSOSTATO NON RILEVA SUFFICIENTE PRESSIONE NEL CIRCUITO DEL LIQUIDO DI RAFFREDDAMENTO.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- verificare che il liquido circoli regolarmente</li> <li>-- verificare la taratura del pressostato</li> <li>-- verificare i collegamenti elettrici di pompa acqua, pressostato, modulo i/o</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</li> </ul>	
<b>73</b>		
<b>PAS DE LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE LA DETECTION D'UNE PRESSION INSUFFISANTE DANS LE CIRCUIT DU LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- vérifier que le liquide circule normalement</li> <li>-- vérifier la mise au point du pressostat</li> <li>-- vérifier les raccordements électriques de la pompe eau, pressostat, module i/o</li> <li>-- presser le bouton de remise à zéro pour acquitter le message d'arrêt</li> </ul>	

<b>CONTROLLO 1 PRODOTTO MALPOSIZIONATO</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE CONTROLLO PRODOTTO 1 MALPOSIZIONATO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- eventuali inceppi in zona,</li> <li>-- verificare i collegamenti elettrici</li> <li>-- verificare il funzionamento del sensore</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio d'allarme</li> </ul>	
<b>80</b>		
<b>CONTROLE 1 PRODUIT MALPOSITIONNE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE CONTROLE PRODUIT 1 MAL POSITIONNE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- éventuels bourrages dans la zone,</li> <li>-- vérifier branchements électriques</li> <li>-- vérifier fonctionnement senseur</li> <li>-- presser bouton reset pour supprimer le message d'alarme</li> </ul>	



<b>EMERGENZA INSERITA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE CHE UN PULSANTE DI EMERGENZA E' STATO ATTIVATO.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- verificare quale pulsante è premuto e riarmarlo</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</li> </ul>	
<b>84</b>		
<b>ARRET D'URGENCE INCLUS</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>CE MESSAGE INFORME DU BLOQUAGE DU BOUTON D'ARRET D'URGENCE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- VERIFIER LES CONNEXIONS ELECTRIQUES ENTRE LES BOUTONS D'ARRET D'URGENCE</li> <li>- DESARMEZ-LE BOUTON ENCLENCHE</li> </ul>	

<b>CARTER GENERICO APERTO</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE CHE UNO DEI CARTER DI SICUREZZA E' APERTO.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- individuare quale carter è aperto e chiuderlo</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</li> <li>-- verificare la funzionalità del microinterruttore</li> </ul>	
<b>89</b>		
<b>CARTER GENERIQUE OUVERT</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>CE MESSAGE SIGNALE QUE LE CARTER RELATIF AU MICRO DE SECURITE EST OUVERT</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- FERMER LE CARTER OUVERT</li> <li>- APPUYER SUR LE BOUTON DE RAZ POUR ANNULER LE MESSAGE D'ARRET</li> <li>- VERIFIER LE FONCTIONNEMENT DU MICRO-INTERRUPTEUR</li> </ul>	



<b>ALLARME %1 SUL DRIVER MOTORE PRINCIPALE</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE CHE E' STATO RILEVATO UN ALLARME SU UNO DEI DRIVER DEI MOTORI BRUSHLESS.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - verificare sul manuale dell'azionamento di quale errore si tratta e quali siano i rimedi più opportuni</li> <li>- - questa anomalia obbliga a procedere con il rifasamento macchina prima di ripartire</li> <li>- - premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</li> </ul>	
<b>91</b>		
<b>ALARME %1 SUR DRIVER MOTEUR PRINCIPAL</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE QU'UNE ALARME S'EST MANIFESTEE SUR UN DES DRIVERS DES MOTEURS BRUSHLESS.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- VERIFIER SUR LE MANUEL DE L'ACTIONNEMENT DE QUELLE ERREUR IL S'AGIT ET QUELS SONT LES REMEDES PRECONISES.</li> <li>- PRESSER LE BOUTON DE RAZ POUR ELIMINER LE MESSAGE D'ARRET.</li> <li>- CETTE ERREUR IMPLIQUE OBLIGATOIREMENT LA RESYNCHRONISATION DE LA MACHINE AVANT DE REDEMARRER.</li> </ul>	

