



CODE

6996

MATR

REV

20161202



Versione Allen - Bradley

	ITA	DOSATRICE AUTOMATICA HONEYPACK SERIE HP5

INDICE

INDICE	2
1.0 AVVERTENZE GENERALI SULLA SICUREZZA	3
1.1 IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA	3
1.2 DATI TECNICI	3
1.3 PERSONALE ADDETTO	4
1.4 AVVERTENZE / USO PREVISTO E NON PREVISTO	4
2.0 MOVIMENTAZIONE / TRASPORTO	4
2.1 MONTAGGIO E SMONTAGGIO DELLA MACCHINA	4
2.2 INSTALLAZIONE	5
2.3 STABILITA'	5
2.4 PULIZIA	5
3.0 MESSA IN FUNZIONE	6
3.1 ALLACCIAMENTO PNEUMATICO	6
3.2 ALLACCIAMENTO ELETTRICO	6
3.3 ALLACCIAMENTO PRODOTTO DI RIEMPIMENTO	6
3.4 CONTROLLO DELLE PROTEZIONI	7
4.0 UTILIZZAZIONE	7
4.1 NORME DI SICUREZZA	7
4.2 IDENTIFICAZIONE DEI COMPONENTI	8
4.3 GUIDA ALL'INTERFACCIA OPERATIVA	9
4.3.1 PROCEDURA DI AVVIO DELLA MACCHINA	9
4.3.2 PANNELLO DEI COMANDI	10
4.3.3 SCHERMATE HMII	12
4.4 PROCEDURA DI LAVORO IN MODALITA' AUTOMATICA	17
4.5 PROCEDURA DI LAVORO IN MODALITA' MANUALE	18
4.6 ERRORI E SEGNALAZIONI	19
4.6.1 DESCRIZIONE ERRORI/SEGNALAZIONI	19
5.0 GRUPPO STELLA	20
6.0 GRUPPO PIATTO ROTANTE	20
7.0 GRUPPO ALIMENTATORE CAPSULE	20
7.1 CAMBIO FORMATO CAPSULE	20
8.0 GRUPPO DOSATRICE	21
8.1 REGOLAZIONE DELLA PESATA	21
8.2 REGOLAZIONI PARTICOLARI DELLA PESATA	21
8.3 VISTA LATERALE	22
8.4 VISTA IN SEZIONE	23
8.5 TABELLA PARTICOLARI	24
9.0 GRUPPO TAPPATORE	25
10.0 GRUPPO ETICHETTATRICE	25
11.0 CAMBIO FORMATO	29
11.1 CAMBIO FORMATO DEI VASETTI	29

TAVOLE

IMPIANTO ELETTRICO HONEY PACK	33
IMPIANTO ELETTRICO ETICHETTATRICE	43
DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'	48
GARANZIA	48



1.0 AVVERTENZE GENERALI SULLA SICUREZZA

LEGGERE ATTENTAMENTE QUESTO MANUALE PRIMA D'UTILIZZARE LA MACCHINA

Questo libretto e' parte integrante della macchina e l'accompagna fino alla demolizione.

La macchina presenta parti pericolose perché allacciata alla rete elettrica e dotata di movimento, pertanto possono causare gravi danni a persone o cose:

- un uso improprio
- la rimozione delle protezioni e lo scollegamento dei dispositivi di protezione
- la mancanza d'ispezioni e manutenzioni
- la manomissione dell'impianto elettrico

Le istruzioni devono essere integrate ed aggiornate in base alle disposizioni legislative e dalle norme tecniche di sicurezza vigenti.

La ditta costruttrice non si riterrà responsabile d'inconvenienti, rotture o incidenti dovuti al mancato rispetto o alla non applicazione delle indicazioni contenute nel presente manuale.

1.1 IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

La macchina "Honey Pack - Dosatrice Tappatrice Etichettatrice" è realizzata in struttura monoblocco ed accessoriata di stazioni per le varie sequenze di confezionamento.

La macchina "**HONEYPACK**" è composta da 4 gruppi principali (vedi cap. 4.2 "Identificazione dei componenti" pag. 8):

1. CARICATORE ROTANTE
2. DOSATRICE PNEUMATICA
3. TAPPATRICE
4. ETICHETTATRICE

1.2 DATI TECNICI

Dimensioni	mm	2800x1900x1800
Ø piatto rotante	cm	65
Altezza piano lavorazione	mm	820
Peso	kg	750
Capacità	kg/h	400
Tolleranza	gr	±3
Regolazione	gr	250-1000
Autoadescamento pompa	cm	100
Alimentazione elettrica	V	220
Assorbimento	W	1500



1.3 PERSONALE ADDETTO

ATTENZIONE! AI FINI DELLA SICUREZZA QUESTA MACCHINA DEVE ESSERE UTILIZZATA ESCLUSIVAMENTE DA PERSONALE ADULTO IL QUALE DEVE ESSERE INFORMATO DELLE ISTRUZIONI CONTENUTE IN QUESTO MANUALE, CHE COSTITUISCE PARTE INTEGRANTE ED ESSENZIALE DELLA MACCHINA.

Una conoscenza di base di tecnica meccanica serve per un corretto svolgimento del lavoro, per effettuare le manutenzioni e in caso d'inconvenienti elementari.

1.4 AVVERTENZE / USO PREVISTO E NON PREVISTO

Questa macchina deve essere impiegata esclusivamente per dosatura del miele, riempimento, tappatura ed etichettatura dei vasetti.

La ditta costruttrice non si riterrà responsabile di inconvenienti, rotture o incidenti dovuti all'uso improprio e al non rispetto delle indicazioni contenute nel presente manuale.

Non manomettere l'impianto elettrico.

2.0 MOVIMENTAZIONE / TRASPORTO

Movimentare con cura la macchina. Il trasporto può essere effettuato con macchina "a vista" o in imballi particolari (es. cassa in legno).

Il trasporto viene normalmente effettuato da trasportatori, sotto la responsabilità del cliente.

Durante il trasporto la cassa contenente la macchina deve essere solidamente fissata con funi o cinghie in modo da impedirne il movimento.

La macchina è spostabile tramite muletto o trans pallet.

Il peso della macchina è circa 750 kg, i mezzi di sollevamento devono pertanto essere adeguati a sopportare questo peso.

DURANTE LA MOVIMENTAZIONE DELLA MACCHINA PROCEDERE MOLTO LENTAMENTE!

2.1 MONTAGGIO E SMONTAGGIO DELLA MACCHINA

La macchina viene movimentata completamente montata.

Non ci sono pertanto operazioni particolari di montaggio e/o smontaggio fatto salvo quelle per le eventuali attrezzature.

In caso di necessità da parte dell'Utilizzatore di smontare alcune parti per le quali non è indicata la procedura su questo manuale è indispensabile richiederne l'autorizzazione e la procedura alla "Lega S.r.l. Costruzioni Apistiche".

Ogni operazione di montaggio/smontaggio, effettuata dall'Utilizzatore, non contemplata in questo manuale o autorizzata dalla "Lega S.r.l. Costruzioni Apistiche" verrà considerata manomissione compromettendo le funzioni di sicurezza e di garanzia della macchina.



2.2 INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere eseguita secondo le prescrizioni indicate nel presente manuale, da personale addestrato con qualifica meccanica o elettrica specifica a seconda dei casi.

La macchina potrà funzionare secondo i parametri tecnici previsti, se sarà correttamente sistemata in modo stabile durante il suo funzionamento.

Prima di procedere alla preparazione della macchina per l'installazione e la messa in servizio è necessario fare un'attenta verifica visiva preventiva al fine di individuare eventuali danni subiti durante le fasi di trasporto e movimentazione.

Nel caso in cui uno o più componenti risultassero danneggiati è indispensabile non procedere oltre con la messa in servizio e segnalare alla "Lega S.r.l. Costruzioni Apistiche" l'anomalia riscontrata concordando con la medesima le azioni da effettuare.

Il luogo di installazione deve venire selezionato in modo tale che le parti mobili della macchina, incluse le porte apribili delle protezioni, non vadano ad urtare quando aperte contro pareti, colonne od altre installazioni. In ogni caso per le restanti parti della macchina deve essere riservata una zona di larghezza non inferiore ad 80 cm per consentirne gli interventi necessari.

Dopo aver posizionato la macchina è necessario per consentire un corretto funzionamento metterla in bolla. Per effettuare questa operazione è necessario agire sui piedini fintanto che non si registri il perfetto allineamento.

2.3 STABILITA'

La macchina è stabile per la sua forma intrinseca e viene appoggiata a pavimento.

E' COMPITO DEL CLIENTE VERIFICARE CHE LA RESISTENZA DELLA SUPERFICIE DI APPOGGIO SIA ADEGUATA AL PESO DELLA MACCHINA.

2.4 PULIZIA

Dopo l'installazione la macchina deve essere pulita con panni morbidi e sostanze detergenti non pericolose e che non rechino danno alle superfici.

I rulli dell'etichettatrice sono in gomma naturale, vanno puliti solo con un panno ed acqua tiepida



3.0 MESSA IN FUNZIONE

3.1 ALLACCIAMENTO PNEUMATICO

1. Verificare che il tubo di allacciamento dell'aria abbia diametro interno non inferiore a 8 mm.
2. Verificare che l'impianto di alimentazione garantisca una portata di 300 l/min ad una pressione di 10 bar e che l'aria sia preventivamente filtrata e senza condensa.
3. Verificare che l'interruttore sul quadro elettrico sia in posizione OFF.
4. Procedere con l'allacciamento attraverso l'innesto già predisposto in prossimità dei gruppi di trattamento aria posti nel retro della macchina, aprire la valvola di inserimento aria generale (A) premendo verso il basso la parte centrale, regolare la valvola di pressione generale (B) a 6 BAR e la valvola di pressione avvitarmento capsula (C) a 2 BAR variabile a seconda del tipo di capsula..



- A. valvola di inserimento aria generale
B. valvola regolazione pressione generale
C. valvola regolazione pressione tappatore

3.2 ALLACCIAMENTO ELETTRICO

1. Verificare che la sezione dei conduttori della linea di alimentazione sia non inferiore a 1,5 mm.
2. Verificare che la tensione e la frequenza di rete siano conformi a quelli indicati sulle specifiche tecniche e sulla targa del quadro elettrico (220 V - 50 Hz - 16A).
3. Verificare che l'impianto di terra sia del tipo concordato (TT).
4. Verificare che l'interruttore sul quadro elettrico sia in posizione OFF.
5. Allacciare la macchina alla corrente elettrica.

3.3 ALLACCIAMENTO PRODOTTO DI RIEMPIMENTO

La macchina è dotata di dosatore volumetrico per il riempimento dei vasi che deve essere alimentato con miele da un serbatoio esterno. Durante la fase di carica del pistone dosatore il prodotto viene aspirato automaticamente all'interno della camera di erogazione.

E' quindi necessario provvedere al suo allacciamento secondo la seguente procedura.

1. Verificare che l'interruttore sul quadro elettrico della macchina sia in posizione OFF.
2. Predisporre serbatoio di contenimento prodotto, secondo le esigenze specifiche dell'utilizzatore, installato all'esterno della macchina su supporto stabile ad altezza superiore del pistone dosatore.



3. Predisporre l'impianto di alimentazione del serbatoio al pistone dosatore tramite tubazione flessibile per alimenti. Il diametro e la consistenza della tubazione deve essere tale da garantire una portata sufficiente in funzione della quantità e della densità del prodotto.
4. Procedere con l'allacciamento attraverso il bocchettone già predisposto sul gruppo dosatore.

ATTENZIONE! IL TUBO DI COLLEGAMENTO DEVE ENTRARE NELLA MACCHINA DALL'ALTO AVENDO CURA DI POSARLO IN MODO TALE DA NON CREARE INTRALCIO AGLI ELEMENTI MOBILI DELLA MACCHINA.

3.4 CONTROLLO DELLE PROTEZIONI

Verificare che tutte le protezioni fisse siano montate e completamente imbullonate e che quelle mobili siano in posizione di chiusura.

ATTENZIONE MOLTO IMPORTANTE!

L'operatore dovrà sempre operare con le protezioni fisse correttamente montate e quelle mobili in posizione di chiusura ed accertarsi che in nessun caso siano state manomesse.

I manutentori dovranno sempre operare a macchina ferma ed accertarsi che dopo aver fatto le operazioni richieste tutte le protezioni vengano correttamente rimontate e/o chiuse e siano operanti.

Il responsabile della sicurezza accerterà che l'operatore e i manutentori abbiano ricevuto tutte le informazioni necessarie in accordo con il presente manuale e in modo particolare accerterà che tutte le protezioni fisse e mobili siano correttamente montate e operanti e che in nessun caso vengano manomesse.

4.0 UTILIZZAZIONE

4.1 NORME DI SICUREZZA

Sono valide le norme generali di sicurezza descritte nelle pagine precedenti del presente manuale.

Deve essere evitato ogni metodo di lavoro che pregiudichi la sicurezza della macchina.

L'operatore deve avere cura che nessuna persona non autorizzata lavori sulla macchina (ad esempio caricando o scaricando barattoli in lavorazione).

La macchina può essere utilizzata solamente se in condizioni idonee.

Le protezioni non possono venire né rimosse né cambiate.

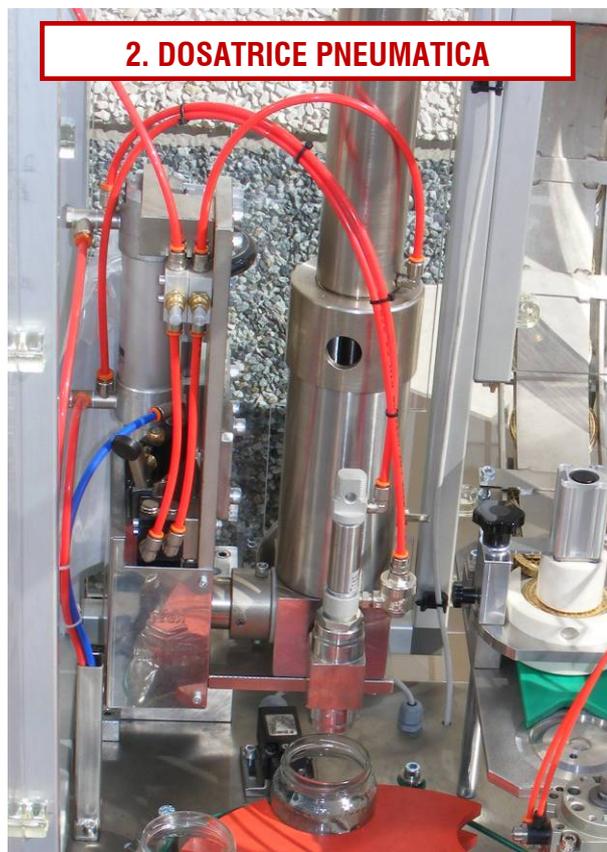
In caso di danno o avaria di un dispositivo di sicurezza, la macchina va fermata fino a quando ritorna in condizioni funzionali.

Se durante l'allestimento, la riparazione o la manutenzione si rende necessario lo smontaggio di componenti della macchina, per motivi di sicurezza, questa va messa fuori servizio seguendo con precisione le relative prescrizioni. Subito dopo terminato questi lavori si devono rimontare i componenti smontati ed i dispositivi di sicurezza e deve essere controllata la loro funzionalità.

E' vietato utilizzare l'aria compressa per rimuovere impurità o per pulizia della macchina, poiché ciò può significare pericolo di ferite da elementi messi in movimento dal getto d'aria.

