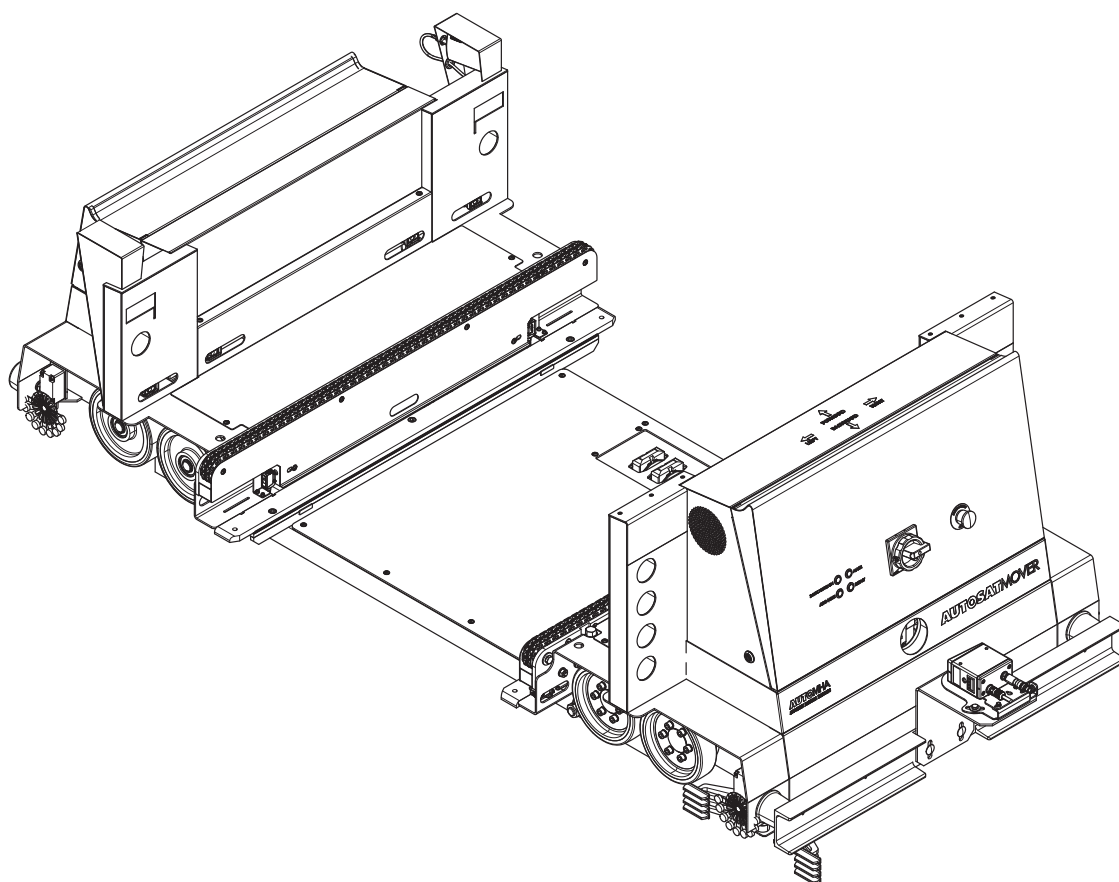


AUTOMHA



AUTOSATMOVER

**Manuale di Istruzioni
Uso e Manutenzione**

(manuale di istruzioni originale)

AUTOMHA produce alcuni dei più affidabili ed avanzati prodotti di automazione nel mondo fornendo soluzioni uniche e semplici per le vostre esigenze di movimentazione dei materiali.

Apprezziamo vivamente la fiducia da parte dei nostri clienti in merito alle nostre capacità di offrire e fornire soluzioni che creano valore aggiunto sia per il presente che per il futuro.

Riteniamo che al fine di portare un messaggio univoco in tutto il mondo e fornire un servizio di elevato livello al cliente l'azienda debba essere un'unica organizzazione. Abbiamo appena agito in questa convinzione creando AUTOMHA GROUP.

Ora, non solo abbiamo il miglior prodotto progettato sul mercato ma anche la forza collettiva in vari continenti per essere in grado di supportare le vostre esigenze. La vostra decisione è importante per noi quanto lo è per voi.

Non è solo importante credere in queste parole, ma nelle azioni di queste parole.

Automation Made Simple ...

AUTOMHA GROUP

A Business of Automha

AUTOMHA

AUTOMATIC MATERIAL HANDLING

Customer Service

Tel. +39.0354526039

mail service@autosat-shuttle.com



AUTOMHA GROUP

Customer Service North America / Mexico & Latin America

Tel. 1 (866) 953-0366

mail technicalsupport@palletrunner.com

CHINA
AUTOMHA

AUTOMATIC MATERIAL HANDLING

Customer Service China

Tel. +8618913793166

mail servicechina@automha.com

AFRICA
AUTOMHA

AUTOMATIC MATERIAL HANDLING

INDIA
AUTOMHA

AUTOMATIC MATERIAL HANDLING

Titolo originale: Manuale di istruzione uso e manutenzione di AUTOSATMOVER

© 2014 - 2015 GL Comunicazione S.r.l.

La traduzione, l'adattamento e la riproduzione con qualsiasi mezzo (compreso microfilm, fotocopie) totali o parziali, nonché la memorizzazione o la trasmissione con mezzi elettronici sono riservati. Il contenuto del presente manuale, inclusi il testo e le immagini, è tutelato dalla legge sul Diritto d'Autore e sul Copyright, nonché dalle disposizioni dei tratti internazionali. Ogni violazione dei suddetti diritti sarà perseguibile civilmente e penalmente ai sensi della legge in vigore.



INDICE DEGLI ARGOMENTI TRATTATI

SEZIONE INTRODUZIONE

CAPITOLO 1 CARATTERISTICHE OPERATIVE GENERALI

1.1	CONSIDERAZIONI GENERALI	2/34-1
1.1.1	Revisione capitoli manuale	2/34-1
	DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'	3/34-1
	ATTESTAZIONE DI MARCATURA CE	15/34-1
	DICHIARAZIONE DEL FABBRICANTE CE - ROHS/RAEE	27/34-1
	DICHIARAZIONE DEL FABBRICANTE CE - REACH	28/34-1
1.2	CONSULTAZIONE DEL MANUALE	29/34-1
1.3	COLLAUDO, GARANZIA, RESPONSABILITÀ	30/34-1
1.4	CONDIZIONI AMBIENTALI	31/34-1
1.5	TERMINOLOGIA DEL MANUALE	32/34-1
1.6	SIMBOLOGIA DEL MANUALE	33/34-1
1.7	RICHIESTA DI INTERVENTO E ASSISTENZA TECNICA	33/34-1
1.8	ORDINAZIONE RICAMBI	34/34-1

CAPITOLO 2 NORME DI SICUREZZA

2.1	NOTE GENERALI DI SICUREZZA	2/14-2
2.2	DEFINIZIONE DEI TERMINI DI SICUREZZA	4/14-2
2.3	SIMBOLI ED ADESIVI DI SICUREZZA	4/14-2
2.4	CORRETTO UTILIZZO DELLA MACCHINA	5/14-2
2.5	OBBLIGHI DELL'UTILIZZATORE	5/14-2
2.6	PERSONALE DI SERVIZIO ADDETTO	6/14-2
2.6.1	Scelta e qualifica del personale	6/14-2
2.7	DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE	7/14-2
2.7.1	D.P.I. per il normale utilizzo	7/14-2
2.7.2	D.P.I. per la manutenzione	8/14-2
2.8	POSTAZIONI DI LAVORO	9/14-2
2.9	DISPOSITIVI DI SICUREZZA	10/14-2
2.9.1	Pulsanti di emergenza	10/14-2
2.9.2	Interruttore generale	11/14-2
2.9.3	Dispositivi di protezione "bumper"	12/14-2
2.9.4	Kit camme extracorsa	12/14-2
2.10	NOTE SULL'UTILIZZO DELLA MACCHINA	13/14-2
2.10.1	Uso previsto	13/14-2
2.10.2	Uso consentito	13/14-2
2.10.3	Uso non consentito	13/14-2
2.10.4	Uso scorretto ragionevolmente prevedibile	13/14-2
2.11	EMISSIONI DI RUMORE	14/14-2