<b>IMPUNTAMENTO MOTORE PRINCIPALE</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA CHE E' INTERVENUTO IL CONTROLLO ELETTRONICO DEL LIMITATORE DI COPPIA DEL MOTORE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- VERIFICARE CHE NON VI SIANO DUREZZE MECCANICHE O INCIAMPI.</li> </ul>	
<b>92</b>		
<b>BLOCAGE MOTEUR PRINCIPAL</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE INDIQUE L'INTERVENTION DU CONTROLE ELECTRONIQUE DU LIMITEUR DE COUPLE DU MOTEUR.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- S'ASSURER DE L'ABSENCE DE DURETES MECANIKES OU ACCROCHAGES.</li> </ul>	





<b>TIMEOUT RIFASAMENTO MOTORE PRINCIPALE</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE CHE UNO DEGLI AZIONAMENTI DEI MOTORI BRUSHLESS NON HA PORTATO A TERMINE IL COMANDO DI RIFASAMENTO.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- questa anomalia obbliga a procedere con il rifasamento macchina prima di ripartire</li> <li>-- verificare il collegamento e la funzionalità del sensore di zero</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</li> </ul>	
<b>93</b>		
<b>TIMEOUT REPHASAGE MOTEUR PRINCIPAL</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE QU'UN DES ACTIONNEMENTS DES MOTEURS BRUSHLESS N'A PAS TERMINE LE REPHASAGE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- cette anomalie oblige à rephaser la machine avant de redémarrer</li> <li>-- vérifier branchement et fonctionnement du capteur de zéro</li> <li>-- presser bouton de reset pour supprimer le message d'arrêt</li> </ul>	

<b>MOTORE PRINCIPALE NON IN FASE</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE CHE IL MOTORE NON SI TROVA NELLA CONDIZIONE DI ARRESTO IN FASE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto-</li> <li>-- verificare assenza di eventuali impedimenti meccanici</li> <li>-- procedere con il rifasamento macchina prima di ripartire</li> </ul>	
<b>94</b>		
<b>MOTEUR PRINCIPAL NON EN PHASE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE QUE LE MOTEUR N'EST PAS EN CONDITION D'ARRET EN PHASE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- presser bouton reset pour supprimer le message d'arrêt-</li> <li>-- s'assurer de l'absence d'éventuels blocages mécaniques</li> <li>-- procéder au rephasage machine avant de redémarrer</li> </ul>	



<b>MANCANZA VUOTO POMPA 1</b>		<b>Categoria: 1</b>
	IL MESSAGGIO INDICA CHE MANCA VUOTO POMPA 1	
<b>99</b>		
<b>PAS DE VIDE POMPE 1</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	LE VACUOSTAT DE CONTROLE DETECTE QUE LE NIVEAU DE VIDE DANS LE CIRCUIT D'ASPIRATION NE SUFFIT PAS. - VERIFIER LE FONCTIONNEMENT DE LA POMPE DU VIDE. - VERIFIER LE REGLAGE DU VACUOSTAT - VERIFIER LES RACCORDEMENTS ELECTRIQUES ET LE FONCTIONNEMENT DU MODULE E/S. - PRESSER LE BOUTON DE RAZ POUR ELIMINER LE MESSAGE D'ARRET.	