ATTENZIONE! NESSUN DISPOSITIVO DI SICUREZZA DEVE VENIRE SMONTATO NE MESSO FUORI SERVIZIO. PER MOTIVI DI SICUREZZA SONO VIETATI ADATTAMENTI O MODIFICHE ARBITRARIE DELLA MACCHINA.

4.2 IDENTIFICAZIONE DEI COMPONENTI





4.3 GUIDA ALL'INTERFACCIA OPERATIVA

4.3.1 PROCEDURA DI AVVIO DELLA MACCHINA

1. Connettere la macchina all'alimentazione elettrica 120Vac tramite la presa industriale (2P+GND).
2. Verificare che il circuito pneumatico sia correttamente connesso all'alimentazione dell'aria, quindi pressurizzare il sistema agendo sulla manopola rossa della valvola generale.
3. Assicurarsi che le carenature della macchina siano correttamente installate e che il quadro comandi sia ben chiuso, quindi girare l'interruttore elettrico generale in senso orario dalla posizione di OFF a ON.
4. Attendere che l'inizializzazione del display di comando sia completata e che venga visualizzata la "Pagina iniziale".
5. Definire tutti i parametri di lavoro attraverso le apposite schermate del display.
6. Verificare che tutte le protezioni fisse siano in posizione e che siano assicurate saldamente alla macchina; chiudere quindi tutti i ripari mobili.
7. Sbloccare il pulsante di emergenza sul pannello dei comandi ruotandolo in senso orario.
8. Premere il pulsante RESET per 1 secondo. Se l'operazione viene eseguita correttamente, la spia luminosa del pulsante si accende e gli attuatori della macchina (motori, valvole, ecc.) vengono abilitati e alimentati. Nel caso in cui la pressione del pulsante RESET non dia risultati, verificare nuovamente che tutti i ripari mobili siano chiusi correttamente e che il pulsante di emergenza sia sganciato.
9. Impostare le pressioni di lavoro del sistema attraverso i regolatori dell'aria posizionati sulla parte posteriore della macchina.

NOTA IMPORTANTE

E' sempre richiesto all'operatore addetto alla macchina di lavorare con le protezioni fisse correttamente installate e con i ripari mobili chiusi, nonchè di assicurarsi che nessuna delle protezioni sia stata alterata in alcun modo.

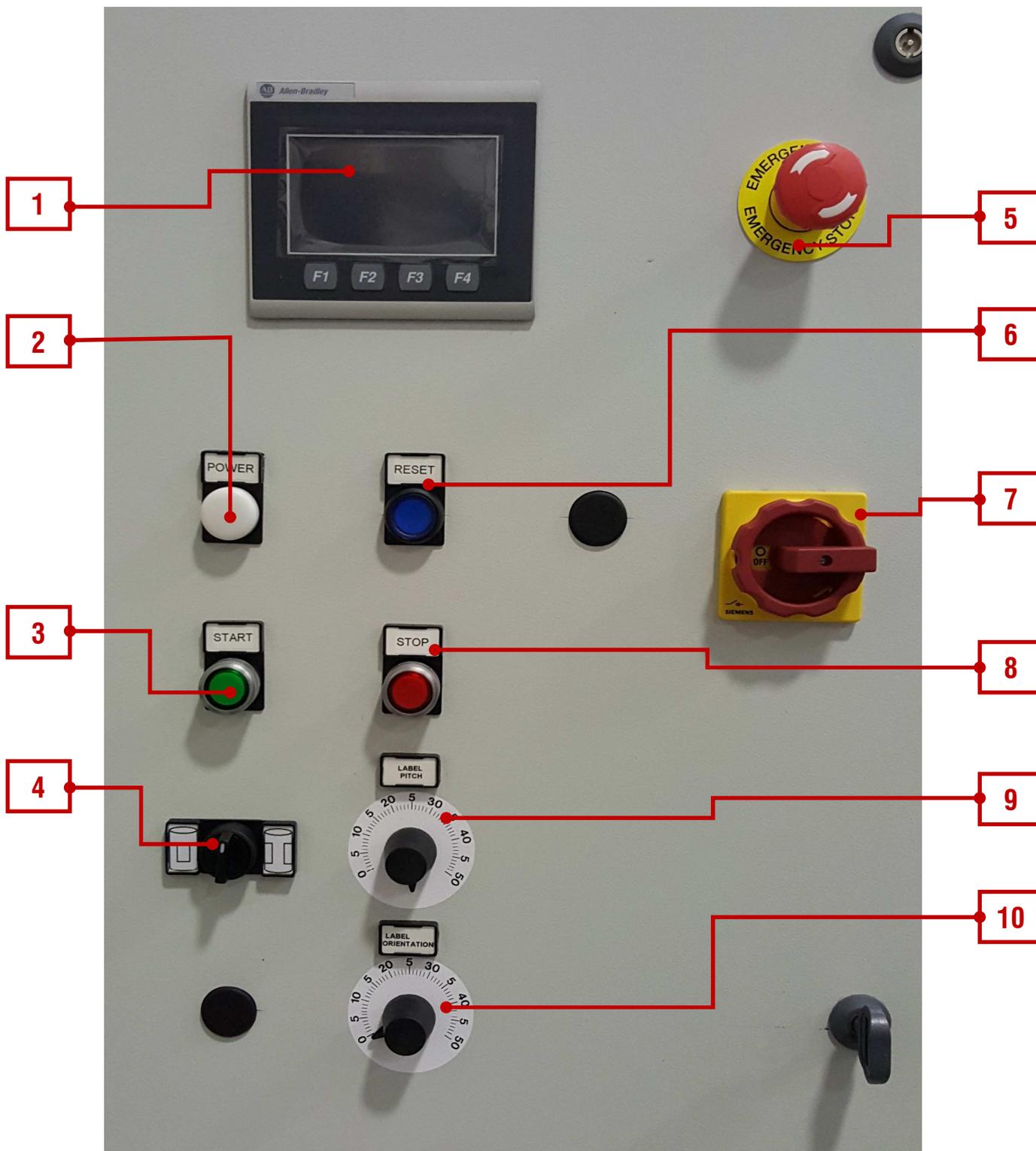
Gli addetti alla manutenzione della macchina potranno iniziare il loro lavoro solo dopo aver spento o messo in stato di emergenza il sistema e dovranno assicurarsi che, al termine delle operazioni, tutte le protezioni e i componenti interessati siano stati reinstallati correttamente e che siano funzionanti.

Il responsabile della sicurezza deve accertarsi che il personale addetto alla macchina abbia ricevuto le informazioni necessarie ai sensi del presente manuale e che, in particolare, il sistema di sicurezza della macchina sia perfettamente funzionante e che non sia stato manomesso in alcun modo.



4.3.2 PANNELLO DEI COMANDI

Pannello dei comandi, vista frontale (immagine A):



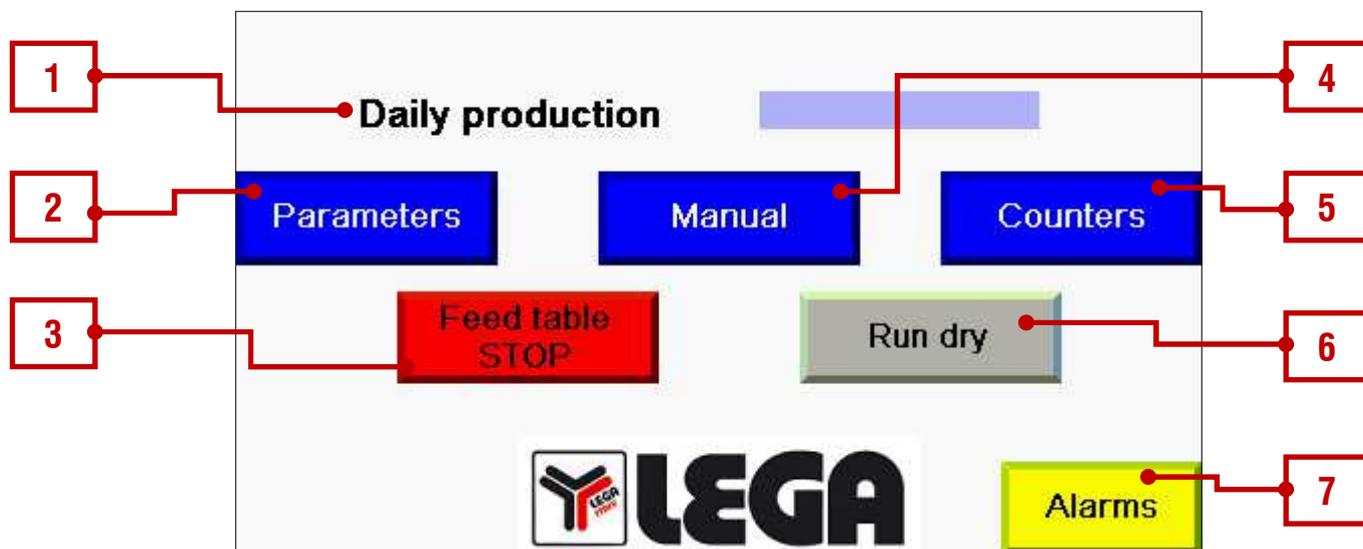


- 1 Display di comando (HMI)** Punto di accesso alle principali funzioni di sistema. Comprende i menù di modifica dei parametri di lavoro, le schermate di monitoraggio delle operazioni e la diagnostica in tempo reale di segnalazioni ed errori.
- 2 Indicatore di potenza** Quando la macchina è connessa all'alimentazione elettrica, la luce dell'indicatore si accende.
- 3 Pulsante START** La pressione prolungata di questo pulsante attiva il ciclo automatico. Se visualizzata la pagina "Manuale", la pressione del pulsante START non ha effetto. Quando il ciclo automatico è attivo la luce del pulsante START lampeggia.
- 4 Selettore "modalità etichetta"**
Posizione centrale: l'etichettatrice è disabilitata.
Posizione sinistra: attiva la funzione di applicazione di una singola etichetta per ogni vasetto.
Posizione destra: attiva la funzione di applicazione dell'etichetta e della contro-etichetta per ogni vasetto.
- 5 Pulsante di emergenza** Disabilita il funzionamento della macchina, ferma istantaneamente tutti i processi in atto e disconnette l'alimentazione agli attuatori.
- 6 Pulsante RESET** Abilita il funzionamento della macchina, connette l'alimentazione agli attuatori e ripristina gli allarmi nel display di comando. Con la macchina armata la spia luminosa del pulsante è accesa.
- 7 Interruttore principale** Connette il sistema all'alimentazione elettrica.
- 8 Pulsante STOP** La pressione di questo pulsante disattiva il ciclo automatico, permettendo però che le stazioni della macchina completino eventuali lavorazioni in atto. Se visualizzata la pagina "Manuale", la luce del pulsante STOP lampeggia.
- 9 Trimmer "Label pitch"** Questo trimmer regola il ritardo di applicazione della contro-etichetta dall'applicazione dell'etichetta quando il selettore "modalità etichetta" è in posizione destra (etichetta + contro-etichetta) (*punto* Ruotando il trimmer in senso orario si aumenta il ritardo di applicazione quindi la distanza tra le etichette, ruotandolo in senso antiorario invece si riduce la distanza).
- 10 Trimmer "Label orientation"** Questo trimmer regola il ritardo al rientro del pistone premi-vasetto determinando così l'orientamento dell'etichetta ad esso applicata rispetto "all'applicatore del sigillo di garanzia". Ruotando il trimmer in senso orario si aumenta il ritardo al rientro del pistone premi-vasetto, ruotandolo in senso antiorario invece si riduce questo ritardo.



4.3.3 SCHERMATE HMII

Vista della "Pagina iniziale" (immagine B):

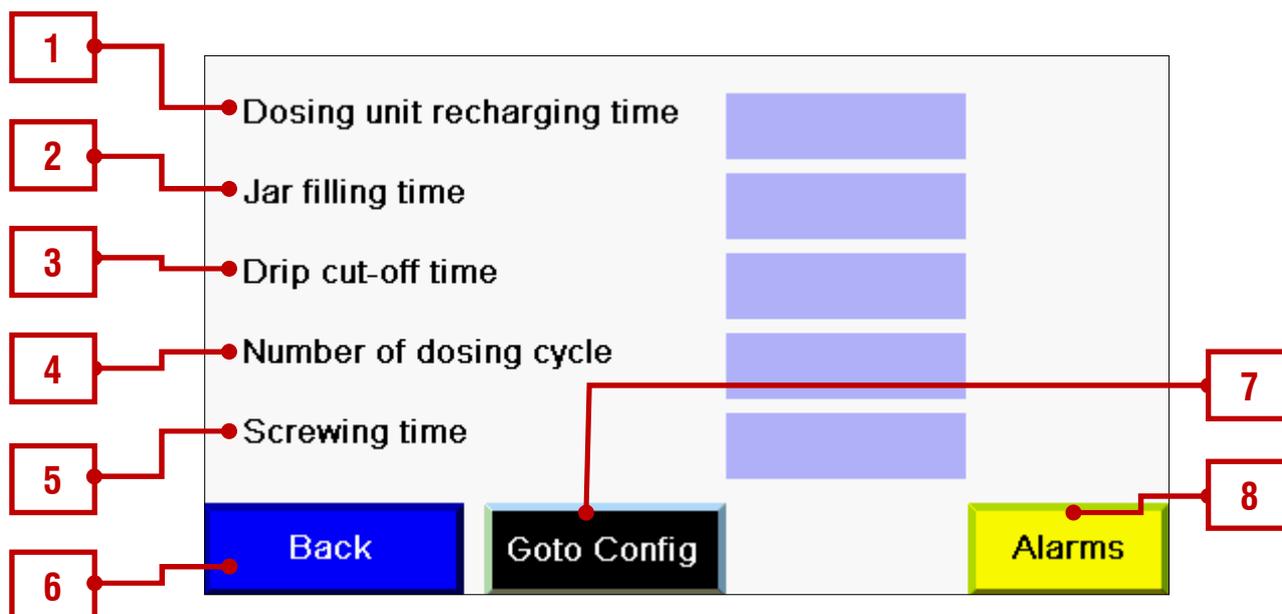


- 1 Indicatore della quantità di vasetti riempiti dall'ultima accensione della macchina o dall'ultimo reset di questo contatore (immagine E, punto).
- 2 Vai a pagina "Parametri" (immagine C).
- 3 Tasto di selezione della modalità di funzionamento della tavola di alimentazione dei vasetti vuoti:

Feed table STOP	Quando il tasto è in modalità "Feed table STOP" (rosso), la tavola rotante d'ingresso è disattivata.
Feed table AUTO	Quando il tasto è in modalità "Feed table AUTO" (azzurro), la tavola rotante d'ingresso è attiva ma la rotazione si avvia automaticamente solo quando necessario.
Feed table RUN	Quando il tasto è in modalità "Feed table RUN" (verde), la tavola rotante d'ingresso è sempre attiva.

- 4 Vai a pagina "Manuale" (immagine D).
- 5 Vai a pagina "Contatori" (immagine E).
- 6 Tasto di attivazione "Svuotamento". Con questa funzione abilitata il sistema interrompe il funzionamento della tavola rotante d'ingresso, esegue i processi di lavorazione sui contenitori rimanenti all'interno della macchina ed infine arresta il ciclo automatico. Per passare in questa modalità premere per qualche istante il tasto "Svuotamento" quando il ciclo automatico è in corso.
- 7 Vai a pagina "Storico allarmi" (immagine F).