SEZIONE MOVIMENTAZIONE

CAPITOLO 3 MOVIMENTAZIONE, INSTALLAZIONE E CARATTERISTICHE TECNICHE

3.1	AVVERTENZE DI SICUREZZA	2/16-3
3.2	CARATTERISTICHE SCAFFALE	2/16-3
3.2.1	Modello standard	3/16-3
3.2.2	Modello oversize	5/16-3
3.2.3	Livelli tra Mover e piani di scarico/carico	7/16-3
3.3	SPEDIZIONE E TRASPORTO	8/16-3
3.3.1	Tipologia di imballo	8/16-3
3.3.2	Disimballo e sollevamento	9/16-3
3.3.3	Disimballo e sollevamento del satellite accoppiato con AUTOSATMOVER	10/16-3
3.4	CONDIZIONI AMBIENTALI	11/16-3
3.5	DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO	11/16-3
3.5.1	Materiali che compongono la macchina	11/16-3
3.6	MARCATURA	12/16-3
3.7	DESCRIZIONE GRUPPI DELLA MACCHINA	13/16-3
3.7.1	Dotazioni che compongono la macchina	15/16-3
3.8	CARATTERISTICHE E PESI DELLA MACCHINA	15/16-3
3.8.1	Dimensioni e pesi	15/16-3
3.8.2	Prestazioni della macchina	16/16-3
3.8.3	Caratteristiche elettriche della macchina	16/16-3
3.9	CARATTERISTICHE DEL PALLET E FUORI INGOMBRI	16/16-3



SEZIONE OPERATORE

CAPITOLO 4 PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

4.1	NOTE GENERALI DI SICUREZZA	2/4-4
4.2	CONDIZIONI DI LAVORO	3/4-4
4.3	FUNZIONAMENTO	4/4-4

CAPITOLO 5 UTILIZZO DEI COMANDI

5.1	PULSANTIERA A BORDO MACCHINA	2/14-5
5.2	PANNELLO DI CONTROLLO PORTATILE (MOD. "ST E "HT")	3/14-5
5.2.1	Menu principale Scenario "A"	3/14-5
5.2.2	Menu comandi manuali Scenario "A"	5/14-5
5.2.3	Menu gestione quote Scenario "A"	7/14-5
5.2.4	Menu principale Scenario "B"	9/14-5
5.2.5	Menu comandi manuali Scenario "B"	11/14-5
5.2.6	Menu gestione quote Scenario "B"	13/14-5
5.3	PULSANTIERA DI CONTROLLO PORTATILE (MOD. "BZ")	14/14-5
5.3.1	Comandi pulsantiera	14/14-5



SEZIONE MANUTENZIONE

CAPITOLO 6 MANUTENZIONE E LUBRIFICAZIONE

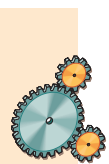
6.1	NOTE GENERALI SULLE NORME DI SICUREZZA	2/26-6
6.2	PROCEDURA GENERALE	2/26-6
6.3	VERIFICHE ED INTERVENTI MANUTENTIVI	3/26-6
6.3.1	Natura e frequenza di verifiche ed interventi di manutenzione	3/26-6
6.3.2	Manutenzione	3/26-6
6.3.3	Pulizia della macchina	3/26-6
6.3.4	Schede di manutenzione ordinaria	4/26-6
	SCHEDE DI MANUTENZIONE MECCANICA	5/26-6
	SCHEDE DI MANUTENZIONE ELETTRICA	21/26-6



SEZIONE INTERVENTI

CAPITOLO 7 RIPARAZIONE E DIAGNOSTICA

7.1	AVVERTENZE GENERALI	2/14-7
7.2	METODOLOGIA GENERALE D'INTERVENTO	3/14-7



SEZIONE RICAMBI

CAPITOLO 8 PARTI DI RICAMBIO

8.1	COME SI RICHIEDE L'ASSISTENZA TECNICA	2/24-8
8.2	COME SI RICHIEDONO I RICAMBI	4/24-8
8.3	COME SI LEGGONO I RICAMBI	6/24-8
8.3.1	Tavola descrittiva dei ricambi contenuti nel gruppo	6/24-8
8.4	TAVOLE DI RICAMBIO	9/24-8



SEZIONE ALLEGATI

CAPITOLO 9 ALLEGATI



SEZIONE ALLEGATI

CAPITOLO 9 ALLEGATI



CAPITOLO 1

CARATTERISTICHE OPERATIVE GENERALI

1.1	CONSIDERAZIONI GENERALI	2/34-1
1.1.1	Revisione capitoli manuale	2/34-1
	DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'	3/34-1
	ATTESTAZIONE DI MARCATURA CE	15/34-1
	DICHIARAZIONE DEL FABBRICANTE CE - ROHS/RAEE	27/34-1
	DICHIARAZIONE DEL FABBRICANTE CE - REACH	28/34-1
1.2	CONSULTAZIONE DEL MANUALE	29/34-1
1.3	COLLAUDO, GARANZIA, RESPONSABILITÀ	30/34-1
1.4	CONDIZIONI AMBIENTALI	31/34-1
1.5	TERMINOLOGIA DEL MANUALE	32/34-1
1.6	SIMBOLOGIA DEL MANUALE	33/34-1
1.7	RICHIEDA DI INTERVENTO E ASSISTENZA TECNICA	33/34-1
1.8	ORDINAZIONE RICAMBI	34/34-1

1.1 Considerazioni generali

La macchina, oggetto del presente manuale, è stata progettata, costruita ed immessa sul mercato per lo spostamento perpendicolare al fronte dei canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.



La macchina non può essere utilizzata per altri tipi di prodotto senza l'espressa autorizzazione o le eventuali modifiche strutturali da parte del Costruttore.



La macchina è stata progettata per garantire i migliori risultati premettendo che tutte le istruzioni operative e di manutenzione nonché tutte le raccomandazioni contenute in questo manuale siano rispettate.

Per ottenere i migliori risultati, il Costruttore raccomanda che vengano eseguite regolarmente tutte le operazioni di pulizia e di manutenzione, per mantenere la linea nelle condizioni migliori.

È di particolare importanza l'addestramento del personale responsabile della macchina, tanto per quanto riguarda il suo uso come per la sua manutenzione, il controllo delle procedure operative e tutte le norme di sicurezza contenute nel presente manuale.

1.1.1 Revisione capitoli manuale

	Revisione	
Capitolo 01	00 - 08.07.2015	<i>Prima stesura del manuale</i>
Capitolo 02	00 - 08.07.2015	<i>Prima stesura del manuale</i>
Capitolo 03	00 - 08.07.2015	<i>Prima stesura del manuale</i>
Capitolo 04	00 - 08.07.2015	<i>Prima stesura del manuale</i>
Capitolo 05	00 - 08.07.2015	<i>Prima stesura del manuale</i>
Capitolo 06	00 - 08.07.2015	<i>Prima stesura del manuale</i>
Capitolo 07	00 - 08.07.2015	<i>Prima stesura del manuale</i>
Capitolo 08	00 - 08.07.2015	<i>Prima stesura del manuale</i>

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

(All. IIA DIR. 2006/42/CE)

IL FABBRICANTE

Automha S.r.l.