<b>PIANO RAFFREDDAMENTO SALDATURA NON IN FASE</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE CHE IL PIANO RAFFREDDAMENTO SALDATURA NON IN FASE NON IN POSIZIONE CORRETTA PER POTER RAFFREDDARE IL MATERIALE DOPO LA SALDATURA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - Controllare che il piano di raffreddamento sia in posizione bassa</li> <li>- - verificare i collegamenti elettrici</li> <li>- - verificare il funzionamento del/i sensore/i</li> <li>- - verificare il corretto collegamento pneumatico</li> <li>- - premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di allarme</li> </ul>	
<b>106</b>		
<b>PLAN REFROIDISSEMENT SCELLAGE NON EN PHASE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE QUE LA TABLE DE REFROIDISSEMENT SCELLAGE N'EST PAS EN PHASE NI EN BONNE POSITION POUR POUVOIR REFROIDIR LE PRODUIT APRES SCELLAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - Contrôler que la table de refroidissement soit en position basse</li> <li>- - vérifier les raccordements électriques</li> <li>- - vérifier le fonctionnement du/des capteur/s</li> <li>- - vérifier le raccordement pneumatique</li> <li>- - presser le bouton de remise à zéro pour acquitter le message d'alarme</li> </ul>	



<b>INCEPPO ACCOMPAGNATORE MATERIALE IN TRANCIA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE INCEPPO SULLA MOVIMENTAZIONE DEL CILINDRO ACCOMPAGNATORE MATERIALE NEL TRANCIANTE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - verificare eventuali inceppi in zona</li> <li>- - verificare il corretto funzionamento della valvola pneumatica di comando del cilindro</li> <li>- - verificare i collegamenti elettrici</li> <li>- - verificare il funzionamento del/i sensore/i</li> <li>- - premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di allarme</li> </ul>	
<b>109</b>		
<b>BOURRAGE ACCOMPAGNATEUR MATERIAU SUR LAME</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE UN BOURRAGE SUR L'ACTIONNEMENT DU CYLINDRE D'ACCOMPAGNEMENT MATERIAU SUR LA LAME</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - vérifier d'éventuels bourrages dans la zone</li> <li>- - vérifier le fonctionnement de la vanne pneumatique de commande du cylindre</li> <li>- - vérifier branchements électriques</li> <li>- LE MESSAGE SIGNALE UN BOURRAGE SUR L'ACTIONNEMENT DU CYLINDRE</li> <li>- D'ACCOMPAGNEMENT MATERIAU DANS LA LAME</li> <li>- - presser bouton reset pour supprimer le message d'alarme</li> </ul>	



<b>ACCOMPAGNATORE MATERIALE IN INGOMBRO TRANCIA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE UN'ERRATA SEQUENZA DELLA MOVIMENTAZIONE DEL CILINDRO ACCOMPAGNATORE MATERIALE NEL TRANCIANTE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - verificare eventuali inceppi in zona</li> <li>- - verificare il corretto funzionamento della valvola pneumatica di comando del cilindro</li> <li>- - verificare i collegamenti elettrici</li> <li>- - verificare il funzionamento del/i sensore/i</li> <li>- - verificare la corretta assegnazione dei valori di fase start e stop cilindro</li> <li>- - premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di allarme</li> </ul>	
<b>110</b>		
<b>ACCOMPAGNATEUR MATERIAU ENCOMBRANT LAME</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE UNE MAUVAISE SEQUENCE D'ACTIONNEMENT DU CYLINDRE D'ACCOMPAGNEMENT MATERIAU SUR LA LAME</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - vérifier d'éventuels bourrages en zone</li> <li>- - vérifier le fonctionnement de la vanne pneumatique de commande du cylindre</li> <li>- - vérifier les branchements électriques</li> <li>- - vérifier le fonctionnement du/des capteur (s)</li> <li>- - vérifier l'affectation des valeurs de départ et d'arrêt cylindre</li> <li>- - presser le bouton de reset pour supprimer le message d'alarme</li> </ul>	

**ALLARME %1 SUL DRIVER TRAINO MATERIALE  
FORMATO****Categoria: 1**

IL MESSAGGIO SEGNALE ALL'OPERATORE  
CHE IN SEGUITO ALL'ACCENSIONE  
DELLA MACCHINA, OPPURE ALL'INTERVENTO  
DI ERRORI DI GESTIONE

DEI MOTORI BRUSHLESS, QUESTA DEVE VENIRE RIFASATA.