Vista della pagina "Parametri" (immagine C):



- 1 Campo di editazione e vista del parametro attuale del tempo necessario a ricaricare il dosatore (millisecondi).
- 2 Campo di editazione e vista del parametro attuale del tempo necessario a riempire il vasetto (ms).
- 3 Campo di editazione e vista del parametro attuale del tempo necessario a far gocciolare completamente il prodotto al termine della dosata (ms).
- 4 Campo di editazione e vista del parametro attuale del numero di cicli di riempimento per vasetto.
- 5 Campo di editazione e vista del parametro attuale della durata per la quale il dispositivo che avvita il tappo sul vasetto, rimane in trazione in fase di avvitamento (ms).
- 6 Torna alla pagina precedente.
- 7 Premere questo tasto per uscire dall'applicazione e accedere al menù di configurazione del display.
- 8 Vai a pagina "Storico allarmi" (immagine F).

Vista della pagina "Manuale" (immagine D):



Se visualizzata la pagina "Manuale", la pressione del pulsante START non ha effetto. I pulsanti contenuti in questa schermata sono abilitati solo quando il ciclo automatico non è in funzione.

1 Premere questo tasto per far compiere un “passo” alla stella che trasporta i vasetti sotto le varie stazioni. Il ciclo di avvitatura verrà eseguito automaticamente se un vasetto si troverà in posizione di avvitamento successivamente al passo della stella. Il ciclo di espulsione del vasetto verrà eseguito prima e dopo ogni passo della stella avviato in modalità manuale.

2 Premere questo tasto per abilitare la funzione di pulizia del dosatore (punto 4). Uscendo dalla pagina Manuale, l'abilitazione viene automaticamente rimossa.

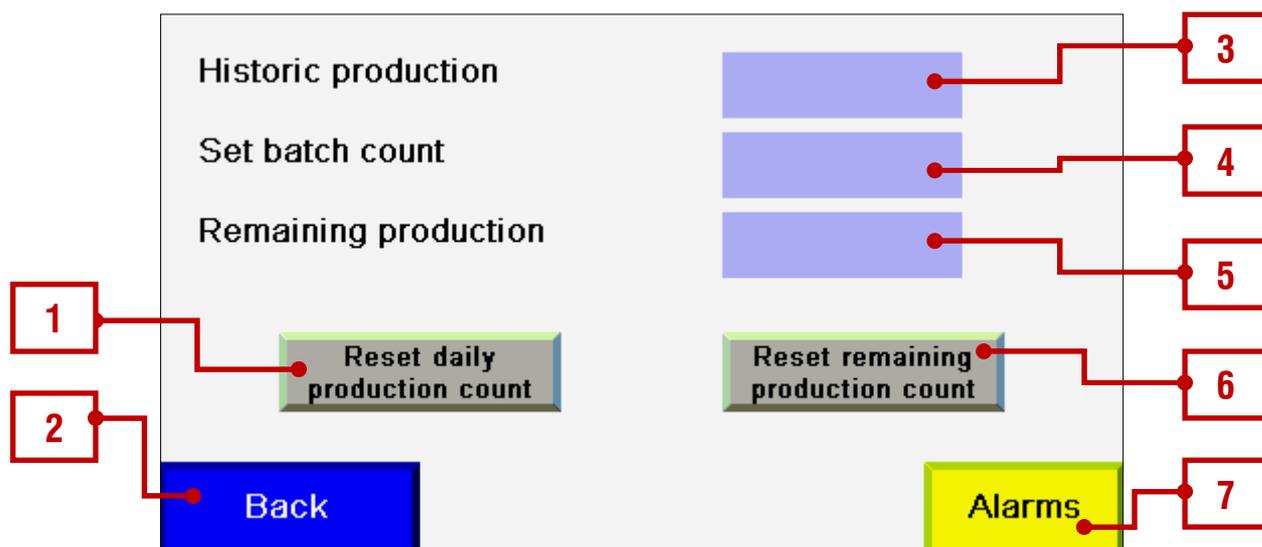
3 Torna alla pagina precedente.

4 Premere questo tasto per effettuare il riempimento del vasetto presente sotto l'unità dosatrice. È possibile avviare la procedura di riempimento una sola volta per vasetto. Se si desidera ripetere la dose n volte per vasetto, utilizzare la funzione “Numero cicli di riempimento” (immagine C, punto 4) prima di avviare la dose in modalità manuale. Procedere con il passo della stella (punto 1), successivamente al ciclo di dosaggio, per posizionare un nuovo vasetto sotto il dosatore ed avviare nuovamente il riempimento.

5 Premere questo tasto per avviare la funzione di pulizia del dosatore. Per poter avviare questa funzione è necessario prima premere il tasto di abilitazione a sinistra di questo pulsante (punto 3). Collegare una sorgente di acqua calda al bocchettone d'ingresso del blocco dosatore e qualcosa che possa contenere lo scarto in uscita sotto l'ugello del dosatore, quindi premere il tasto Pulizia dosatore per far circolare l'acqua calda all'interno del sistema. Ripetere la procedura finché non si ottengono i risultati desiderati.

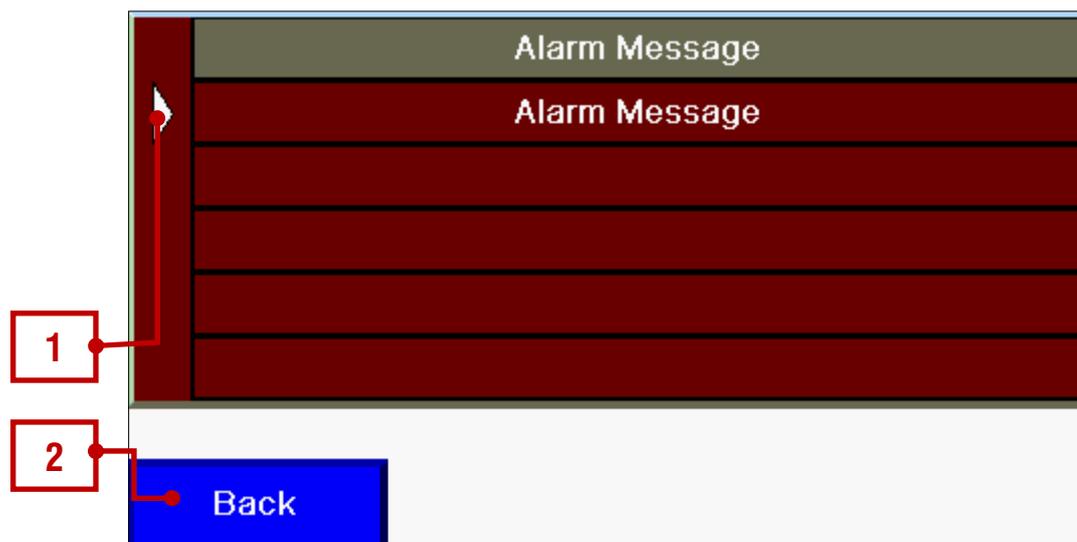
6 Vai a pagina “Storico allarmi” (immagine F).

Vista della pagina “Contatori” (immagine E):



- 1 Premere questo tasto per qualche istante per azzerare il conteggio di produzione giornaliera (immagine B, punto 1).
- 2 Torna alla pagina precedente.
- 3 Indicatore della quantità totale di vasetti prodotti dalla prima accensione della macchina (numero di riempimenti).
- 4 “Impostazione produzione”: questa funzione permette di impostare la quantità di vasetti da produrre. La macchina effettuerà il riempimento del numero di vasetti corrispondente al dato inserito in questo spazio e successivamente attiverà la funzione "Svuotamento" (immagine B, punto 6). Una volta raggiunto il target di produzione impostato, premere il tasto “Reset conteggio produzione rimanente” per qualche istante (punto 4) per riavviare la procedura “Impostazione produzione”, quindi digitare un nuovo parametro nel campo dedicato per riavviare la procedura con un obiettivo differente. Per disattivare la funzione "Impostazione produzione" è sufficiente impostare il valore "0".
- 5 Indicatore della quantità di vasetti rimanenti alla conclusione della funzione “Impostazione produzione” (punto 2).
- 6 Premere questo tasto per qualche istante per riavviare il conteggio dei vasetti rimanenti alla conclusione della funzione Impostazione produzione (punto 3).
- 7 Vai a pagina “Storico allarmi” (immagine F).

Vista della pagina “Storico allarmi” (immagine F):



1 Lo storico degli allarmi provvede a gestire automaticamente la registrazione di tutti gli eventi (Errori e Segnalazioni) nel quale si incorrerà durante l'utilizzo della macchina. Ogni messaggio viene catalogato nella tabella all'origine dell'evento che lo ha scaturito. I dati rappresentati in tabella non possono essere cancellati, al completamento dello spazio in memoria, i messaggi più vecchi vengono sovrascritti automaticamente.

2 Torna a pagina iniziale

4.4 PROCEDURA DI LAVORO IN MODALITÀ AUTOMATICA



Istruzioni passo passo per utilizzare la macchina in modalità automatica:

- 1 Caricare i vasetti vuoti nella tavola rotante d'ingresso.
- 2 Caricare i tappi nella tramoggia.
- 3 Connettere il tubo di alimentazione del prodotto al giunto di ingresso del blocco dosatore, quindi avviare l'erogazione del materiale.
- 4 Chiudere tutti i ripari mobili e controllare che il pulsante di emergenza sia sganciato (*immagine A, punto 4*).
- 5 Premere il pulsante RESET per 1 secondo (*immagine A, punto 5*).
- 6 Attendere che il sistema di caricamento dei tappi abbia riempito lo scivolo fino al sensore che rileva il livello minimo. Non sarà possibile avviare il ciclo automatico prima del raggiungimento del livello minimo di tappi.
- 7 Premere e tenere premuto il pulsante START (*immagine A, punto 6*) per qualche istante per avviare il ciclo automatico. Non è possibile attivare il ciclo automatico se è visualizzata la pagina "Manuale" (*immagine D*).
- 8 Con questa funzione attiva la macchina esegue il riempimento e la tappatura dei vasetti autonomamente e in maniera continuativa, secondo le modalità stabilite dall'utente attraverso i parametri descritti precedentemente.
L'operatore deve assicurarsi che il rifornimento del materiale per il riempimento, dei vasetti vuoti e dei tappi sia sempre presente, controllando anche i messaggi visualizzati sul HMI.
Quando il ciclo automatico è in funzione, la luce del pulsante START lampeggia.
- 9 Per arrestare il ciclo automatico premere il pulsante STOP (*immagine A, punto 7*).
Il ciclo automatico verrà disattivato anche:
 - al termine della funzione "Svuotamento" (*immagine B, punto 6*),
 - quando si raggiunge l'obiettivo prestabilito impostato attraverso la funzione "Impostazione produzione" (*immagine E, punto 2*) (e quindi al termine della procedura di "Svuotamento"),
 - quando viene premuto il pulsante di emergenza (*immagine A, punto 4*) o viene aperto un riparo mobile,
 - quando si verificano particolari stati di errore.Quando il ciclo automatico non è in funzione, la luce del pulsante START si accende e rimane fissa.



4.5 PROCEDURA DI LAVORO IN MODALITÀ MANUALE

Istruzioni passo passo per utilizzare la macchina in modalità manuale:

- 1 Connettere il tubo di alimentazione del prodotto al giunto di ingresso del blocco dosatore, quindi avviare l'erogazione del materiale.
- 2 Chiudere tutti i ripari mobili e controllare che il pulsante di emergenza sia sganciato (*immagine A, punto 4*).
- 3 Premere il pulsante RESET per un secondo (*immagine A, punto 5*).
- 4 Visualizzare la pagina "Manuale" sul HMI (*immagine B, punto 2/ immagine D*). Il pulsante STOP comincia a lampeggiare (*immagine A, punto 7*).
- 5 Compiere le operazioni desiderate agendo sui tasti visualizzati nella pagina "Manuale" (*immagine D*).
- 6 Per disattivare la modalità di lavoro manuale è sufficiente uscire dalla pagina "Manuale".



4.6 ERRORI E SEGNALAZIONI

All'origine di un allarme, il messaggio viene visualizzato in una barra rossa nella parte superiore del display (*vedi immagine sotto*).

È sempre possibile verificare i messaggi di sistema premendo il tasto Alarms presente nella parte in basso a destra in tutte le schermate del HMI.



I messaggi di sistema si suddividono in due categorie:

- **Errori**: questa categoria di messaggio prevede la pressione del pulsante di emergenza, la verifica della causa dell'allarme da parte dell'operatore o del manutentore addetto e quindi la pressione del tasto blu RESET (*immagine A, punto 5*) per il ripristino dell'errore.
- **Segnalazioni**: questa categoria di messaggio **non** prevede la pressione del pulsante di emergenza e consecutivamente del tasto RESET per il ripristino. L'allarme si azzerava automaticamente al risolversi della causa che lo ha generato.

4.6.1 DESCRIZIONE DEGLI ERRORI/SEGNALAZIONI IN CUI SI PUÒ INCORRERE UTILIZZANDO LA MACCHINA:

- 1 **Emergency**: la macchina è in stato di emergenza, verificare che tutti i ripari mobili siano chiusi e che il pulsante di emergenza sia sganciato, quindi premere il pulsante RESET (*immagine A, punto 5*). (Errore)
- 2 **Capping unit error**: durante la discesa dell'attuatore per l'avvitamento del tappo, il sistema non ha ricevuto il consenso di partenza dal sensore SQI1.0. Premere il pulsante di emergenza o aprire il riparo mobile, quindi verificare che il sensore induttivo SQI1.0, che determina la partenza dell'avvitatore, sia correttamente posizionato e funzionante. (Errore)
- 3 **Missing jars**: caricare nuovi vasetti sulla tavola rotante d'ingresso e avviarne il funzionamento (*immagine B, punto 5*). Se il problema persiste, verificare che il sensore SQI0.9 posto sotto la stella, che capta la presenza di vasetti in ingresso, sia correttamente posizionato e funzionante. (Segnalazione)
- 4 **Caps level low**: rifornire la tramoggia con nuovi tappi. Se il problema persiste verificare che non ci siano impedimenti nel sistema di caricamento. (Segnalazione)



5.0 GRUPPO STELLA

In funzione della tipologia del vaso DEVE essere abbinata una specifica stella di trascinamento, quando si effettua un cambio formato del vaso è necessario montare la stella apposita in modo tale che i vasetti durante la fase di lavorazione rimangano guidati e centrati sotto le stazioni.

Non installare gruppi stella che non siano stati omologati dal costruttore.

PER ESEGUIRE UN CAMBIO FORMATO SEGUIRE LE INDICAZIONI AL CAPITOLO 11 “CAMBIO FORMATO”.

6.0 GRUPPO PIATTO ROTANTE

Il caricatore rotante è formato da una struttura metallica sulla quale ruota lentamente un piatto motorizzato. Opportune guide permettono ai vasetti, posti dall'operatore sulla parte sinistra del piatto, di essere convogliati verso il gruppo stella.

Il piano può ospitare circa 20/25 vasetti da gr. 500 vuoti.

Il piatto rotante è messo in funzione dal selettore LOAD (run stop) posto sul quadro elettrico (vedi fig. pag. 10 descrizione comandi, quadro elettrico).

7.0 GRUPPO ALIMENTATORE CAPSULE

Il regolatore di pressione che regola il flusso dell'aria per lo scarto delle capsule varia a seconda delle dimensioni e del peso della capsula stessa.

Per impostare la pressione agire sulla valvola regolazione pressione soffiando alzando e ruotando la manopola.

Per un vasetto da gr. 500 impostare 0.6-0.7 bar mentre per un vasetto da gr.1000 impostare una pressione pari 1.5 bar.