Azienda

Via Emilia, 6

Indirizzo

Azzano San Paolo

Città

24052

Cap

Italia

Stato

BG

Provincia

DICHIARA CHE LA MACCHINA

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Descrizione

AUTOSATMOVER

Modello

1A21

Serie / Matricola

2015

Anno costr.

02 05/03/2014

Revisione

AUTOSATMOVER

Denominazione commerciale

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Uso previsto

E' CONFORME ALLE DIRETTIVE

Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE. Direttiva 2004/108/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 dicembre 2004 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.

Direttiva 2006/95/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 12 dicembre 2006 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione.

Riferimento norme armonizzate:

UNI EN 894-2; UNI EN 1032; UNI EN ISO 13849-1; UNI ISO 2972; CEI EN 60439-2/Ec; UNI EN 1746; UNI EN ISO 13857; UNI EN ISO 13850; UNI EN 842; UNI EN ISO 5349-2; UNI EN 894-3; UNI EN ISO 13857; CEI EN 60439-1; UNI EN ISO 14119; UNI 10893; CEI EN 60204-1; UNI EN 953; UNI EN 1037; UNI EN 981; UNI EN 415-1; CEI EN 60439-3; UNI EN ISO 11200; UNI EN 894-1; CEI EN 60439-2; UNI EN 349; UNI EN ISO 14122-2; UNI EN ISO 4414; UNI EN ISO 12100; CEI EN 60439-1; UNI EN 15095:2009; UNI EN 528:2009

E AUTORIZZA

Gianni Lorenzani

Nominativo

c/o G.L. Comunicazione s.r.l.

Indirizzo

Noceto

Città

43015

Cap

Italia

Stato

PR

Provincia

A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO PER SUO CONTO

Luogo e data del documento

Azzano San Paolo, 31/08/2015

IL produttore

Alberto Longoni

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

(All. IIA DIR. 2006/42/CE)

IL FABBRICANTE

Automha S.r.l.

Azienda

Via Emilia, 6

Indirizzo

Azzano San Paolo

Città

24052

Cap

Italia

Stato

BG

Provincia

DICHIARA CHE LA MACCHINA

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Descrizione

AUTOSATMOVER

Modello

1B21

Serie / Matricola

2015

Anno costr.

02

Revisione

05/03/2014

AUTOSATMOVER

Denominazione commerciale

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Uso previsto

E' CONFORME ALLE DIRETTIVE

Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE. Direttiva 2004/108/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 dicembre 2004 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.

Direttiva 2006/95/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 12 dicembre 2006 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione.

Riferimento norme armonizzate:

UNI EN 894-2; UNI EN 1032; UNI EN ISO 13849-1; UNI ISO 2972; CEI EN 60439-2/Ec; UNI EN 1746; UNI EN ISO 13857; UNI EN ISO 13850; UNI EN 842; UNI EN ISO 5349-2; UNI EN 894-3; UNI EN ISO 13857; CEI EN 60439-1; UNI EN ISO 14119; UNI 10893; CEI EN 60204-1; UNI EN 953; UNI EN 1037; UNI EN 981; UNI EN 415-1; CEI EN 60439-3; UNI EN ISO 11200; UNI EN 894-1; CEI EN 60439-2; UNI EN 349; UNI EN ISO 14122-2; UNI EN ISO 4414; UNI EN ISO 12100; CEI EN 60439-1; UNI EN 15095:2009; UNI EN 528:2009

E AUTORIZZA

Gianni Lorenzani

Nominativo

c/o G.L. Comunicazione s.r.l.

Indirizzo

Noceto

Città

43015

Cap

Italia

Stato

PR

Provincia

A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO PER SUO CONTO

Luogo e data del documento

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Il produttore

Alberto Longoni

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

(All. IIA DIR. 2006/42/CE)

IL FABBRICANTE

Automha S.r.l.

Azienda

Via Emilia, 6

Indirizzo

Azzano San Paolo

Città

24052

Cap

Italia

Stato

BG

Provincia

DICHIARA CHE LA MACCHINA

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Descrizione

AUTOSATMOVER

Modello

1C21

Serie / Matricola

2015

Anno costr.

02

Revisione

05/03/2014

AUTOSATMOVER

Denominazione commerciale

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Uso previsto

E' CONFORME ALLE DIRETTIVE

Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE. Direttiva 2004/108/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 dicembre 2004 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.

Direttiva 2006/95/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 12 dicembre 2006 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione.

Riferimento norme armonizzate:

UNI EN 894-2; UNI EN 1032; UNI EN ISO 13849-1; UNI ISO 2972; CEI EN 60439-2/Ec; UNI EN 1746; UNI EN ISO 13857; UNI EN ISO 13850; UNI EN 842; UNI EN ISO 5349-2; UNI EN 894-3; UNI EN ISO 13857; CEI EN 60439-1; UNI EN ISO 14119; UNI 10893; CEI EN 60204-1; UNI EN 953; UNI EN 1037; UNI EN 981; UNI EN 415-1; CEI EN 60439-3; UNI EN ISO 11200; UNI EN 894-1; CEI EN 60439-2; UNI EN 349; UNI EN ISO 14122-2; UNI EN ISO 4414; UNI EN ISO 12100; CEI EN 60439-1; UNI EN 15095:2009; UNI EN 528:2009

E AUTORIZZA

Gianni Lorenzani

Nominativo

c/o G.L. Comunicazione s.r.l.

Indirizzo

Noceto

Città

43015

Cap

Italia

Stato

PR

Provincia

A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO PER SUO CONTO

Luogo e data del documento

Azzano San Paolo, 31/08/2015

IL produttore

Alberto Longoni

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

(All. IIA DIR. 2006/42/CE)

IL FABBRICANTE

Automha S.r.l.

Azienda

Via Emilia, 6

Indirizzo

Azzano San Paolo

Città

24052

Cap

Italia

Stato

BG

Provincia

DICHIARA CHE LA MACCHINA

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Descrizione

AUTOSATMOVER

Modello

1D21

Serie / Matricola

2015

Anno costr.

02

Revisione

05/03/2014

AUTOSATMOVER

Denominazione commerciale

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Uso previsto

E' CONFORME ALLE DIRETTIVE

Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE. Direttiva 2004/108/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 dicembre 2004 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.

Direttiva 2006/95/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 12 dicembre 2006 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione.

Riferimento norme armonizzate:

UNI EN 894-2; UNI EN 1032; UNI EN ISO 13849-1; UNI ISO 2972; CEI EN 60439-2/Ec; UNI EN 1746; UNI EN ISO 13857; UNI EN ISO 13850; UNI EN 842; UNI EN ISO 5349-2; UNI EN 894-3; UNI EN ISO 13857; CEI EN 60439-1; UNI EN ISO 14119; UNI 10893; CEI EN 60204-1; UNI EN 953; UNI EN 1037; UNI EN 981; UNI EN 415-1; CEI EN 60439-3; UNI EN ISO 11200; UNI EN 894-1; CEI EN 60439-2; UNI EN 349; UNI EN ISO 14122-2; UNI EN ISO 4414; UNI EN ISO 12100; CEI EN 60439-1; UNI EN 15095:2009; UNI EN 528:2009

E AUTORIZZA

Gianni Lorenzani

Nominativo

c/o G.L. Comunicazione s.r.l.