- - agire sull'apposito selettore per avviare il rifasamento, al termine del ciclo di rifasamento la macchina sarà pronta a partire per la normale produzione.
- - premere il pulsante di reset per eliminare tutte le cause di arresto.

**111****ALARME %1 SUR LE DRIVER ENTRAINEMENT  
COMPLEXE FORME****Catégorie: 1**

LE MESSAGE SIGNALE QU'UNE ALARME  
S'EST MANIFESTEE SUR UN DES  
DRIVERS DES MOTEURS BRUSHLESS.

- VERIFIER SUR LE MANUEL DE L'ACTIONNEMENT DE QUELLE ERREUR IL S'AGIT ET QUELS SONT LES REMEDES PRECONISES.
- PRESSER LE BOUTON DE RAZ POUR ELIMINER LE MESSAGE D'ARRET.
- CETTE ERREUR IMPLIQUE OBLIGATOIREMENT LA RESYNCHRONISATION DE LA MACHINE AVANT DE REDEMARRER.



<b>IMPUNTAMENTO MOTORE TRAINO MATERIALE FORMATURA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA CHE E' INTERVENUTO IL CONTROLLO ELETTRONICO DEL LIMITATORE DI COPPIA DEL MOTORE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- verificare che non vi siano durezza meccaniche o inciampi</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</li> </ul>	
<b>112</b>		
<b>BLOCAGE MOTEUR ENTRAINEMENT COMPLEXE INFERIEUR</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE INDIQUE QUE LE CONTROLE ELECTRONIQUE DU LIMITEUR DE COUPLE DU MOTEUR S'EST DECLENCHE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- VERIFIER SI AUCUNE RESISTANCE MECANIQUE OU AUCUN BLOCAGE NE SE MANIFESTE.</li> <li>- PRESSER LE BOUTON DE RAZ POUR ELIMINER LE MESSAGE D'ARRET.</li> </ul>	

<b>MOTORE TRAINO MATERIALE NON IN FASE</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE CHE IL MOTORE NON SI TROVA NELLA CONDIZIONE DI ARRESTO IN FASE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto-</li> <li>-- verificare assenza di eventuali impedimenti meccanici</li> <li>-- procedere con il rifasamento macchina prima di ripartire</li> </ul>	
<b>113</b>		
<b>MOTEUR ENTR. MATERIAU NON EN PHASE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE QUE LE MOTEUR N'EST PAS EN CONDITION D'ARRET EN PHASE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- presser bouton reset pour supprimer le message d'arrêt-</li> <li>-- s'assurer de l'absence d'éventuels blocages mécaniques</li> <li>-- poursuivre avec le rephasage machine avant de repartir</li> </ul>	



<b>ALIM.PIANO TESTA A ALLARME %1 SUL DRIVER</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE CHE E' STATO RILEVATO UN ALLARME SU UNO DEI DRIVER DEI MOTORI BRUSHLESS.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- verificare sul manuale dell'azionamento di quale errore si tratta e quali siano i rimedi più opportuni</li> <li>-- questa anomalia obbliga a procedere con il rifasamento macchina prima di ripartire</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</li> </ul>	
<b>121</b>		
<b>ALIM.PLAN TETE A ALARME %1 SUR DRIVER</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE QU'UNE ALARME S'EST MANIFESTEE SUR UN DES DRIVERS DES MOTEURS BRUSHLESS.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- VERIFIER SUR LE MANUEL DE L'ACTIONNEMENT DE QUELLE ERREUR IL S'AGIT ET QUELS SONT LES REMEDES PRECONISES.</li> <li>- PRESSER LE BOUTON DE RAZ POUR ELIMINER LE MESSAGE D'ARRET.</li> <li>- CETTE ERREUR IMPLIQUE OBLIGATOIREMENT LA RESYNCHRONISATION DE LA MACHINE AVANT DE REDEMARRER.</li> </ul>	