La pressione può comunque variare in base al peso della capsula utilizzata.

7.1 CAMBIO FORMATO CAPSULE

Per eseguire un cambio formato seguire le indicazioni al capitolo 11 “CAMBIO FORMATO”.





8.0 GRUPPO DOSATRICE

La dosatrice permette il riempimento di vasetti da 250 a 1000 gr di miele, con grande precisione.

Il sistema di dosaggio è volumetrico, il miele viene aspirato in un cilindro il cui volume registrato in precedenza determina il peso del miele che viene messo nel vasetto attraverso l'ugello.

Quando il vasetto arriva sotto l'ugello preme un sensore che da automaticamente l'avvio del ciclo di riempimento.

La durata del ciclo varia a seconda della densità del miele; si può comunque considerare una produzione media oraria di Kg. 400.

Tutte le parti a contatto col miele sono in acciaio inox o in materiale atossico per alimenti.

8.1 REGOLAZIONE DELLA PESATA (riferimenti capitoli 8.3 - 8.4)

Disinserire l'innesto superiore (36) agendo sul canottino scorrevole (19). Allentare il controdado.

Premere la leva di esclusione della pressione (31).

Girare il volantino (17) tenendo presente che avvitarlo diminuisce la dosata, svitandolo aumenta e che ogni giro del volantino corrisponde alla variazione di circa 20 gr.

Lasciare la leva d'esclusione della pressione (31), inserire l'innesto superiore (36).

Dopo il riempimento di alcuni vasetti di prova, trovata la dose esatta, bloccare il controdado.

Se la spinta del pistone generasse un'uscita del miele troppo violenta o troppo debole, agire sul pomello del regolatore (33-34) avvitando o svitando a seconda se si deve diminuire o aumentare la velocità del pistone.

Il regolatore (33) agisce sulla mandata, il regolatore (34) sul ritorno.

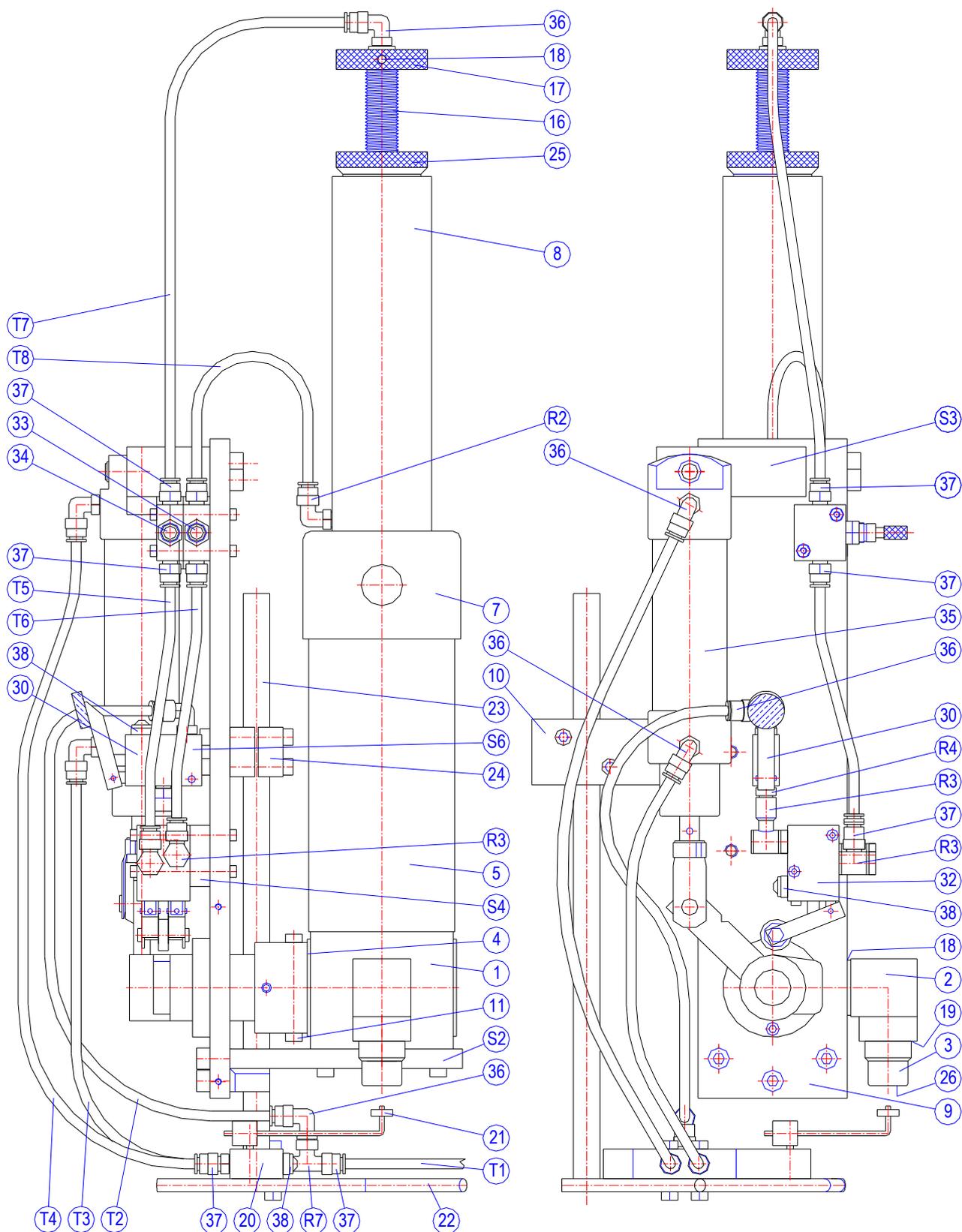
La regolazione sul ritorno va effettuata, anche in caso di miele viscoso, per evitare che un'aspirazione troppo rapida del prodotto possa generare il vuoto all'interno del cilindro e di conseguenza una dosata errata.

8.2 REGOLAZIONI PARTICOLARI DELLA PESATA

La dosatrice da noi fornita, viene solitamente impostata per mieli di densità media. Per mieli più viscosi si rendono necessarie impostazioni differenti.

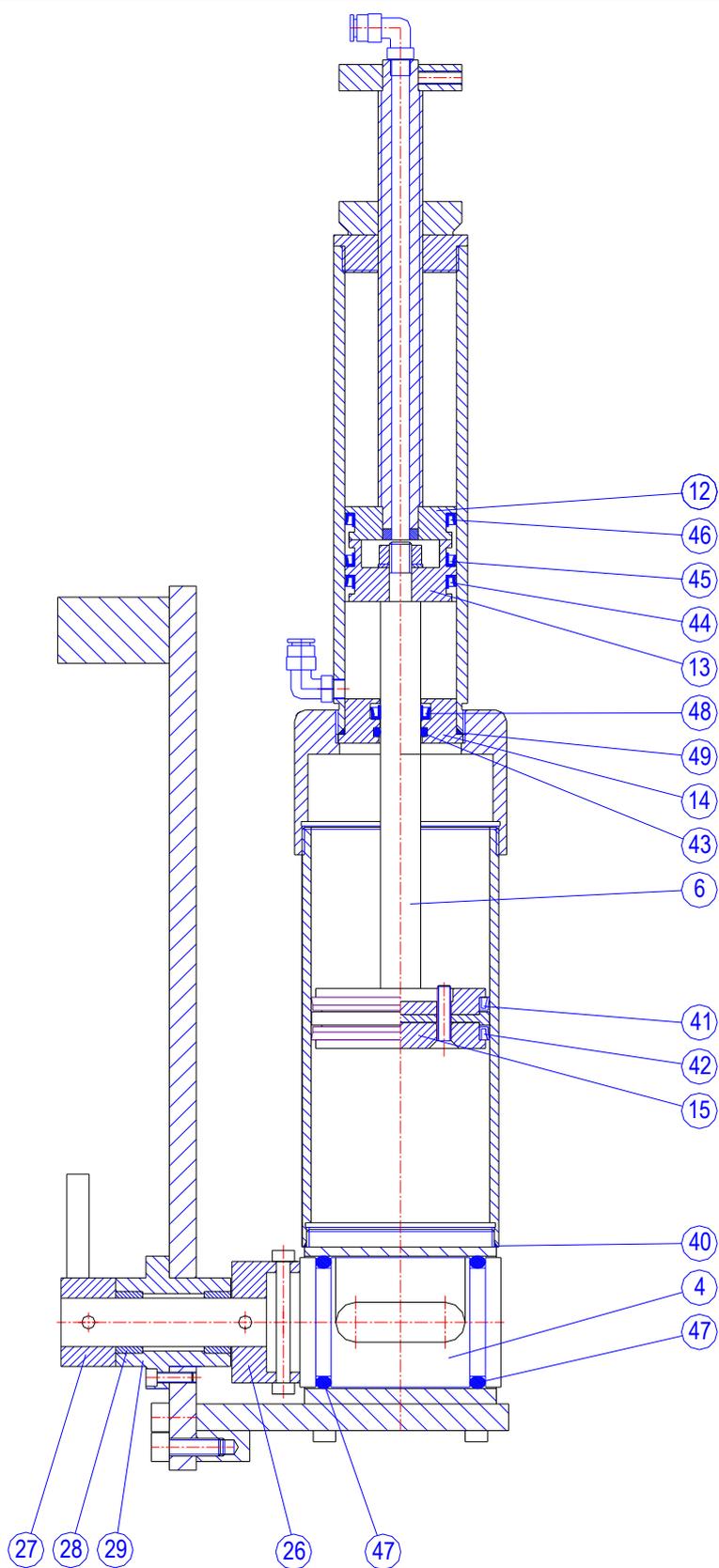


8.3 VISTA LATERALE





8.4 VISTA IN SEZIONE





8.5 TABELLA PARTICOLARI

n°	Descrizione	Codice	Sigla
1	CORPO DOSATRICE	6950101	
2	CURVA DI USCITA MIELE	6950102	
3	UGELLO DI SCARICO	6950103	
4	ROTORE IN DELRIN	6950104	
5	CILINDRO PARTE MIELE	6950105	
6	ASTA PISTONE MIELE	6950106	
7	LANTERNA DI COLLEGAMENTO CILINDRI	6950107	
8	CILINDRO PARTE ARIA	6950108	
9	STRUTTURA PORTANTE	6950109	
10	STAFFA DI SUPPORTO	6950140	
11	SPINA DI COLLEGAMENTO	6950141	
12	DISCO DI TESTA CILINDRO ARIA	6950142	
13	TESTINA PISTONE ARIA	6950113	
14	TAPPO DI PIEDE CILINDRO ARIA	6950114	
15	TESTINA PISTONE MIELE (IN 3 PARTI)	6950115	
16	VITE DI REGOLAZIONE	6950116	
17	VOLANTINO DI REGOLAZIONE CORSA	6950117	
18	GUARNIZIONE A PIEDE CURVA DI SCARICO	A61104112	OR 4112
19	GUARNIZIONE UGELLO DI SCARICO	A61100132	OR 132
20	VALVOLA DI COMANDO CON TASTATORE	6950120	ATLAS COPCO VA15 WG-R5
21	STARTER	6950121	
22	GUIDA DI POSIZIONAMENTO VASETTI	6950122	
23	ASTA PORTAVALVOLA COMANDO	6950123	
24	MORSETTO DI POSIZIONAMENTO VALVOLA	6950124	
25	CONTRODADO DI BLOCCAGGIO	6950125	
26	TUBETTO ANTIGOCCIA	6950126	
27	GRUPPO DI MOVIMENTO CON CAMMA	6950127	
28	BRONZINA	6950128	
29	BOCCOLA FISSA	6950129	
30	VALVOLA DI SBLOCCO	6950130	WAIRCOM AT8
31			
32	VALVOLA DI MOVIMENTO ALTERNATIVO	6950132	WAIRCOM CARL8R
33	REGOLAZIONE DI FLUSSO (DISCESA)	6950133	WAIRCOM URG 8/5
34	REGOLAZIONE DI FLUSSO (SALITA)	6950133	WAIRCOM URG 8/5
35	PISTONE COMANDO CAMMA	6950135	WAIRCOM C40x100 ADEC
36	RACCORDO GOMITO 6x1/8"	A47581501	
37	RACCORDO DRITTO 6x1/8"	A47581511	
38	RACCORDO SILENZIATORE 1/8"	A47580001	2901 1SFE
39	GUARNIZIONE PISTONE MIELE (MOD.1982-86)	6950110	DE 325 (NERA)



n°	Descrizione	Codice	Sigla
40	GUARNIZIONE PIEDE CILINDRO MIELE	A61103281	OR 3281
41	GUARNIZIONE SUP. PISTONE MIELE	6950141	S 59046 (AZZURRA)
42	GUARNIZIONE INF. PISTONE MIELE	6950142	S 5999 (BIANCA)
43	RASCHIAOLIO	A61130094	WRM 07/0094
44	GUARNIZIONE PISTONE ARIA	A61110200	DE 200
45	GUARNIZIONE PISTONE ARIA	A61110200	DE 200
46	GUARNIZIONE SU DISCO DI TESTA (12)	A61110200	DE 200
47	GUARNIZIONE SU ROTORE (2 PZ.)	A61106200	OR 6200
48	GUARNIZIONE INF. SU TAPPO DI PIEDE	A61120018	DIM 18
49	GUARNIZIONE SUP. SU TAPPO DI PIEDE	A61100147	OR 147

9.0 GRUPPO TAPPATORE

Per eseguire un cambio formato seguire le indicazioni al capitolo 11 “CAMBIO FORMATO”.

10.0 GRUPPO ETICHETTATRICE

Quando si effettua un cambio formato del vaso o si carica una nuova bobina è necessario regolare il corretto posizionamento dell'applicatore, verificare se il tipo di etichetta è compatibile con il vaso e registrare i sensori di presenza barattolo e di fine etichetta.

Prima di effettuare qualsiasi regolazione è necessario spegnere la macchina ruotando l'interruttore generale posto sul quadro elettrico nella posizione “OFF” (vedi fig. pag. 10 - descrizione comandi, quadro elettrico).

Caricare la bobina verificando la compatibilità e l'orientamento delle etichette tenendo conto del senso di rotazione antiorario.