Indirizzo

Noceto

Città

43015

Cap

Italia

Stato

PR

Provincia

A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO PER SUO CONTO

Luogo e data del documento

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Il produttore

Alberto Longoni

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

(All. IIA DIR. 2006/42/CE)

IL FABBRICANTE

Automha S.r.l.

Azienda

Via Emilia, 6

Indirizzo

Azzano San Paolo

Città

24052

Cap

Italia

Stato

BG

Provincia

DICHIARA CHE LA MACCHINA

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Descrizione

AUTOSATMOVER

Modello

1E21

Serie / Matricola

2015

Anno costr.

02 05/03/2014

Revisione

AUTOSATMOVER

Denominazione commerciale

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Uso previsto

E' CONFORME ALLE DIRETTIVE

Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE. Direttiva 2004/108/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 dicembre 2004 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.

Direttiva 2006/95/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 12 dicembre 2006 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione.

Riferimento norme armonizzate:

UNI EN 894-2; UNI EN 1032; UNI EN ISO 13849-1; UNI ISO 2972; CEI EN 60439-2/Ec; UNI EN 1746; UNI EN ISO 13857; UNI EN ISO 13850; UNI EN 842; UNI EN ISO 5349-2; UNI EN 894-3; UNI EN ISO 13857; CEI EN 60439-1; UNI EN ISO 14119; UNI 10893; CEI EN 60204-1; UNI EN 953; UNI EN 1037; UNI EN 981; UNI EN 415-1; CEI EN 60439-3; UNI EN ISO 11200; UNI EN 894-1; CEI EN 60439-2; UNI EN 349; UNI EN ISO 14122-2; UNI EN ISO 4414; UNI EN ISO 12100; CEI EN 60439-1; UNI EN 15095:2009; UNI EN 528:2009

E AUTORIZZA

Gianni Lorenzani

Nominativo

c/o G.L. Comunicazione s.r.l.

Indirizzo

Noceto

Città

43015

Cap

Italia

Stato

PR

Provincia

A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO PER SUO CONTO

Luogo e data del documento

Azzano San Paolo, 31/08/2015

IL produttore

Alberto Longoni

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

(All. IIA DIR. 2006/42/CE)

IL FABBRICANTE

Automha S.r.l.

Azienda

Via Emilia, 6

Indirizzo

Azzano San Paolo

Città

24052

Cap

Italia

Stato

BG

Provincia

DICHIARA CHE LA MACCHINA

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Descrizione

AUTOSATMOVER

Modello

1F21

Serie / Matricola

2015

Anno costr.

02

Revisione

05/03/2014

AUTOSATMOVER

Denominazione commerciale

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Uso previsto

E' CONFORME ALLE DIRETTIVE

Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE. Direttiva 2004/108/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 dicembre 2004 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.

Direttiva 2006/95/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 12 dicembre 2006 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione.

Riferimento norme armonizzate:

UNI EN 894-2; UNI EN 1032; UNI EN ISO 13849-1; UNI ISO 2972; CEI EN 60439-2/Ec; UNI EN 1746; UNI EN ISO 13857; UNI EN ISO 13850; UNI EN 842; UNI EN ISO 5349-2; UNI EN 894-3; UNI EN ISO 13857; CEI EN 60439-1; UNI EN ISO 14119; UNI 10893; CEI EN 60204-1; UNI EN 953; UNI EN 1037; UNI EN 981; UNI EN 415-1; CEI EN 60439-3; UNI EN ISO 11200; UNI EN 894-1; CEI EN 60439-2; UNI EN 349; UNI EN ISO 14122-2; UNI EN ISO 4414; UNI EN ISO 12100; CEI EN 60439-1; UNI EN 15095:2009; UNI EN 528:2009

E AUTORIZZA

Gianni Lorenzani

Nominativo

c/o G.L. Comunicazione s.r.l.

Indirizzo

43015

Cap

PR

Provincia

Noceto

Città

Italia

Stato

A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO PER SUO CONTO

Luogo e data del documento

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Il produttore

Alberto Longoni

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

(All. IIA DIR. 2006/42/CE)

IL FABBRICANTE

Automha S.r.l.

Azienda

Via Emilia, 6

Indirizzo

Azzano San Paolo

Città

24052

Cap

Italia

Stato

BG

Provincia

DICHIARA CHE LA MACCHINA

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Descrizione

AUTOSATMOVER

Modello

1A31

Serie / Matricola

2015

Anno costr.

02 05/03/2014

Revisione

AUTOSATMOVER

Denominazione commerciale

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Uso previsto

E' CONFORME ALLE DIRETTIVE

Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE. Direttiva 2004/108/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 dicembre 2004 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.

Direttiva 2006/95/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 12 dicembre 2006 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione.

Riferimento norme armonizzate:

UNI EN 894-2; UNI EN 1032; UNI EN ISO 13849-1; UNI ISO 2972; CEI EN 60439-2/Ec; UNI EN 1746; UNI EN ISO 13857; UNI EN ISO 13850; UNI EN 842; UNI EN ISO 5349-2; UNI EN 894-3; UNI EN ISO 13857; CEI EN 60439-1; UNI EN ISO 14119; UNI 10893; CEI EN 60204-1; UNI EN 953; UNI EN 1037; UNI EN 981; UNI EN 415-1; CEI EN 60439-3; UNI EN ISO 11200; UNI EN 894-1; CEI EN 60439-2; UNI EN 349; UNI EN ISO 14122-2; UNI EN ISO 4414; UNI EN ISO 12100; CEI EN 60439-1; UNI EN 15095:2009; UNI EN 528:2009

E AUTORIZZA

Gianni Lorenzani

Nominativo

c/o G.L. Comunicazione s.r.l.

Indirizzo

Noceto

Città

43015

Cap

Italia

Stato

PR

Provincia

A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO PER SUO CONTO

Luogo e data del documento

Azzano San Paolo, 31/08/2015

IL produttore

Alberto Longoni

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

(All. IIA DIR. 2006/42/CE)

IL FABBRICANTE

Automha S.r.l.

Azienda

Via Emilia, 6

Indirizzo

Azzano San Paolo

Città

24052

Cap

Italia

Stato

BG

Provincia

DICHIARA CHE LA MACCHINA

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Descrizione

AUTOSATMOVER

Modello

1B31

Serie / Matricola

2015

Anno costr.

02

Revisione

05/03/2014

AUTOSATMOVER

Denominazione commerciale

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Uso previsto

E' CONFORME ALLE DIRETTIVE

Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE. Direttiva 2004/108/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 dicembre 2004 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.

Direttiva 2006/95/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 12 dicembre 2006 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione.

Riferimento norme armonizzate:

UNI EN 894-2; UNI EN 1032; UNI EN ISO 13849-1; UNI ISO 2972; CEI EN 60439-2/Ec; UNI EN 1746; UNI EN ISO 13857; UNI EN ISO 13850; UNI EN 842; UNI EN ISO 5349-2; UNI EN 894-3; UNI EN ISO 13857; CEI EN 60439-1; UNI EN ISO 14119; UNI 10893; CEI EN 60204-1; UNI EN 953; UNI EN 1037; UNI EN 981; UNI EN 415-1; CEI EN 60439-3; UNI EN ISO 11200; UNI EN 894-1; CEI EN 60439-2; UNI EN 349; UNI EN ISO 14122-2; UNI EN ISO 4414; UNI EN ISO 12100; CEI EN 60439-1; UNI EN 15095:2009; UNI EN 528:2009

E AUTORIZZA

Gianni Lorenzani

Nominativo

c/o G.L. Comunicazione s.r.l.