<b>ALIM.PIANO TESTA A IMPUNTAMENTO MOTORE</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA CHE E' INTERVENUTO IL CONTROLLO ELETTRONICO DEL LIMITATORE DI COPPIA DEL MOTORE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- verificare che non vi siano durezza meccaniche o inciampi</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</li> </ul>	
<b>122</b>		
<b>ALIM.PLAN TETE A BLOCAGE MOTEUR</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE L'INTERVENTION DU CONTROLE ELECTRONIQUE DU LIMITEUR DE COUPLE DU MOTEUR.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- vérifier l'absence de duretés mécaniques ou d'accrochages</li> <li>-- presser bouton reset pour supprimer le message d'arrêt</li> </ul>	





<b>ALIM.PIANO TESTA A INCEPPO GRIGLIA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE INCEPPO SULLA MOVIMENTAZIONE DELLA GRIGLIA DESTRA DEL CRICTORE ALIMENTAZIONE IN PIANO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- eventuali inceppi in zona,</li> <li>-- verificare i collegamenti elettrici</li> <li>-- verificare il funzionamento del sensore</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio d'allarme</li> </ul>	
<b>123</b>		
<b>ALIM.PLAN TETE A BOURRAGE GRILLE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE UN BOURRAGE SUR L'ACTIONNEMENT DE LA GRILLE DROITE DU CHARGEUR ALIMENTATION SR TABLE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- éventuels bourrages sur la zone,</li> <li>-- vérifier branchements électriques</li> <li>-- vérifier le fonctionnement du senseur</li> <li>-- presser bouton de reset pour supprimer le message d'alarme</li> </ul>	

<b>ALIM.PIANO TESTA A IMPUNTAMENTO MOTORE</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE INCEPPO SULLA MOVIMENTAZIONE DELLA TESTA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- eventuali inceppi in zona,</li> <li>-- verificare i collegamenti elettrici</li> <li>-- verificare il funzionamento del sensore</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio d'allarme</li> </ul>	
<b>124</b>		
<b>ALIM.PLAN TETE A BOURRAGE TETE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE UN BOURRAGE SUR L'ACTIONNEMENT DE LA TETE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- éventuels bourrages sur la zone,</li> <li>-- vérifier branchements électriques</li> <li>-- vérifier fonctionnement senseur</li> <li>-- presser bouton reset pour supprimer le message d'alarme</li> </ul>	



<b>ALIM.PIANO TESTA B ALLARME %1 SUL DRIVER</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE CHE E' STATO RILEVATO UN ALLARME SU UNO DEI DRIVER DEI MOTORI BRUSHLESS.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - verificare sul manuale dell'azionamento di quale errore si tratta e quali siano i rimedi più opportuni</li> <li>- - questa anomalia obbliga a procedere con il rifasamento macchina prima di ripartire</li> <li>- - premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</li> </ul>	
<b>128</b>		
<b>ALIM.PLAN TETE B ALARME %1 SUR DRIVER</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE QU'UNE ALARME S'EST MANIFESTEE SUR UN DES DRIVERS DES MOTEURS BRUSHLESS.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- VERIFIER SUR LE MANUEL DE L'ACTIONNEMENT DE QUELLE ERREUR IL S'AGIT ET QUELS SONT LES REMEDES PRECONISES.</li> <li>- PRESSER LE BOUTON DE RAZ POUR ELIMINER LE MESSAGE D'ARRET.</li> <li>- CETTE ERREUR IMPLIQUE OBLIGATOIREMENT LA RESYNCHRONISATION DE LA MACHINE AVANT DE REDEMARRER.</li> </ul>	

<b>ALIM.PIANO TESTA A IMPUNTAMENTO MOTORE</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA CHE E' INTERVENUTO IL CONTROLLO ELETTRONICO DEL LIMITATORE DI COPPIA DEL MOTORE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - verificare che non vi siano durezza meccaniche o inciampi</li> <li>- - premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</li> </ul>	
<b>129</b>		
<b>ALIM.PLAN TETE B BLOCAGE MOTEUR</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE INDIQUE L'INTERVENTION DU CONTROLE ELECTRONIQUE DU LIMITEUR DE COUPLE DU MOTEUR.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - vérifier qu'il n'y ait pas de duretés mécaniques ni d'accrochages</li> <li>- - presser le bouton reset pour supprimer le message d'arret</li> </ul>	