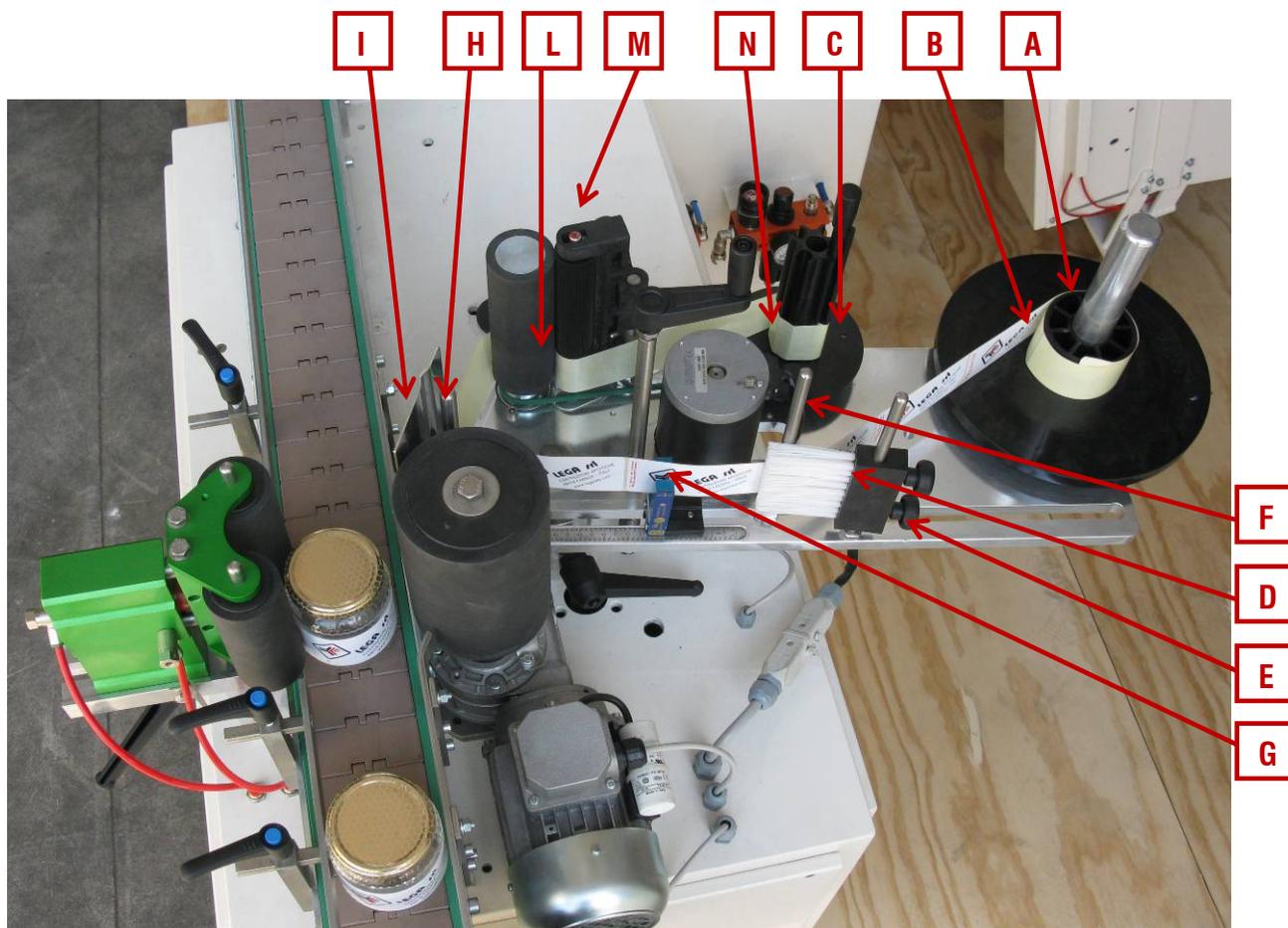
Il diametro della bobina può variare da un minimo di 76 mm. ad un massimo di 250 mm per mezzo del cono di centratura.

Caricare la bobina che si vuole utilizzare procedendo come da indicazioni (fig. pag. 22):

- Togliere il cono centratore (part. A)
- Eliminare la bobina vuota dal piatto di partenza (in caso di sostituzione) (part. B)
- Eliminare il rotolo di carta utilizzata dal piatto raccoglitore carta (part. C)
- Posizionare il nuovo rotolo etichette sul piatto di partenza
- Reinscrivere il cono centratore
- Aprire la spazzola tenditore (part. D) per mezzo dell'apposito pomello (part. E)
- Prendere l'inizio del nuovo rotolo e incanalarlo, attraverso la spazzola (part. D) e la colonnina d'acciaio (part. F)
- Proseguire all'interno della fotocellula (part. G) tra i due lettori
- Ruotare a destra intorno alla colonnina d'acciaio (part. H), sino a raggiungere l'inizio del coltello (part. I)
- Avvolgere il nastro sul lato opposto del coltello
- Proseguire sino a raggiungere il rullo traina carta (part. L)
- Aprire manualmente il pressore carta (part. M), con l'apposito maniglia
- Ruotare intorno al rullo traino carta (part. L) in senso orario
- Proseguire con il nastro sino al piatto raccoglitore carta (part. C)
- Avvolgere alcuni centimetri di nastro intorno al perno (part. N) del piatto raccoglitore carta
- Inserire la spina di fissaggio, dall'alto verso il basso, in una delle 4 sedi presenti sul perno
- Bloccare nuovamente il pressore carta (part. M)

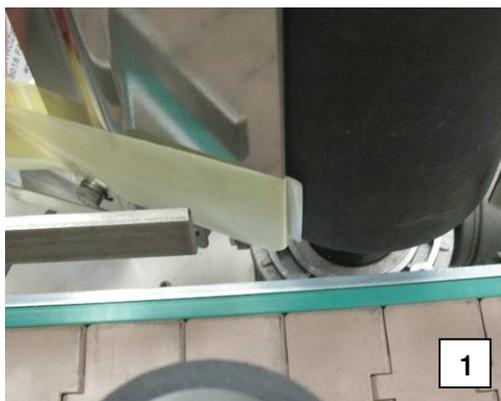


- Richiudere la spazzola tenditore (part. D) esercitando una lieve pressione contro la colonnina d'acciaio (part. F)

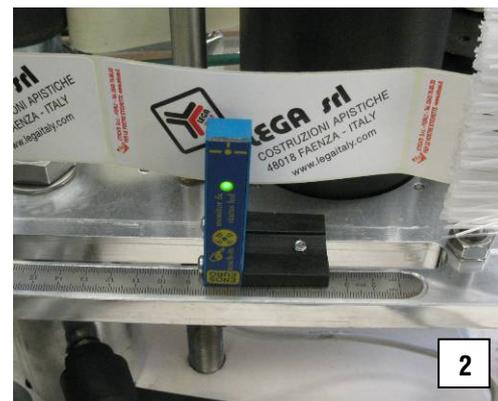




Posizionare l'inizio di un'etichetta in coincidenza dell'inizio del coltello (fig.1)



Posizionare la fotocellula lettura etichette nella spazio vuoto tra due etichette, il led deve rimanere acceso (fig.2). Per fare questo sbloccare il fermo che si trova sotto la fotocellula e regolare il



“lettore” della fotocellula a circa 1 cm dall'inizio dell'etichetta (quando si accende il led luminoso, inizia l'etichetta).

Per avviare l'etichettatrice selezionare dal quadro elettrico, tramite il pomello “selettore etichettatrice” (vedi fig. pag. 8), la sola etichettatura o etichettatura e contro etichettatura; regolare poi il pomello “temporizzatore etichetta-contro etichetta” per definire il tempo (decimi di secondo) tra un'etichetta e la successiva.

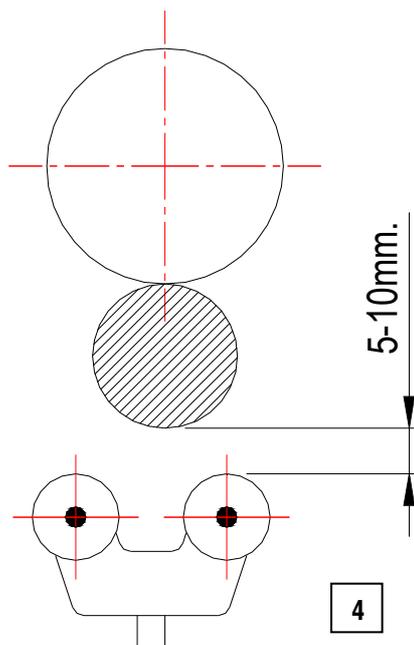
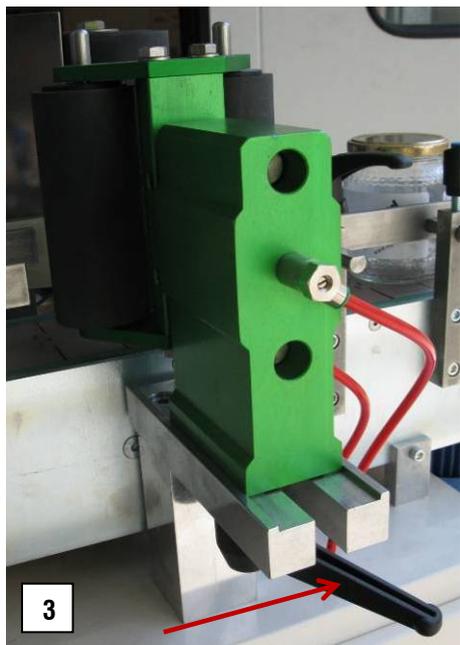
Avviare la macchina senza vasetti facendo compiere un giro a vuoto.

L'etichetta deve sporgere di qualche millimetro.

Si consiglia una distanza minima di 2 mm per permettere l'adeguato distacco dalla carta sottostante (fig.2).

Regolare la posizione del dispositivo premi bottiglia sbloccando il volantino (fig. 3), posizionando un barattolo campione come indicato in fig. 4 e verificando che la distanza tra i due rulli premi bottiglia e la bottiglia stessa sia di circa 5 ÷ 10 mm.

Regolare la spondina mobile guida bottiglia ad una distanza di 3 mm. circa dal vasetto da produrre, mediante i volantini di fissaggio (fig. 5).





11.0 CAMBIO FORMATO

La macchina viene fornita con una con una sola stella a scelta del cliente, ulteriori stelle vengono vendute separatamente.

Le dimensioni minime vasetto:

altezza: 8 cm
diametro: 5,5 cm
peso: 250 gr.

Le dimensioni massime vasetto:

altezza: 14 cm
diametro: 9 cm
peso: 1000 gr.

Per operare con formati diversi da quelli originali eseguire le operazioni come descritte al paragrafo “11.1 CAMBIO FORMATO VASETTI”.

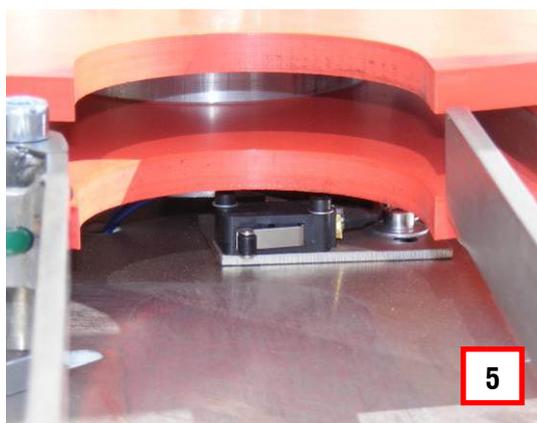
11.1 CAMBIO FORMATO DEI VASETTI

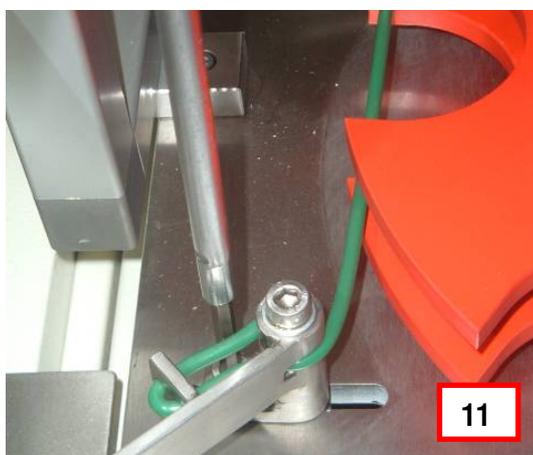
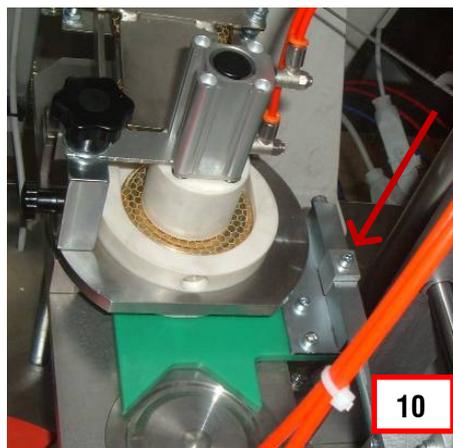
1. Spegner la macchina ruotando l'interruttore generale posto sul quadro elettrico nella posizione “OFF” (vedi fig. pag. 10 - descrizione comandi, quadro elettrico).
2. Disattivare la valvola di inserimento aria generale tenendo premuto il pulsante.
3. Ruotare l'espulsore vasetti fino a portarlo fuori dal disco a stella.
4. Rimuovere il disco a stella rimuovendo il pomello centrale nella parte superiore e sostituirlo con il nuovo formato, riavvitando il pomello centrale.
5. Dopo aver sostituito la stella posizionare il micro sottostante in modo che venga spinto dal vasetto in arrivo, verificare che non si trovi più esposto della stella stessa. Il vasetto in arrivo deve appoggiare contemporaneamente sul micro e nella stella.
6. Spostare la tappatrice in modo da riuscire a sfilare il disco centratore.
7. Svitare il pomello per rimuove il ferma coperchio.
8. (7-8) Svuotare la guida da tutte le capsule presenti e rimuovere la riduzione in PVC presente sostituendola con quella per il nuovo formato.
9. Sostituire il disco centratore.
10. Regolare la guida verde che accompagna le capsule agendo sulle viti indicate in figura
11. (11-12) Allargare la guida per permettere il passaggio del vasetto.
13. (13-14-15-16) Regolare le guide di trascinamento vasetti e il

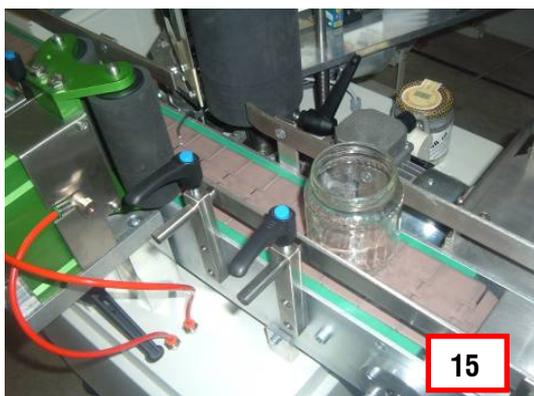


pressore dell'etichettatrice.

18. (17-18) Può essere necessario regolare la guida in entrata delle capsule come da figura in base allo spessore e alla larghezza della capsula stessa e la guida che convoglia le capsule sullo scivolo (fig. 18) agendo sulle due viti indicate in foto. Spostando le viti nei fori superiore sarà possibile utilizzare un tipo di capsula più grande. I fori sono preventivamente concordati con il cliente in base alle sue esigenze.