Indirizzo

43015

Cap

PR

Provincia

Noceto

Città

Italia

Stato

A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO PER SUO CONTO

Luogo e data del documento

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Il produttore

Alberto Longoni

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

(All. IIA DIR. 2006/42/CE)

IL FABBRICANTE

Automha S.r.l.

Azienda

Via Emilia, 6

Indirizzo

Azzano San Paolo

Città

24052

Cap

Italia

Stato

BG

Provincia

DICHIARA CHE LA MACCHINA

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Descrizione

AUTOSATMOVER

Modello

1C31

Serie / Matricola

2015

Anno costr.

02 05/03/2014

Revisione

AUTOSATMOVER

Denominazione commerciale

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Uso previsto

E' CONFORME ALLE DIRETTIVE

Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE. Direttiva 2004/108/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 dicembre 2004 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.

Direttiva 2006/95/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 12 dicembre 2006 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione.

Riferimento norme armonizzate:

UNI EN 894-2; UNI EN 1032; UNI EN ISO 13849-1; UNI ISO 2972; CEI EN 60439-2/Ec; UNI EN 1746; UNI EN ISO 13857; UNI EN ISO 13850; UNI EN 842; UNI EN ISO 5349-2; UNI EN 894-3; UNI EN ISO 13857; CEI EN 60439-1; UNI EN ISO 14119; UNI 10893; CEI EN 60204-1; UNI EN 953; UNI EN 1037; UNI EN 981; UNI EN 415-1; CEI EN 60439-3; UNI EN ISO 11200; UNI EN 894-1; CEI EN 60439-2; UNI EN 349; UNI EN ISO 14122-2; UNI EN ISO 4414; UNI EN ISO 12100; CEI EN 60439-1; UNI EN 15095:2009; UNI EN 528:2009

E AUTORIZZA

Gianni Lorenzani

Nominativo

c/o G.L. Comunicazione s.r.l.

Indirizzo

Noceto

Città

43015

Cap

Italia

Stato

PR

Provincia

A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO PER SUO CONTO

Luogo e data del documento

Azzano San Paolo, 31/08/2015

IL produttore

Alberto Longoni

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

(All. IIA DIR. 2006/42/CE)

IL FABBRICANTE

Automha S.r.l.

Azienda

Via Emilia, 6

Indirizzo

Azzano San Paolo

Città

24052

Cap

Italia

Stato

BG

Provincia

DICHIARA CHE LA MACCHINA

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Descrizione

AUTOSATMOVER

Modello

1D31

Serie / Matricola

2015

Anno costr.

02

Revisione

05/03/2014

AUTOSATMOVER

Denominazione commerciale

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Uso previsto

E' CONFORME ALLE DIRETTIVE

Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE. Direttiva 2004/108/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 dicembre 2004 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.

Direttiva 2006/95/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 12 dicembre 2006 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione.

Riferimento norme armonizzate:

UNI EN 894-2; UNI EN 1032; UNI EN ISO 13849-1; UNI ISO 2972; CEI EN 60439-2/Ec; UNI EN 1746; UNI EN ISO 13857; UNI EN ISO 13850; UNI EN 842; UNI EN ISO 5349-2; UNI EN 894-3; UNI EN ISO 13857; CEI EN 60439-1; UNI EN ISO 14119; UNI 10893; CEI EN 60204-1; UNI EN 953; UNI EN 1037; UNI EN 981; UNI EN 415-1; CEI EN 60439-3; UNI EN ISO 11200; UNI EN 894-1; CEI EN 60439-2; UNI EN 349; UNI EN ISO 14122-2; UNI EN ISO 4414; UNI EN ISO 12100; CEI EN 60439-1; UNI EN 15095:2009; UNI EN 528:2009

E AUTORIZZA

Gianni Lorenzani

Nominativo

c/o G.L. Comunicazione s.r.l.

Indirizzo

Noceto

Città

43015

Cap

Italia

Stato

PR

Provincia

A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO PER SUO CONTO

Luogo e data del documento

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Il produttore

Alberto Longoni

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

(All. IIA DIR. 2006/42/CE)

IL FABBRICANTE

Automha S.r.l.

Azienda

Via Emilia, 6

Indirizzo

Azzano San Paolo

Città

24052

Cap

Italia

Stato

BG

Provincia

DICHIARA CHE LA MACCHINA

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Descrizione

AUTOSATMOVER

Modello

1E31

Serie / Matricola

2015

Anno costr.

02 05/03/2014

Revisione

AUTOSATMOVER

Denominazione commerciale

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Uso previsto

E' CONFORME ALLE DIRETTIVE

Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE. Direttiva 2004/108/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 dicembre 2004 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.

Direttiva 2006/95/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 12 dicembre 2006 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione.

Riferimento norme armonizzate:

UNI EN 894-2; UNI EN 1032; UNI EN ISO 13849-1; UNI ISO 2972; CEI EN 60439-2/Ec; UNI EN 1746; UNI EN ISO 13857; UNI EN ISO 13850; UNI EN 842; UNI EN ISO 5349-2; UNI EN 894-3; UNI EN ISO 13857; CEI EN 60439-1; UNI EN ISO 14119; UNI 10893; CEI EN 60204-1; UNI EN 953; UNI EN 1037; UNI EN 981; UNI EN 415-1; CEI EN 60439-3; UNI EN ISO 11200; UNI EN 894-1; CEI EN 60439-2; UNI EN 349; UNI EN ISO 14122-2; UNI EN ISO 4414; UNI EN ISO 12100; CEI EN 60439-1; UNI EN 15095:2009; UNI EN 528:2009

E AUTORIZZA

Gianni Lorenzani

Nominativo

c/o G.L. Comunicazione s.r.l.

Indirizzo

Noceto

Città

43015

Cap

Italia

Stato

PR

Provincia

A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO PER SUO CONTO

Luogo e data del documento

Azzano San Paolo, 31/08/2015

IL produttore

Alberto Longoni

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

(All. IIA DIR. 2006/42/CE)

IL FABBRICANTE

Automha S.r.l.

Azienda

Via Emilia, 6

Indirizzo

Azzano San Paolo

Città

24052

Cap

Italia

Stato

BG

Provincia

DICHIARA CHE LA MACCHINA

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Descrizione

AUTOSATMOVER

Modello

1F31

Serie / Matricola

2015

Anno costr.

02

Revisione

05/03/2014

AUTOSATMOVER

Denominazione commerciale

Macchina per lo spostamento perpendicolare al fronte di canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

Uso previsto

E' CONFORME ALLE DIRETTIVE

Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE. Direttiva 2004/108/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 dicembre 2004 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.

Direttiva 2006/95/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 12 dicembre 2006 concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione.

Riferimento norme armonizzate:

UNI EN 894-2; UNI EN 1032; UNI EN ISO 13849-1; UNI ISO 2972; CEI EN 60439-2/Ec; UNI EN 1746; UNI EN ISO 13857; UNI EN ISO 13850; UNI EN 842; UNI EN ISO 5349-2; UNI EN 894-3; UNI EN ISO 13857; CEI EN 60439-1; UNI EN ISO 14119; UNI 10893; CEI EN 60204-1; UNI EN 953; UNI EN 1037; UNI EN 981; UNI EN 415-1; CEI EN 60439-3; UNI EN ISO 11200; UNI EN 894-1; CEI EN 60439-2; UNI EN 349; UNI EN ISO 14122-2; UNI EN ISO 4414; UNI EN ISO 12100; CEI EN 60439-1; UNI EN 15095:2009; UNI EN 528:2009

E AUTORIZZA

Gianni Lorenzani

Nominativo

c/o G.L. Comunicazione s.r.l.