<b>ALIM.PIANO TESTA B INCEPPO GRIGLIA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE INCEPPO SULLA MOVIMENTAZIONE DELLA GRIGLIA DESTRA DEL CRICTORE ALIMENTAZIONE IN PIANO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- eventuali inceppi in zona,</li> <li>-- verificare i collegamenti elettrici</li> <li>-- verificare il funzionamento del sensore</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio d'allarme</li> </ul>	
<b>130</b>		
<b>ALIM.PLAN TETE B BOURRAGE GRILLE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE UN BOURRAGE SUR L'ACTIONNEMENT DE LA GRILLE DROITE DU CHARGEUR ALIMENTATION SUR TABLE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- éventuels bourrages dans la zone,</li> <li>-- vérifier branchements électriques</li> <li>-- vérifier fonctionnement senseur</li> <li>-- presser bouton reset pr supprimer message d'alarme</li> </ul>	

<b>ALIM.PIANO TESTA B INCEPPO TESTA</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE INCEPPO SULLA MOVIMENTAZIONE DELLA TESTA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- eventuali inceppi in zona,</li> <li>-- verificare i collegamenti elettrici</li> <li>-- verificare il funzionamento del sensore</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio d'allarme</li> </ul>	
<b>131</b>		
<b>ALIM.PLAN TETE B BOURRAGE TETE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE UN BOURRAGE SUR L'ACTIONNEMENT DE LA TETE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- éventuels bourrages dans la zone,</li> <li>-- vérifier branchements électriques</li> <li>-- vérifier fonctionnement senseur</li> <li>-- presser bouton reset pour supprimer le message d'alarme</li> </ul>	



<b>ALIM.PIANO CARICO MINIMO</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNA LA MANCANZA DI PRODOTTO NELL'ALIMENTAZIONE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - ricaricare il prodotto</li> <li>- - verificare i collegamenti elettrici</li> <li>- - verificare il funzionamento del sensore</li> <li>- - verificare il funzionamento del modulo i/o relativo</li> <li>- - premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di allarme</li> </ul>	
<b>135</b>		
<b>ALIM.PLAN CHARGE MINIMUM</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE L'ABSENCE DE PRODUIT DANS L'ALIMENTATION</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - rechercher le produit</li> <li>- - vérifier branchements électriques</li> <li>- - vérifier fonctionnement senseur</li> <li>- - vérifier fonctionnement module(s) correspondant(s)</li> <li>- - presser bouton reset pour supprimer message d'alarme</li> </ul>	

<b>ALIM.PIANO INVERTER NON PRONTO TAPPETO</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNA CHE E' STATO RILEVATO UN ALLARME SULL'AZIONAMENTO DEL MOTORE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - verificare sul manuale dell'azionamento di quale errore si tratta e quali siano i rimedi più opportuni</li> <li>- - verificare i collegamenti elettrici</li> <li>- - premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</li> </ul>	
<b>136</b>		
<b>ALIM.PLAN INVERSEUR NON PRET TAPIS</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE QU'UNE ALARME A ETE DETECTEE SUR L'ACTIONNEMENT DU MOTEUR</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - vérifier la nature de l'erreur et les solutions proposées sur le manuel de l'actionnement</li> <li>- - vérifier branchements électriques</li> <li>- - presser bouton reset pour supprimer le message d'arrêt</li> </ul>	