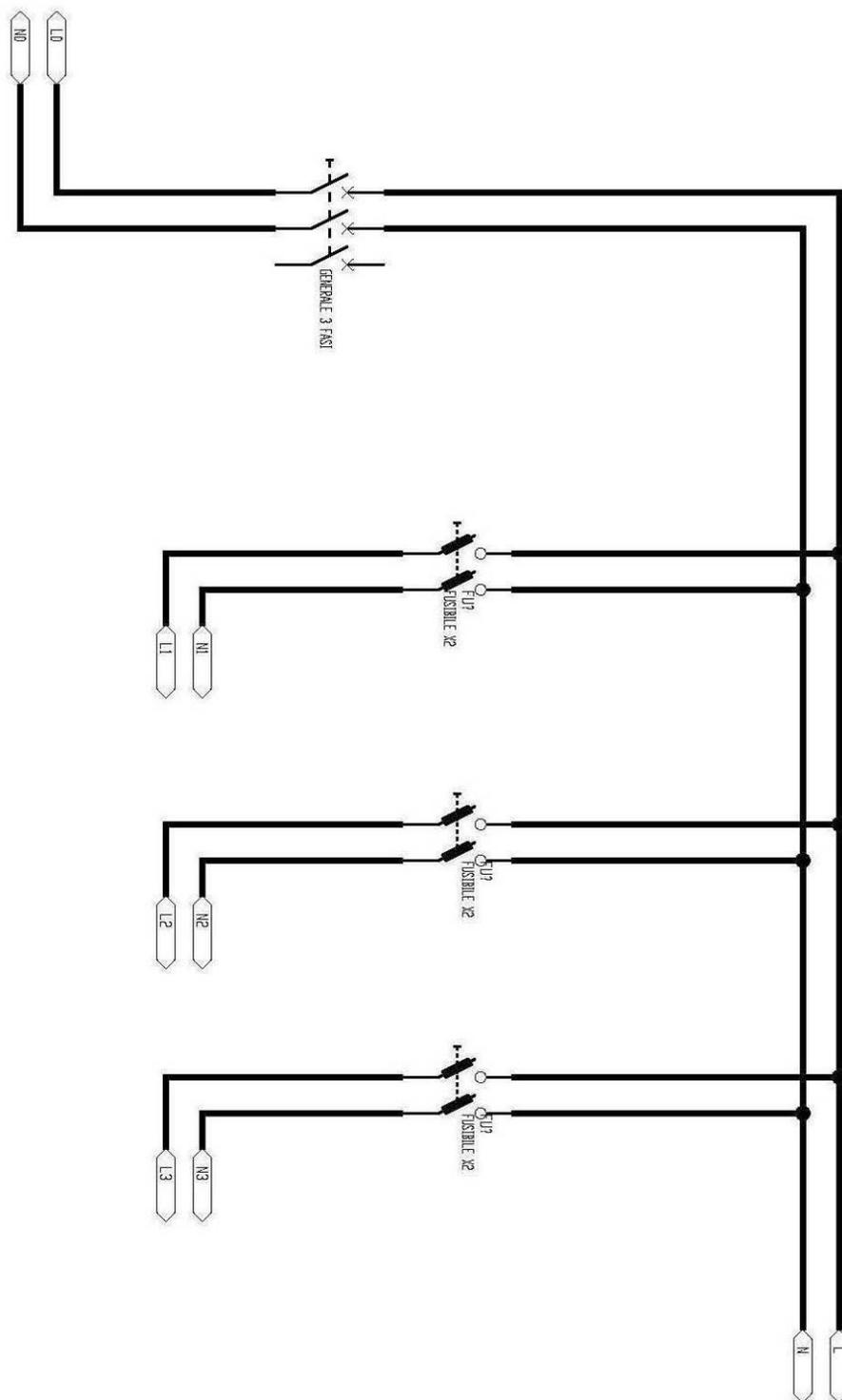


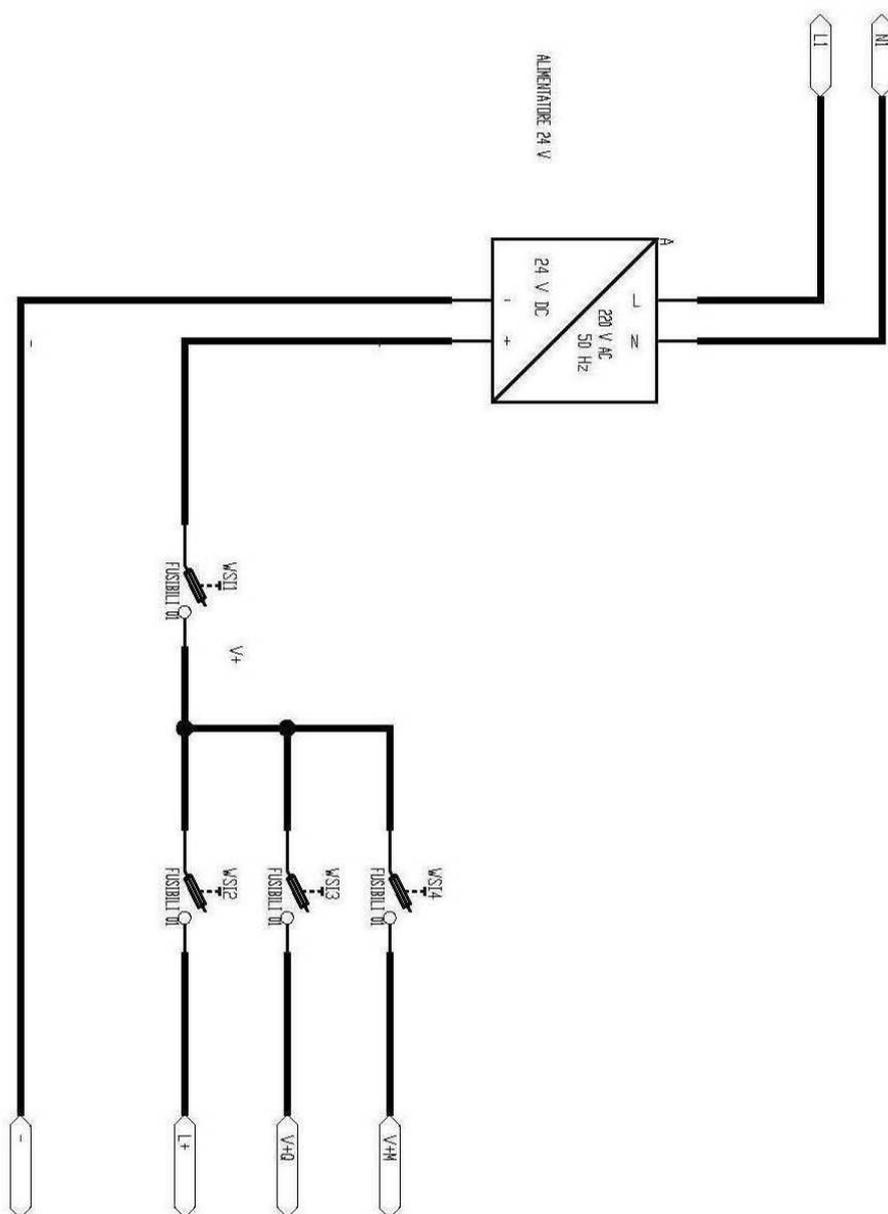


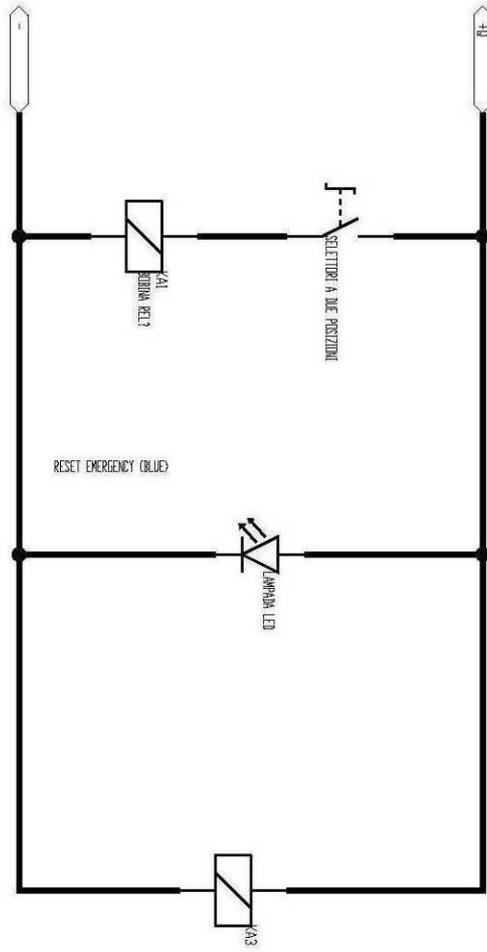
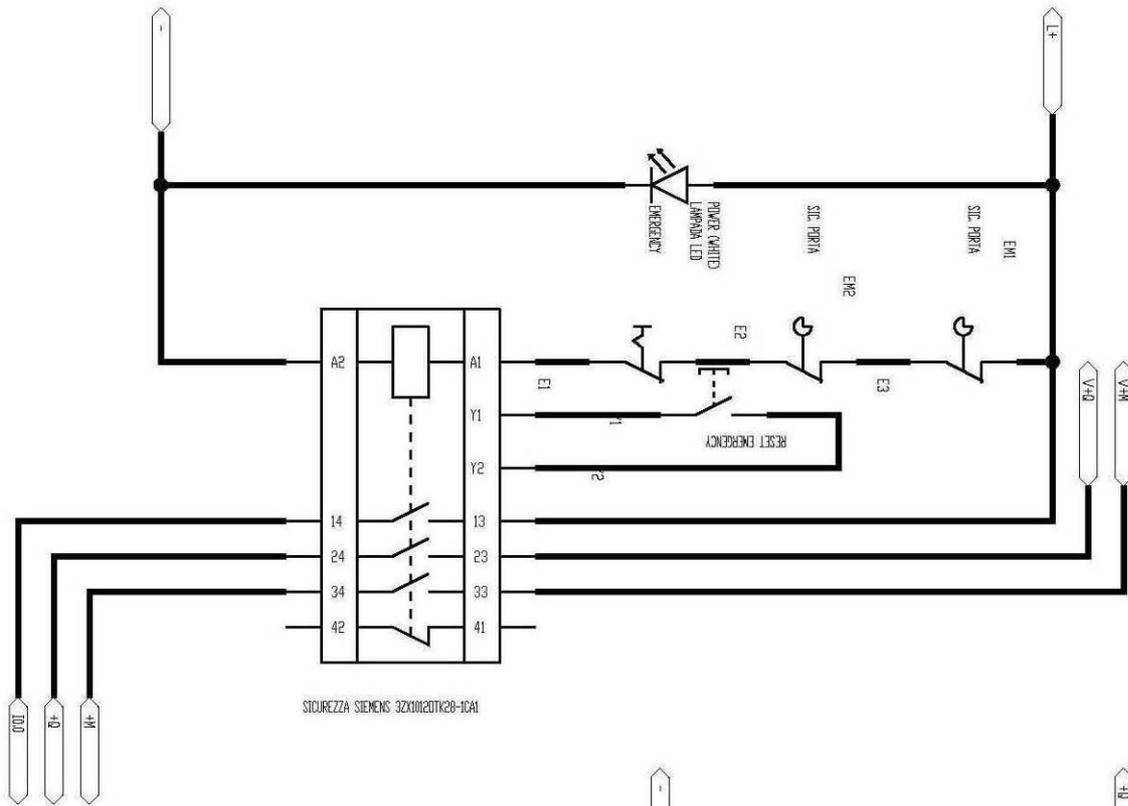