Indirizzo

43015

Cap

PR

Provincia

Noceto

Città

Italia

Stato

A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO PER SUO CONTO

Luogo e data del documento

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Il produttore

Alberto Longoni

Attestazione di marcatura CE

Matricola: 1A21

Cliente: LOG SQUARE FZCO - Off.701 Sit Tower Dso, P.O. Box 341156 - Dubai
Areej Vegetable Oils & Deri (Saog) - Sultanate of Oman - Rusayl P.O. Box 22 P.C.
124 - Oman

Modello: AUTOSATMOVER

la sottoscritta Dr. Alberto Longoni, in qualità di legale rappresentante autorizzato e firmatario della presente attestazione,

DICHIARO

Sotto la mia esclusiva responsabilità, che sul macchinario in oggetto è stato apposto il marchio CE, conforme a quanto prescritto dall'allegato IIA della Direttiva Macchine (2006/42/CEE) e successive modifiche ed integrazioni.

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Alberto Longoni

Attestazione di marcatura CE

Matricola: 1B21

Cliente: LOG SQUARE FZCO - Off.701 Sit Tower Dso, P.O. Box 341156 - Dubai
Areej Vegetable Oils & Deri (Saog) - Sultanate of Oman - Rusayl P.O. Box 22 P.C.
124 - Oman

Modello: AUTOSATMOVER

la sottoscritta Dr. Alberto Longoni, in qualità di legale rappresentante autorizzato e firmatario della presente attestazione,

DICHIARO

Sotto la mia esclusiva responsabilità, che sul macchinario in oggetto è stato apposto il marchio CE, conforme a quanto prescritto dall'allegato IIA della Direttiva Macchine (2006/42/CEE) e successive modifiche ed integrazioni.

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Alberto Longoni

Attestazione di marcatura CE

Matricola: 1C21

Cliente: LOG SQUARE FZCO - Off.701 Sit Tower Dso, P.O. Box 341156 - Dubai
Areej Vegetable Oils & Deri (Saog) - Sultanate of Oman - Rusayl P.O. Box 22 P.C.
124 - Oman

Modello: AUTOSATMOVER

la sottoscritta Dr. Alberto Longoni, in qualità di legale rappresentante autorizzato e firmatario della presente attestazione,

DICHIARO

Sotto la mia esclusiva responsabilità, che sul macchinario in oggetto è stato apposto il marchio CE, conforme a quanto prescritto dall'allegato IIA della Direttiva Macchine (2006/42/CEE) e successive modifiche ed integrazioni.

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Alberto Longoni

Attestazione di marcatura CE

Matricola: 1D21

Cliente: LOG SQUARE FZCO - Off.701 Sit Tower Dso, P.O. Box 341156 - Dubai
Areej Vegetable Oils & Deri (Saog) - Sultanate of Oman - Rusayl P.O. Box 22 P.C.
124 - Oman

Modello: AUTOSATMOVER

la sottoscritta Dr. Alberto Longoni, in qualità di legale rappresentante autorizzato e firmatario della presente attestazione,

DICHIARO

Sotto la mia esclusiva responsabilità, che sul macchinario in oggetto è stato apposto il marchio CE, conforme a quanto prescritto dall'allegato IIA della Direttiva Macchine (2006/42/CEE) e successive modifiche ed integrazioni.

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Alberto Longoni



Attestazione di marcatura CE

Matricola: 1E21

Cliente: LOG SQUARE FZCO - Off.701 Sit Tower Dso, P.O. Box 341156 - Dubai
Areej Vegetable Oils & Deri (Saog) - Sultanate of Oman - Rusayl P.O. Box 22 P.C.
124 - Oman

Modello: AUTOSATMOVER

la sottoscritta Dr. Alberto Longoni, in qualità di legale rappresentante autorizzato e firmatario della presente attestazione,

DICHIARO

Sotto la mia esclusiva responsabilità, che sul macchinario in oggetto è stato apposto il marchio CE, conforme a quanto prescritto dall'allegato IIA della Direttiva Macchine (2006/42/CEE) e successive modifiche ed integrazioni.

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Alberto Longoni

Attestazione di marcatura CE

Matricola: 1F21

Cliente: LOG SQUARE FZCO - Off.701 Sit Tower Dso, P.O. Box 341156 - Dubai
Areej Vegetable Oils & Deri (Saog) - Sultanate of Oman - Rusayl P.O. Box 22 P.C.
124 - Oman

Modello: AUTOSATMOVER

la sottoscritta Dr. Alberto Longoni, in qualità di legale rappresentante autorizzato e firmatario della presente attestazione,

DICHIARO

Sotto la mia esclusiva responsabilità, che sul macchinario in oggetto è stato apposto il marchio CE, conforme a quanto prescritto dall'allegato IIA della Direttiva Macchine (2006/42/CEE) e successive modifiche ed integrazioni.

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Alberto Longoni

Attestazione di marcatura CE

Matricola: 1A31

Cliente: LOG SQUARE FZCO - Off.701 Sit Tower Dso, P.O. Box 341156 - Dubai
Areej Vegetable Oils & Deri (Saog) - Sultanate of Oman - Rusayl P.O. Box 22 P.C.
124 - Oman

Modello: AUTOSATMOVER

la sottoscritta Dr. Alberto Longoni, in qualità di legale rappresentante autorizzato e firmatario della presente attestazione,

DICHIARO

Sotto la mia esclusiva responsabilità, che sul macchinario in oggetto è stato apposto il marchio CE, conforme a quanto prescritto dall'allegato IIA della Direttiva Macchine (2006/42/CEE) e successive modifiche ed integrazioni.

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Alberto Longoni

Attestazione di marcatura CE

Matricola: 1B31

Cliente: LOG SQUARE FZCO - Off.701 Sit Tower Dso, P.O. Box 341156 - Dubai
Areej Vegetable Oils & Deri (Saog) - Sultanate of Oman - Rusayl P.O. Box 22 P.C.
124 - Oman

Modello: AUTOSATMOVER

la sottoscritta Dr. Alberto Longoni, in qualità di legale rappresentante autorizzato e firmatario della presente attestazione,

DICHIARO

Sotto la mia esclusiva responsabilità, che sul macchinario in oggetto è stato apposto il marchio CE, conforme a quanto prescritto dall'allegato IIA della Direttiva Macchine (2006/42/CEE) e successive modifiche ed integrazioni.

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Alberto Longoni



Attestazione di marcatura CE

Matricola: 1C31

Cliente: LOG SQUARE FZCO - Off.701 Sit Tower Dso, P.O. Box 341156 - Dubai
Areej Vegetable Oils & Deri (Saog) - Sultanate of Oman - Rusayl P.O. Box 22 P.C.
124 - Oman

Modello: AUTOSATMOVER

la sottoscritta Dr. Alberto Longoni, in qualità di legale rappresentante autorizzato e firmatario della presente attestazione,

DICHIARO

Sotto la mia esclusiva responsabilità, che sul macchinario in oggetto è stato apposto il marchio CE, conforme a quanto prescritto dall'allegato IIA della Direttiva Macchine (2006/42/CEE) e successive modifiche ed integrazioni.

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Alberto Longoni

Attestazione di marcatura CE

Matricola: 1D31

Cliente: LOG SQUARE FZCO - Off.701 Sit Tower Dso, P.O. Box 341156 - Dubai
Areej Vegetable Oils & Deri (Saog) - Sultanate of Oman - Rusayl P.O. Box 22 P.C.
124 - Oman

Modello: AUTOSATMOVER

la sottoscritta Dr. Alberto Longoni, in qualità di legale rappresentante autorizzato e firmatario della presente attestazione,

DICHIARO

Sotto la mia esclusiva responsabilità, che sul macchinario in oggetto è stato apposto il marchio CE, conforme a quanto prescritto dall'allegato IIA della Direttiva Macchine (2006/42/CEE) e successive modifiche ed integrazioni.