<b>ALIM.PIANO INVERTER NON PRONTO SCUOTITORE</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE CHE E' STATO RILEVATO UN ALLARME SULL'AZIONAMENTO DEL MOTORE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- verificare sul manuale dell'azionamento di quale errore si tratta e quali siano i rimedi più opportuni</li> <li>-- verificare i collegamenti elettrici</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto</li> </ul>	
<b>137</b>		
<b>ALIM.PLAN INVERSEUR NON PRET SECOUEUR</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE QU'UNE ALARME A ETE DETECTEE SUR L'ACTIONNEMENT DU MOTEUR</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- vérifier la nature de l'erreur et les solutions proposées sur le manuel de l'actionnement</li> <li>-- vérifier branchements électriques</li> <li>-- presser bouton reset pour supprimer le message d'arrêt</li> </ul>	

<b>ALIM.PIANO PROSSIMA FINE MATERIALE</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO INDICA CHE IL PRODOTTO IN ALIMENTAZIONE STA FINENDO.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- ricaricare il prodotto</li> <li>-- verificare i collegamenti elettrici</li> <li>-- verificare il funzionamento del/i sensore/i</li> <li>-- il messaggio si resetta automaticamente</li> </ul>	
<b>138</b>		
<b>ALIM.PLAN FIN MATERIAU PROCHE</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE INDIQUE QUE LE PRODUIT EN ALIMENTATION S'EPUISE.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- recharger le produit</li> <li>-- vérifier branchements électriques</li> <li>-- vérifier fonctionnement senseur(s)</li> <li>-- le message se resette automatiquement</li> </ul>	

**CONTROLLO PRESENZA PRODOTTO ALLARME**

Categoria: 1

IL MESSAGGIO INDICA UNA ANOMALIA  
NEL FUNZIONAMENTO DEL CONTROLLO PRESENZA PRODOTTO

- - verificare , utilizzando il riferimento numerico , di quale errore si tratta e quali siano i rimedi più opportuni
- - premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio di arresto
- - DESCRIZIONE CODICE DI ALLARME
- - 1) Controllo presenza prodotto in allarme : Verificare sul terminale del controllo presenza prodotto l'anomalia che ha generato l'allarme . Verificare connessioni e funzionamento del modulo di i/o relativo agli ingressi
- - 2) Malfunzionamento sui segnali in arrivo dal controllo presenza prodotto : Verificare connessioni e funzionamento del modulo di i/o relativo agli ingressi
- - 3) Non e' stata ricevuta la risposta di dati pronti dopo lo start lettura : Verificare sul sistema di controllo presenza prodotto che il ciclo di acquisizione non sia superiore al tempo ciclo macchina . Verificare connessioni e funzionamento del modulo di i/o relativo agli ingressi

**146****CONTROLE PRESENCE PRODUIT ALARME**

Catégorie: 1

LE MESSAGE INDIQUE UNE ANOMALIE  
DANS LE FONCTIONNEMENT DU CONTROLE PRESENCE PRODUIT

- -vérifier la nature de l'erreur à l'aide d'un repère numérique ainsi que les solutions proposées
- - vérifier la nature de l'erreur à l'aide d'un repère numérique ainsi que les solutions proposées
- - DESCRIPTION CODE D'ALARME
- - 1) Contrôle présence produit en alarme: Vérifier sur l'écran de contrôle de présence produit l'anomalie ayant généré l'alarme. Vérifier connexions et fonctionnement du module d'I/O relatif aux entrées
- - 2) Dysfonctionnement sur signaux arrivant du contrôle présence produit: Vérifier connexions et fonctionnement du module d'I/O relatif aux entrées
- - 3) Réponse de données prêtes après début lecture non reçue: Vérifier sur système de contrôle présence produit que le cycle d'acquisition ne soit pas supérieur à la durée cycle machine. Vérifier connexions et fonctionnement du module d'I/O relatif aux entrées



<b>CONTROLLO PRESENZA PRODOTTO ERRORI CONSECUTIVI</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE ALLARME ERRORI CONSECUTIVI CONTROLLO PRESENZA PRODOTTO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- verificare che per "n" passi si e' presentato un problema al controllo presenza prodotto</li> <li>-- verificare il corretto funzionamento della fotocellula di controllo</li> <li>-- verificare i collegamenti elettrici</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio</li> </ul>	
<b>147</b>		
<b>CONTROLE PRESENCE PRODUIT ERREURS CONSECUTIVES</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE UNE ALARME D'ERREURS CONSECUTIVES CONTROLE PRESENCE PRODUIT</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- vérifier qu'un problème s'est présenté pendant n pas au contrôle présence produit</li> <li>-- vérifier fonctionnement cellule photoélectrique de contrôle</li> <li>-- vérifier branchements électriques</li> <li>-- presser bouton de reset pour supprimer le message</li> </ul>	