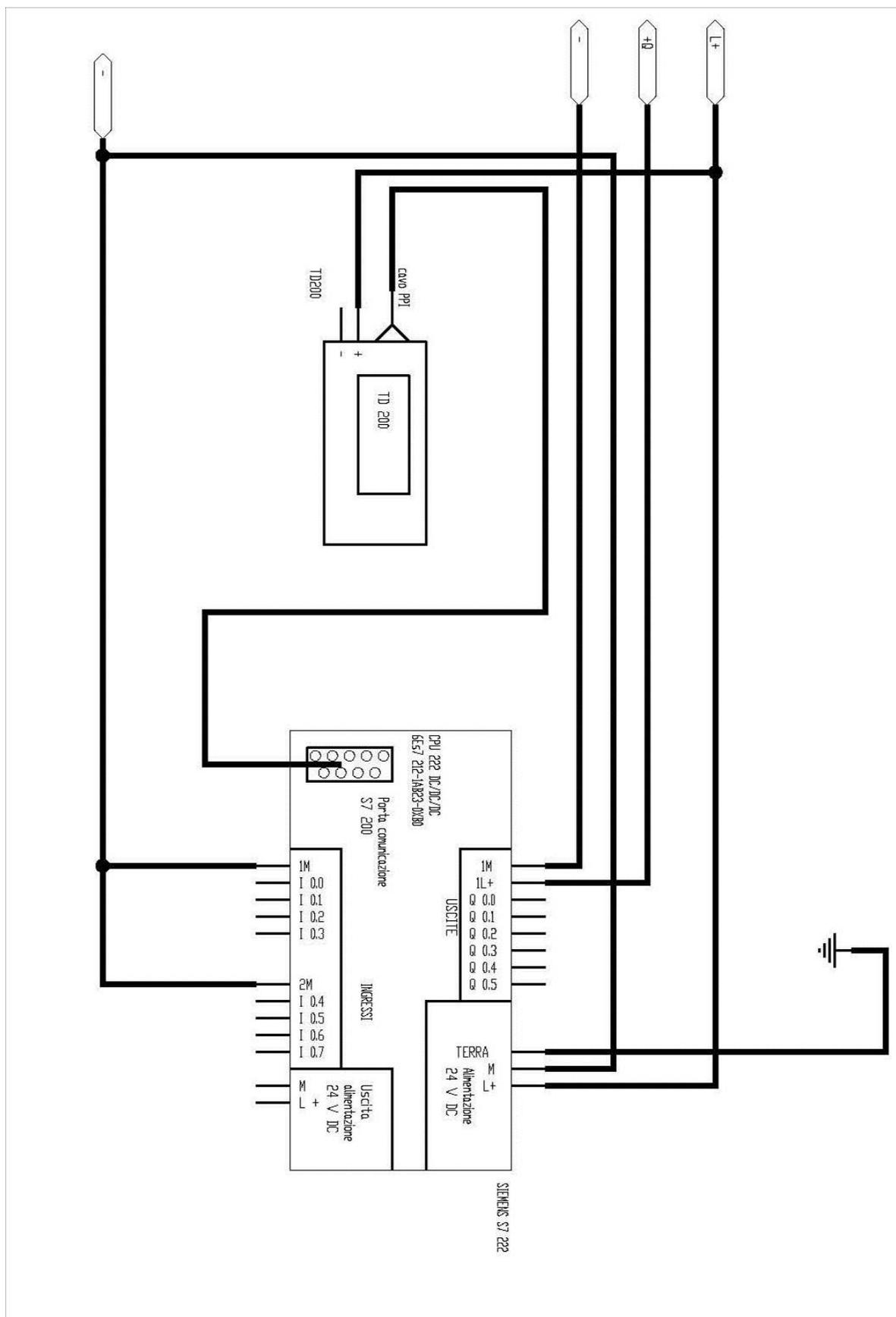
IMPIANTO ELETTRICO HONEY PACK

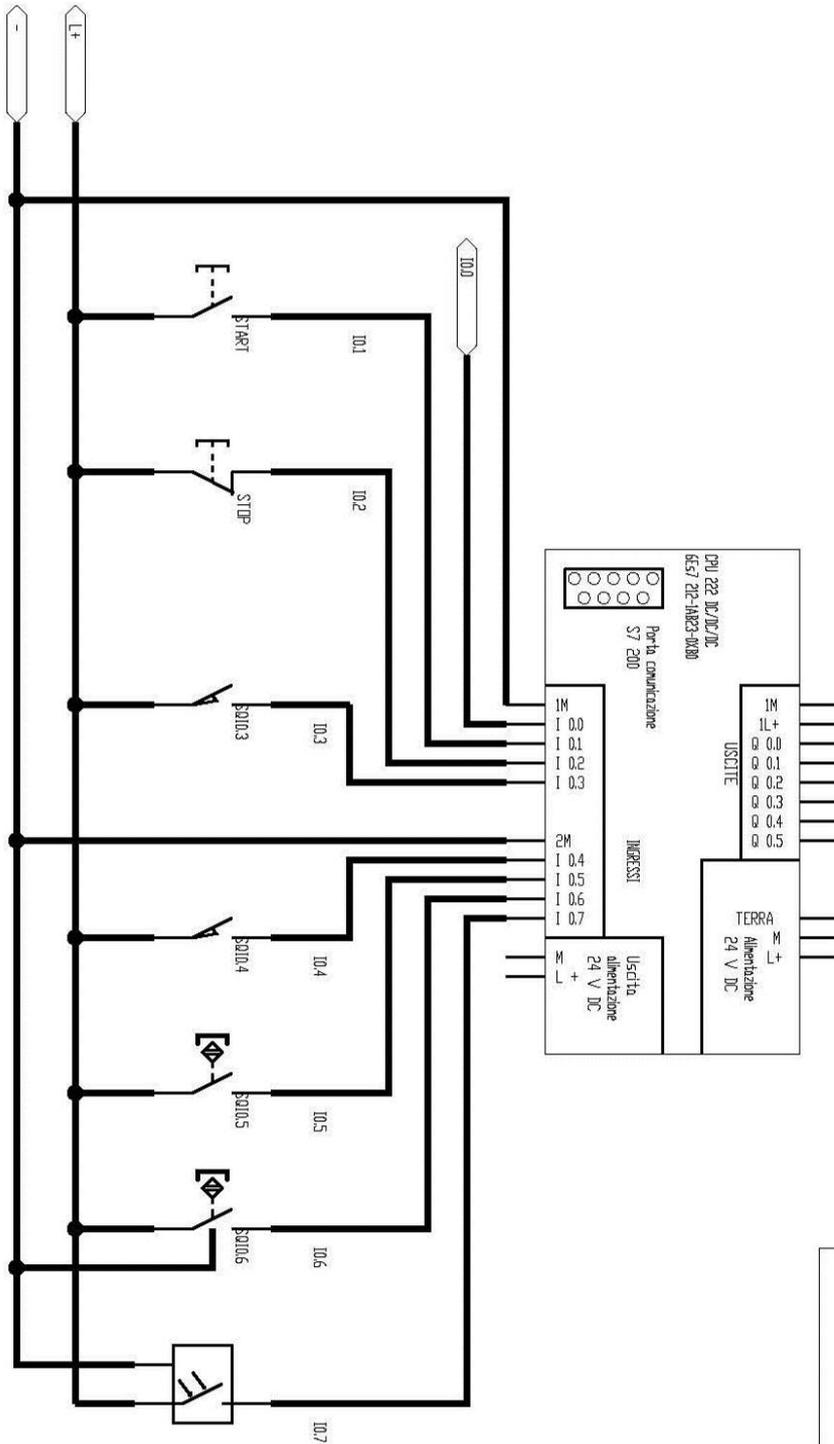




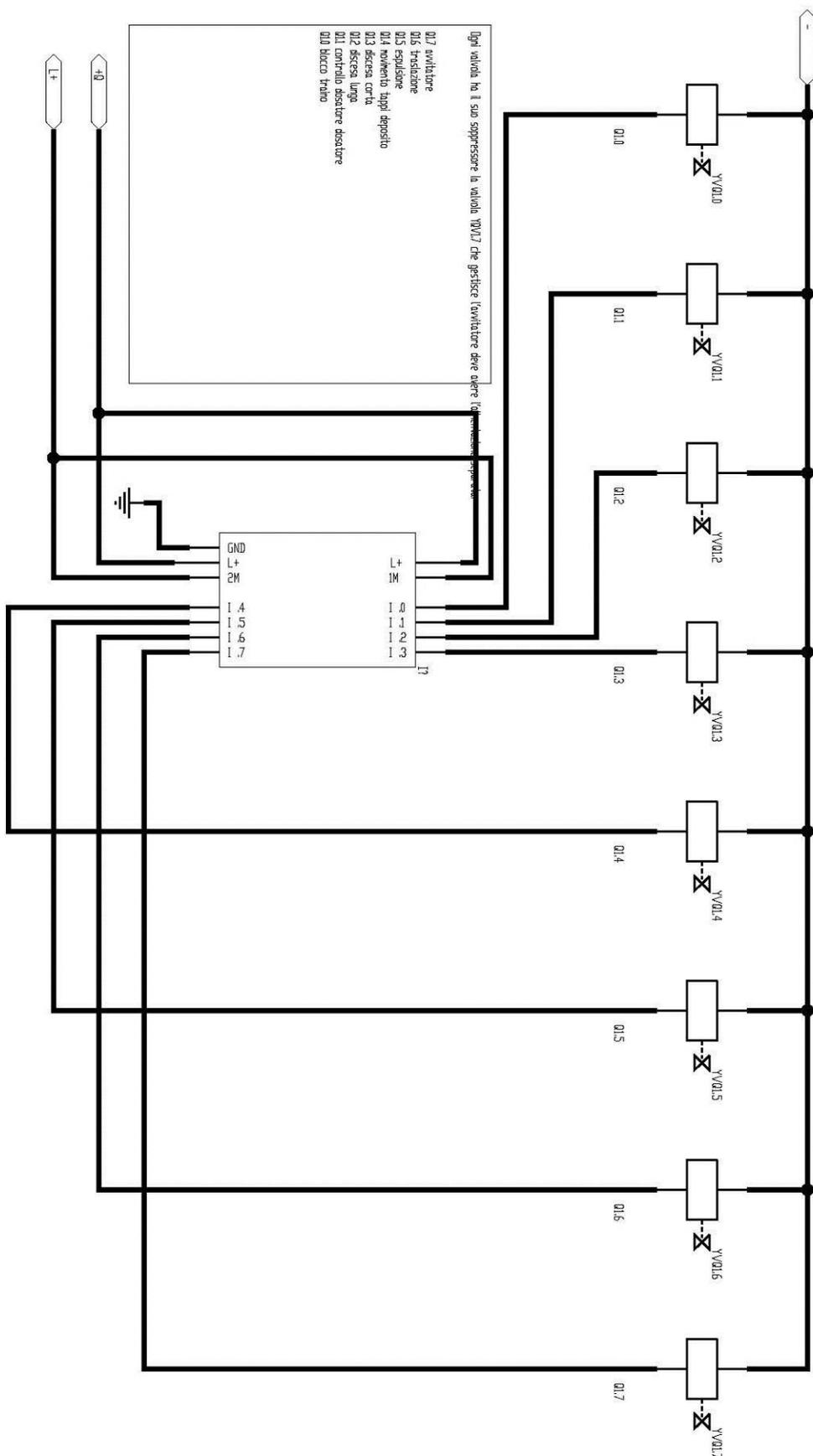


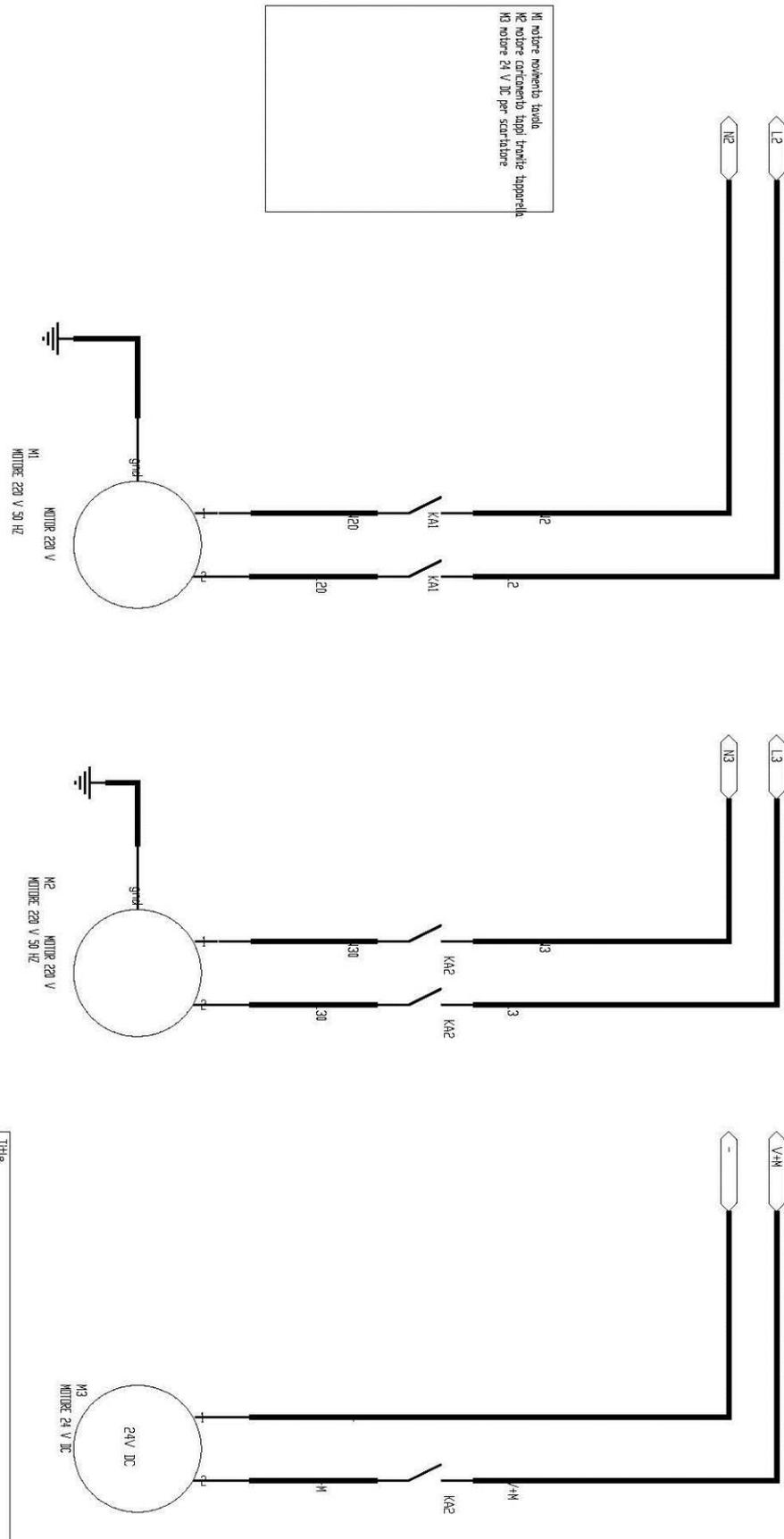
Title

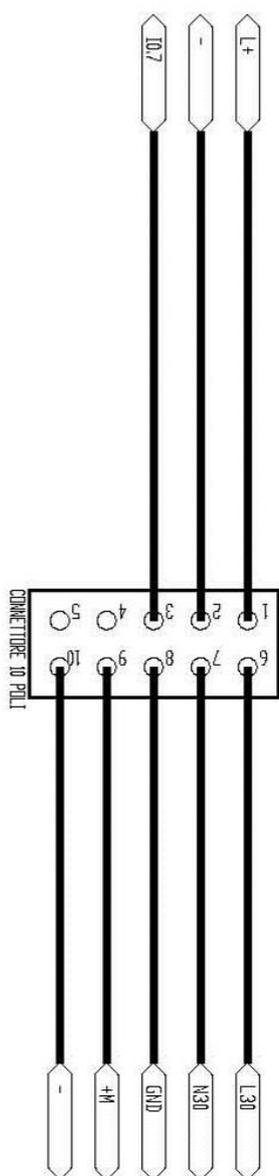




100 ENERGIA
 101 START BOTTONE GREEN
 102 STOP BOTTONE RED
 103 SWITCH DETEC PRESENT IN INPUT
 104 PIZZANO PRESS DETEC THE BODY IN THE DUS WART
 105 MAGNETIC SENSOR FOR CYLINDER STOP
 106 START CLUSING CAP
 107 FIDUCI DELLA EXPRES CONNETTORE N8 90 1 4 FILI SM DETECT THE LEVEL OF CAP