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Alberto Longoni



Attestazione di marcatura CE

Matricola: 1E31

Cliente: LOG SQUARE FZCO - Off.701 Sit Tower Dso, P.O. Box 341156 - Dubai
Areej Vegetable Oils & Deri (Saog) - Sultanate of Oman - Rusayl P.O. Box 22 P.C.
124 - Oman

Modello: AUTOSATMOVER

la sottoscritta Dr. Alberto Longoni, in qualità di legale rappresentante autorizzato e firmatario della presente attestazione,

DICHIARO

Sotto la mia esclusiva responsabilità, che sul macchinario in oggetto è stato apposto il marchio CE, conforme a quanto prescritto dall'allegato IIA della Direttiva Macchine (2006/42/CEE) e successive modifiche ed integrazioni.

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Alberto Longoni

Attestazione di marcatura CE

Matricola: 1F31

Cliente: LOG SQUARE FZCO - Off.701 Sit Tower Dso, P.O. Box 341156 - Dubai
Areej Vegetable Oils & Deri (Saog) - Sultanate of Oman - Rusayl P.O. Box 22 P.C.
124 - Oman

Modello: AUTOSATMOVER

la sottoscritta Dr. Alberto Longoni, in qualità di legale rappresentante autorizzato e firmatario della presente attestazione,

DICHIARO

Sotto la mia esclusiva responsabilità, che sul macchinario in oggetto è stato apposto il marchio CE, conforme a quanto prescritto dall'allegato IIA della Direttiva Macchine (2006/42/CEE) e successive modifiche ed integrazioni.

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Alberto Longoni



Dichiarazione del fabbricante CE - ROHS/RAEE

DIRETTIVA 2011/65/UE (Direttiva RoHS) del Parlamento europeo e del consiglio del 8 Giugno 2011, sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche.

DIRETTIVA 2002/96/CE (Direttiva RAEE) del Parlamento europeo e del consiglio del 27 Gennaio 2003, sui rifiuti d'apparecchiature elettriche ed elettroniche.

In riferimento alle Direttive in oggetto, ed in particolare agli ALLEGATI "I A" e "I B" della Direttiva 2002/96/CE, il Costruttore, dichiara che i propri prodotti.

NON RIENTRANO NEL CAMPO D'APPLICAZIONE DELLA DIRETTIVA 2011/65/UE

La Direttiva in oggetto prevede, inoltre, specifiche restrizioni d'uso di cui all'articolo 4, paragrafo 1 e valori delle concentrazioni massime tollerate per peso nei materiali omogenei:

Piombo (0,1%)

Mercurio (0,1%)

Cadmio (0,1%)

Cromo esavalente (0,1%)

Bifenili polibromurati (PBB) (0,1%)

Eteri di difenile polibromurato (PBDE) (0,1%)

Le materie prime utilizzate dal Costruttore, per la realizzazione dei propri componenti, rientrano in tali limiti d'ESENZIONE.

Tutti i trattamenti superficiali e le materie plastiche, presenti nei prodotti del Costruttore, non contengono le sostanze proibite elencate dalla Direttiva 2011/65/UE

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Alberto Longoni

Dichiarazione del fabbricante CE - REACH

DIRETTIVA 2006/121/CE (Direttiva REACH) del Parlamento europeo e del consiglio del 18 Dicembre 2006, sulla registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche.

In riferimento alle Direttive in oggetto, il Costruttore, dichiara che i prodotti da essa commercializzati sono stati pre-registrate dai nostri fornitori alla data del 1 Dicembre 2008.

S'informa altresì che i prodotti del Costruttore, all'origine non contengono in percentuale complessiva eccedente 0.1% alcuna SVHCs (sostanze altamente preoccupanti).

Azzano San Paolo, 31/08/2015

Alberto Longoni





1.2 Consultazione del manuale

Il presente manuale è stato organizzato in modo che l'utilizzatore possa trovare facilmente e velocemente le informazioni richieste per il funzionamento e la manutenzione della macchina.

L'operatore dovrà leggerlo nella sua totalità e con molta attenzione, assicurandosi di aver capito perfettamente le informazioni ivi contenute.

La funzione secondaria del presente manuale è quella di essere utilizzato come documentazione di riferimento e di consultazione, ogni volta che risulti necessario eseguire una procedura o un'operazione.

Pertanto va mantenuto sempre a disposizione del personale addetto alle varie operazioni di manutenzione e degli operatori, in modo che possa essere consultato in qualsiasi momento.

La consultazione di questo manuale è facilitata dalla presenza dell'indice generale, che consente di localizzare immediatamente l'argomento che interessa e dall'indice di ogni capitolo, ripetuto per ognuno di essi.

Per maggiore chiarezza sono stati inseriti alcuni simboli di sicurezza a lato di taluni paragrafi per evidenziarne l'importanza e la facilità di individuazione per il lettore.

Porre particolare attenzione a tali note!

1.3 Collaudo, garanzia e responsabilità

Collaudo

L'intera macchina viene inviata al cliente predisposto per l'installazione, dopo aver superato i test ed i collaudi previsti dal costruttore, in conformità con le leggi in vigore.

Garanzia

Durante i dodici mesi di garanzia, il Costruttore, si impegna a fornire gratuitamente, quelle parti di sua produzione risultanti difettose per materiale o lavorazione.

Dette parti dovranno essere ritornate al Costruttore con spedizione in porto franco.

Per garanzia si intende la fornitura di parti eventualmente difettose.

Sono escluse dalla garanzia tutte le spese di viaggio, vitto, alloggio, trasporto e mano d'opera riguardanti l'eventuale sostituzione dei particolari da parte di tecnici del Costruttore, le quali saranno interamente a carico del Committente. Dalla garanzia sono escluse tutte le parti soggette ad usura.

Per quanto riguarda i componenti di commercio verrà applicata la garanzia prevista dal fornitore.

Non sarà riconosciuto alcun compenso per spese, danni o mancati utili sostenuti dal cliente.

L'installazione di parti commerciali non conformi alle specifiche del Costruttore, se di commercio, o non fornite dal Costruttore, se da essa prodotte, fa decadere la garanzia così come l'utilizzo improprio della macchina.

Responsabilità

Il Costruttore non è comunque responsabile per anomalie nel funzionamento o guasti generici, provocati dall'utilizzo non consentito della macchina o da interventi e/o modifiche effettuate da persone esterne non autorizzate dal Costruttore.



1.4 Condizioni ambientali

Secondo le condizioni ambientali di lavoro sono disponibili due modelli di macchina, queste devono seguire le seguenti indicazioni:

Modello "BZ"

Temperatura: $-30^{\circ}\text{C} \div -1^{\circ}\text{C}$ ($-22^{\circ}\text{F} \div +30^{\circ}\text{F}$)

Umidità: $10\% \div 85\%$ (non condensata)

Modello "ST"

Temperatura: $0^{\circ}\text{C} \div +45^{\circ}\text{C}$ ($+32^{\circ}\text{F} \div +113^{\circ}\text{F}$)

Umidità: $10\% \div 85\%$ (non condensata)

Modello "HT"

Temperatura: $+46^{\circ}\text{C} \div +55^{\circ}\text{C}$ ($+114^{\circ}\text{F} \div +131^{\circ}\text{F}$)

Umidità: $10\% \div 85\%$ (non condensata)



La macchina deve essere posizionata in ambiente riparato dalla pioggia.