<b>CONTROLLO PRESENZA ETICHETTA ERRORI CONSECUTIVI</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE ALLARME ERRORI CONSECUTIVI CONTROLLO PRESENZA ETICHETTA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- verificare che per "n" passi si e' presentato un problema al controllo presenza etichetta</li> <li>-- verificare il corretto funzionamento della fotocellula di controllo</li> <li>-- verificare i collegamenti elettrici</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio</li> </ul>	
<b>148</b>		
<b>CONTROLE PRESENCE ETIQUETTE ERREURS CONSECUTIVES</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE ALARME ERREURS CONSECUTIVES CONTROLE PRESENCE ETIQUETTE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- vérifier qu'un problème s'est présenté pendant n pas au contrôle présence étiquette</li> <li>-- vérifier fonctionnement cellule photoélectrique de contrôle</li> <li>-- vérifier branchements électriques</li> <li>-- presser bouton reset pour supprimer le message</li> </ul>	



<b>NASTRO SOTTOTRANCIA ERRORE SCARTO NON AVVENUTO</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE UNA ANOMALIA SUL CONTROLLO SCARTO AVVENUTO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- eventuali inceppi in zona</li> <li>-- verificare i collegamenti elettrici</li> <li>-- verificare il funzionamento del sensore</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio d'allarme</li> </ul>	
<b>149</b>		
<b>TAPIS SOUS LAME ERREUR REBUT NON SURVENU</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE UNE ANOMALIE SUR LE CONTROLE REBUT SURVENU</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- éventuels bourrages dans la zone</li> <li>-- vérifier branchements électriques</li> <li>-- vérifier fonctionnement senseur</li> <li>-- presser bouton de reset pour supprimer le message d'alarme</li> </ul>	

<b>NASTRO SOTTOTRANCIA INCEPPO PALETTA SCARTO</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE UN INCEPPO SULLA PALETTA DI SCARTO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- eventuali inceppi in zona</li> <li>-- verificare i collegamenti elettrici</li> <li>-- verificare il funzionamento del sensore</li> <li>-- premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio d'allarme</li> </ul>	
<b>150</b>		
<b>TAPIS SOUS LAME BOURRAGE PALETTE REBUT</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE UN BOURRAGE SUR LA PALETTE DE REBUT</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-- éventuels bourrages dans la zone</li> <li>-- vérifier branchements électriques</li> <li>-- vérifier fonctionnement senseur</li> <li>-- presser bouton reset pour supprimer le message d'alarme</li> </ul>	





<b>NASTRO SOTTOTRANCIA ERRORE DEPOSITO PRODOTTO BUONO</b>		<b>Categoria: 1</b>
	<p>IL MESSAGGIO SEGNALE UNA ANOMALIA SUL CONTROLLO DEPOSITO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - eventuali inceppi in zona</li> <li>- - verificare i collegamenti elettrici</li> <li>- - verificare il funzionamento del sensore</li> <li>- - premere il pulsante di reset per eliminare il messaggio d'allarme</li> </ul>	
<b>151</b>		
<b>TAPIS SOUS LAME ERREUR DEPOT PRODUIT CORRECT</b>		<b>Catégorie: 1</b>
	<p>LE MESSAGE SIGNALE UNE ANOMALIE SUR LE CONTROLE DEPOT</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - éventuels bourrages dans la zone</li> <li>- - vérifier branchements électriques</li> <li>- - vérifier fonctionnement senseur</li> <li>- - presser bouton reset pour supprimer le message d'alarme</li> </ul>	