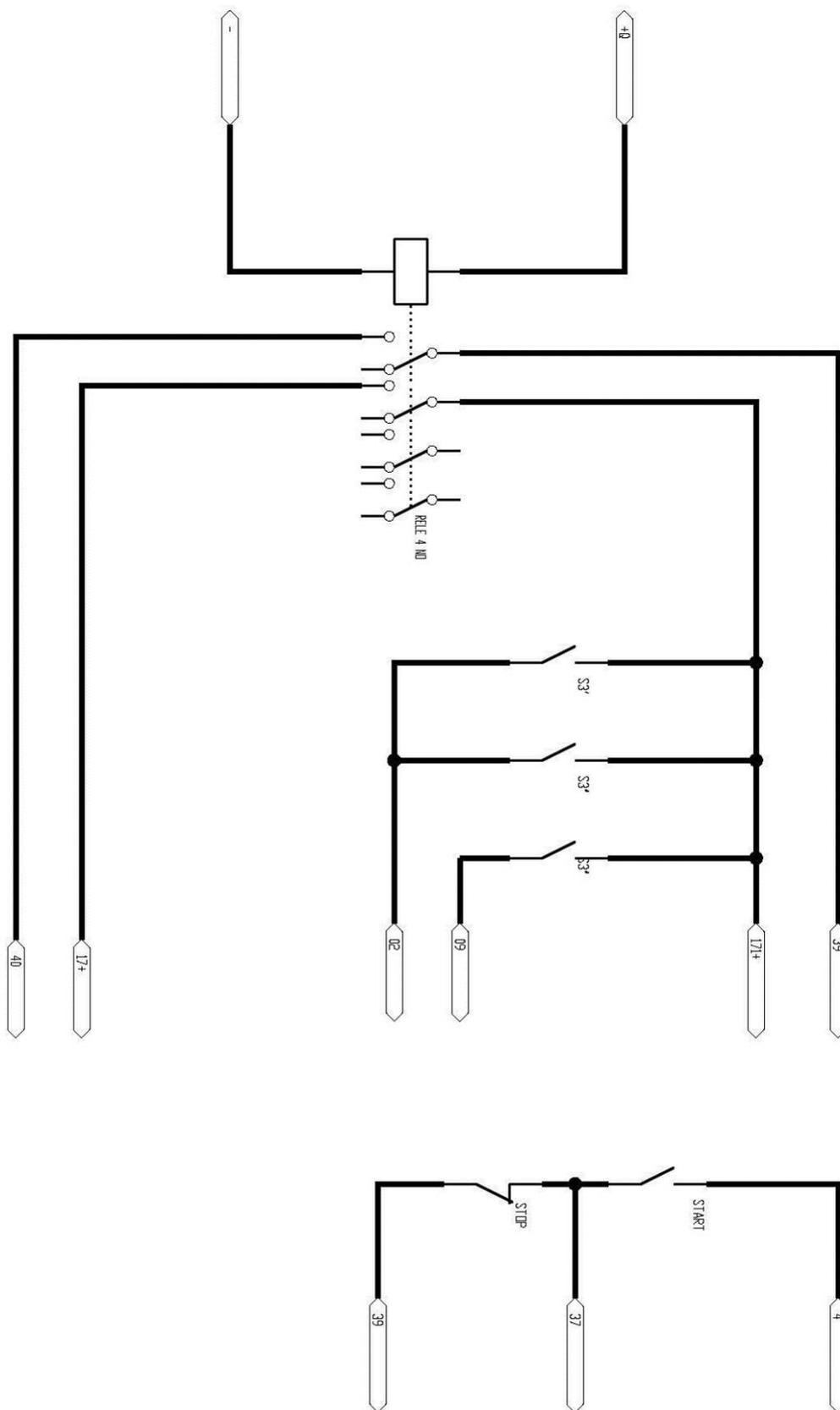


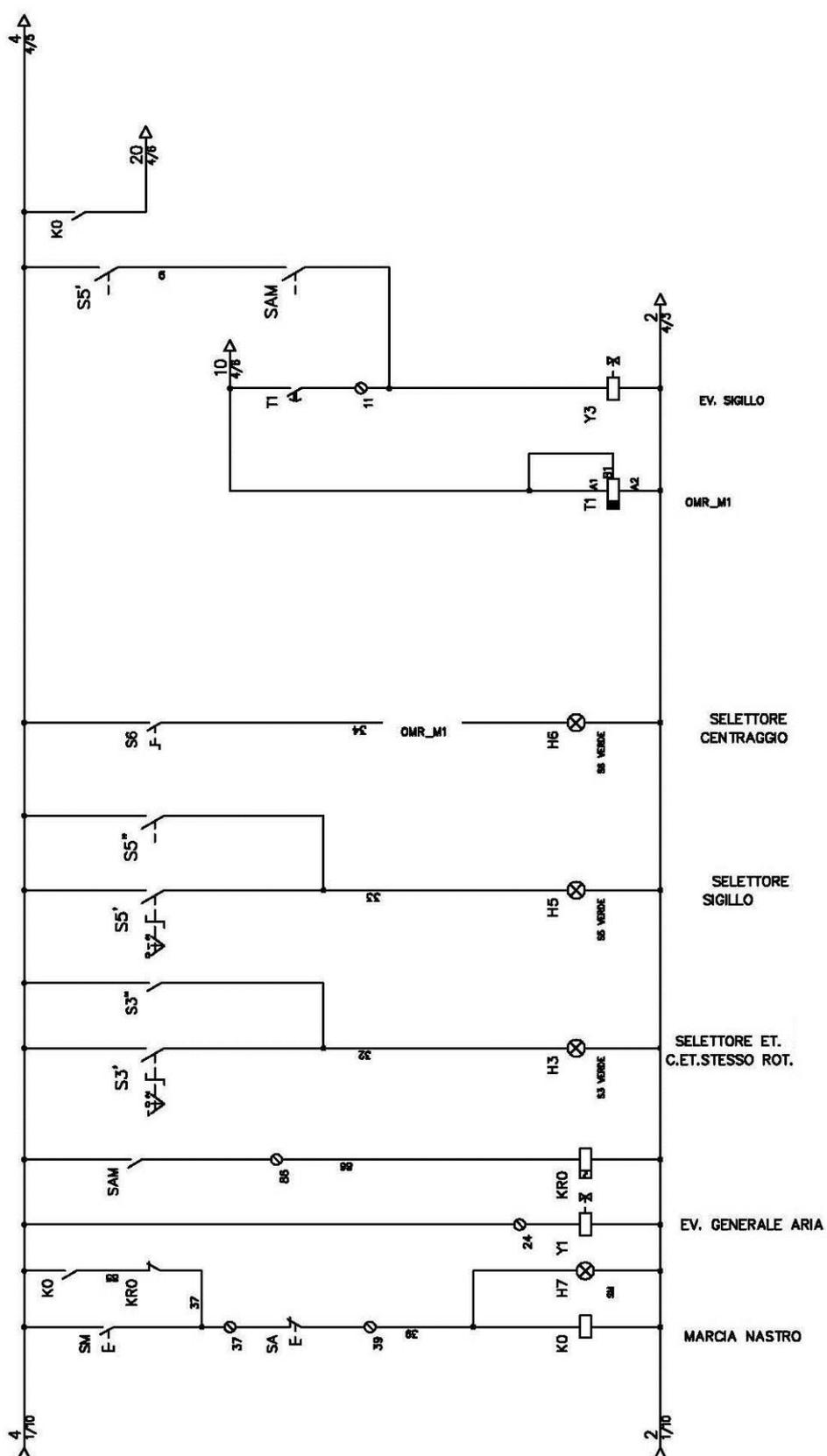


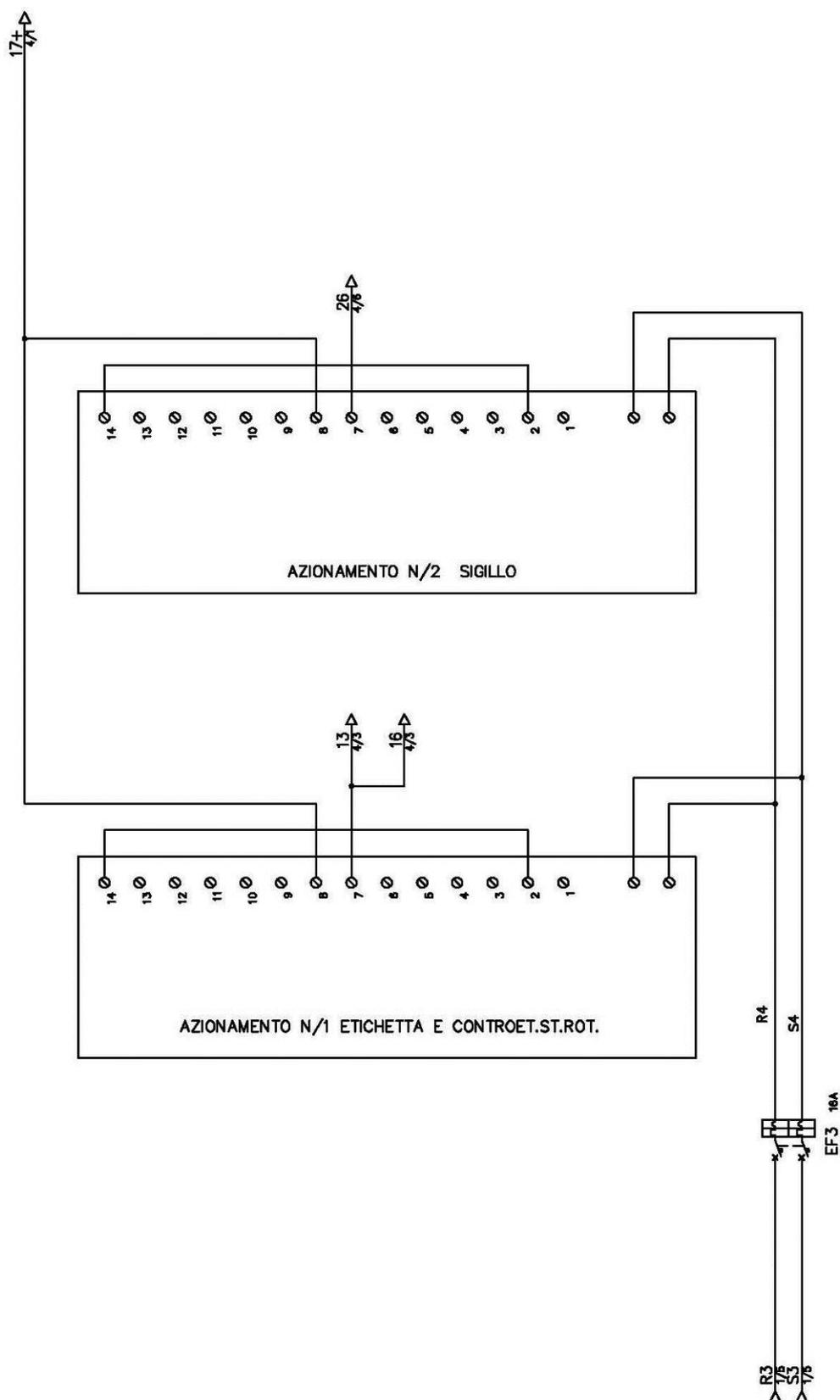


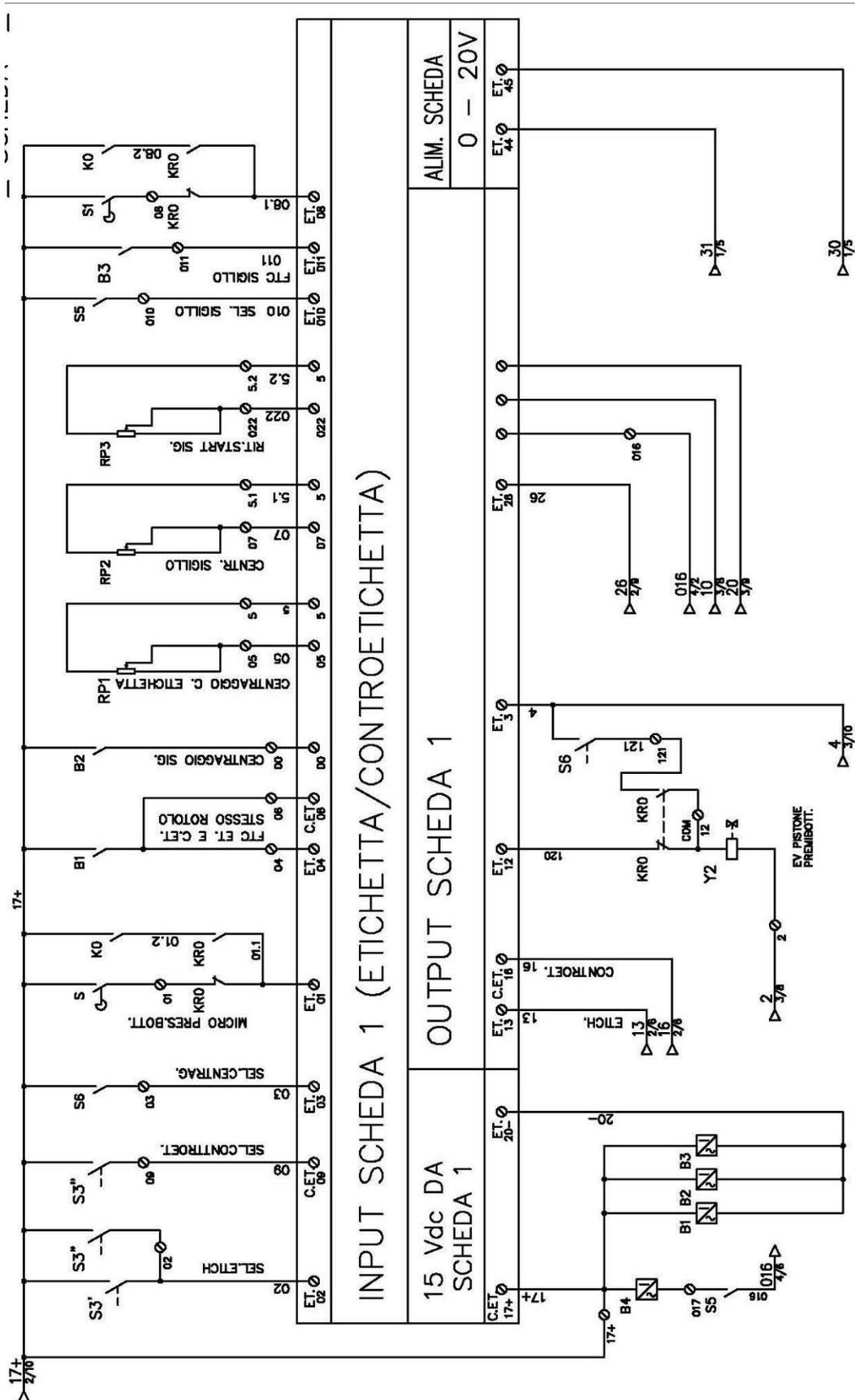
Connettore JMC 10 pin per collegare macchina con caricatore:

1) L+	
2) -	sensore E32R86 livello tappi nello scivolo
3) 10.7	
4) vuoto	
5) vuoto	
6) L30	motore minimotor 220 V avanzamento tapparella
7) N30	
8) GND	
9) +M	
10) -	motore scaricatore tappi tapparella 24 V DC











⊗	⊗	⊗	⊗	PE
⊗	⊗	⊗	⊗	R0
⊗	⊗	⊗	⊗	N0
⊗	⊗	⊗	⊗	PE
⊗	⊗	⊗	⊗	U
⊗	⊗	⊗	⊗	V
⊗	⊗	⊗	⊗	PE
⊗	⊗	⊗	⊗	U1
⊗	⊗	⊗	⊗	V1
⊗	⊗	⊗	⊗	PE
⊗	⊗	⊗	⊗	2
⊗	⊗	⊗	⊗	2
⊗	⊗	⊗	⊗	2
⊗	⊗	⊗	⊗	4
⊗	⊗	⊗	⊗	4
⊗	⊗	⊗	⊗	11
⊗	⊗	⊗	⊗	12
⊗	⊗	⊗	⊗	37
⊗	⊗	⊗	⊗	39
⊗	⊗	⊗	⊗	86
⊗	⊗	⊗	⊗	121
⊗	⊗	⊗	⊗	17+
⊗	⊗	⊗	⊗	17+
⊗	⊗	⊗	⊗	17+
⊗	⊗	⊗	⊗	20-
⊗	⊗	⊗	⊗	20-
⊗	⊗	⊗	⊗	00
⊗	⊗	⊗	⊗	01
⊗	⊗	⊗	⊗	02
⊗	⊗	⊗	⊗	03
⊗	⊗	⊗	⊗	04
⊗	⊗	⊗	⊗	06
⊗	⊗	⊗	⊗	08
⊗	⊗	⊗	⊗	09
⊗	⊗	⊗	⊗	010
⊗	⊗	⊗	⊗	011
⊗	⊗	⊗	⊗	016
⊗	⊗	⊗	⊗	017
⊗	⊗	⊗	⊗	5
⊗	⊗	⊗	⊗	05
⊗	⊗	⊗	⊗	5.1
⊗	⊗	⊗	⊗	07
⊗	⊗	⊗	⊗	5.2
⊗	⊗	⊗	⊗	022



GARANZIA 24 MESI

La macchina ha garanzia 24 MESI dalla data di vendita.

La garanzia è valida solo se al momento del ritiro della macchina da parte del nostro centro assistenza o di un tecnico autorizzato, si presenta la ricevuta fiscale o fattura, a testimonianza dell'avvenuto acquisto.

La garanzia comprende la riparazione o la sostituzione gratuita dei componenti della macchina riconosciuti difettosi di fabbricazione o nel materiale, dalla ditta Lega o da una persona espressamente autorizzata. La garanzia decade per i danni provocati da incuria, uso errato o non conforme alle avvertenze riportate nel manuale d'istruzioni, per incidenti, manomissioni, riparazioni errate o effettuate con ricambi non originali Lega, riparazioni effettuate da persone non autorizzate dalla ditta Lega srl, danni intervenuti durante il trasporto da e per il cliente. Sono escluse dalla garanzia tutti i componenti elettrici (motori elettrici, comandi ecc.), tutte quelle parti soggette ad un normale logorio e le parti estetiche. Tutte le spese di manodopera, d'imballo, spedizione e trasporto sono a carico del cliente. Qualsiasi pezzo difettoso sostituito, diverrà di nostra proprietà. Un eventuale guasto o difetto avvenuto nel periodo di garanzia o dopo lo scadere dello stesso, non dà in nessun caso diritto al cliente di sospendere il pagamento o a qualsiasi sconto sul prezzo della macchina. In ogni caso la ditta Lega srl non si assume alcuna responsabilità per danni derivanti dall'uso improprio della macchina.



DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

La ditta LEGA srl - Costruzioni Apistiche con sede in Faenza, Via Maestri del Lavoro 23, fornitrice degli articoli sopra descritti dichiara che esse sono conformi a quanto prescritto dalla Direttiva 2006/42/CE.

Dichiara inoltre la conformità alimentare, igienica e di sicurezza dei materiali utilizzati per la produzione dei particolari che vengono in contatto con gli alimenti negli articoli di cui sopra, in riferimento al DM 21/03/1973, artt. 36-37 (come modificato da ultimo dal DM n. 258 del 21/12/2010), ai Regolamenti 1935/2004/CE e EU 10/2011.