Le condizioni ambientali diverse da quelle specificate possono causare gravi danni alla macchina ed in particolare alle apparecchiature elettroniche.



Il posizionamento della macchina in ambienti non corrispondenti a quanto indicato fa decadere la garanzia per gli organi da sostituire.

Durante lo stoccaggio della macchina in funzione al modello acquistato si dovranno rispettare le seguenti istruzioni:

Modello "BZ"

La macchina deve rimanere in un ambiente con la stessa temperatura di esercizio, questo per evitare escursioni termiche e quindi la formazione di condensa e ghiaccio su tutte le parti elettroniche e meccaniche.



Durante la fase di collaudo e mappatura dell'impianto con cella frigorifera a temperatura ambiente, mantenere aperte le ante dei quadri elettrici per evitare il surriscaldamento delle unità elettroniche.

Modello "ST"

Lo stoccaggio di questo modello consente una variazione della temperatura compresa tra i 0°C ed i $+45^{\circ}\text{C}$ ferme restando le altre precauzioni.

Modello "HT"

Lo stoccaggio di questo modello consente una variazione della temperatura compresa tra i 0°C ed i $+45^{\circ}\text{C}$ ferme restando le altre precauzioni.

1.5 Terminologia del manuale

Nella stesura letteraria del manuale sono state adottate delle terminologie tecniche, per chiarezza è stato prodotto un glossario.

ASSIEMI	Insieme di più parti o gruppi della macchina smontati e legati insieme per il trasporto.
ACCIAIO INOX	Lega a base di ferro che unisce alle proprietà meccaniche tipiche dell'acciaio, caratteristiche peculiari di resistenza alla corrosione.
SATELLITE	Macchina in grado di muoversi autonomamente all'interno di un canale a garanzia di uno stoccaggio automatico ad alta densità.
CONDENSATORE	Apparecchiatura che ha la funzione di accumulare e trasferire energia elettrica.
DISTANZIALI	Elementi meccanici utilizzati per mantenere separati due gruppi.
ELETTRICO	Macchina o dispositivo azionato elettricamente.
FOTOCELLULE	Sistema a semiconduttori le cui caratteristiche di corrente e voltaggio si modificano per effetto di una radiazione.
GUIDE DI SCORRIMENTO	Rotaie sulle quali è posizionata la macchina per eseguire il ciclo di lavoro.
IEC	International Electrotechnical Commission (Commissione Internazionale per gli standard Elettrotecnici).
MISSIONE	Ordine da eseguire inviato alla macchina tramite una trasmissione a radiofrequenza.
MULETTO	Carrello elevatore.
PACKING-LIST	Elenco apposto sulla cassa di spedizione delle parti di macchina in esse contenute.
POLIZENE	Materiale plastico in polietilene ad alta densità (marchio registrato).
SCAFFALE	Ripiano/i dove vengono immagazzinati i prodotti.
STOCCO	Blocchetto posto tra l'asse superiore e quella inferiore del pallet.

1.6 Simbologia del manuale

Sul manuale verranno utilizzati i seguenti simboli per evidenziare indicazioni ed avvertenze particolarmente importanti:



DIVIETO

Questo simbolo indica il divieto di eseguire determinate manovre e/o operazioni con la macchina, che in certe condizioni, possono minacciare la sicurezza dell'operatore e della macchina stessa. Leggere attentamente la nota a fianco.



PERICOLO

Questo simbolo indica importanti messaggi di pericolo, fondamentali per la sicurezza dell'operatore e della macchina. Leggere attentamente la nota a fianco.



**PERICOLO
ELETTRICO**

Questo simbolo indica l'esistenza di un pericolo provocato dall'energia elettrica.

IMPORTANTE !

Questo simbolo indica una nota del manuale considerata particolarmente importante.

1.7 Richiesta di intervento - assistenza tecnica

Ogni richiesta di intervento al servizio di Assistenza Tecnica Clienti devono essere inoltrate via fax al seguente indirizzo:

Customer Service
Tel. +39.0354526001
mail service@automha.it

Specificando:

1. Matricola impianto (se previsto);
2. Tipo di macchina, matricola e anno di installazione;
3. Difetti riscontrati;
4. Indirizzo esatto dello stabilimento dove è installata la macchina.

1.8 Ordinazione pezzi di ricambio

Ogni richiesta relativa a pezzi di ricambio deve essere inoltrata via fax al seguente indirizzo:

Customer Service
Tel. +39.0354526001
mail service@automha.it

specificando:

1. Matricola impianto (se previsto);
2. Modello della macchina;
3. Numero di matricola inciso sulla targa;
4. Codice del pezzo da ordinare (vedere capitolo ricambi);
5. Quantità richiesta;
6. Mezzo di spedizione;

Inoltre, per ogni materiale elettrico, indicare quanto segue:

7. Numero dello schema elettrico;
8. Numero di posizione dell'apparecchiatura sullo schema elettrico (nella parte superiore della pagina).

Vi preghiamo inoltre di indicare se si tratta di ordine esecutivo o di una richiesta di offerta, di specificare la data di consegna da voi richiesta, l'indirizzo di spedizione e quello di fatturazione ed eventuali istruzioni di spedizione.

Comunicare anche il nome, il telefono e il fax della persona che sarà il nostro interlocutore futuro per tutto ciò che riguarda le forniture di pezzi di ricambio.

Dopo aver ricevuto il Vs. ordine, vi invieremo la nostra conferma d'ordine con l'indicazione dei prezzi, della data di consegna definitiva e delle condizioni di fornitura.

CAPITOLO 2

NORME DI SICUREZZA

2.1	NOTE GENERALI DI SICUREZZA	2/14-2
2.2	DEFINIZIONE DEI TERMINI DI SICUREZZA	4/14-2
2.3	SIMBOLI ED ADESIVI DI SICUREZZA	4/14-2
2.4	CORRETTO UTILIZZO DELLA MACCHINA	5/14-2
2.5	OBBLIGHI DELL'UTILIZZATORE	5/14-2
2.6	PERSONALE DI SERVIZIO ADDETTO	6/14-2
2.6.1	Scelta e qualifica del personale	6/14-2
2.7	DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE	7/14-2
2.7.1	D.P.I. per il normale utilizzo	7/14-2
2.7.2	D.P.I. per la manutenzione	8/14-2
2.8	POSTAZIONI DI LAVORO	9/14-2
2.9	DISPOSITIVI DI SICUREZZA	10/14-2
2.9.1	Pulsanti di emergenza	10/14-2
2.9.2	Interruttore generale	11/14-2
2.9.3	Dispositivi di protezione "bumper"	12/14-2
2.9.4	Kit camme extracorsa	12/14-2
2.10	NOTE SULL'UTILIZZO DELLA MACCHINA	13/14-2
2.10.1	Uso previsto	13/14-2
2.10.2	Uso consentito	13/14-2
2.10.3	Uso non consentito	13/14-2
2.10.4	Uso scorretto ragionevolmente prevedibile	13/14-2
2.11	EMISSIONI DI RUMORE	14/14-2

2.1 Note generali di sicurezza

Le norme di seguito elencate devono essere lette attentamente per divenire parte fondamentale della pratica giornaliera nella conduzione e manutenzione di tutte le apparecchiature, al fine di prevenire qualsiasi tipo di infortunio alle persone e/o danneggiamenti alle cose.



Non tentare di mettere in funzione la macchina finchè non ne sia stato compreso chiaramente il funzionamento.

Se sorgono dubbi, nonostante avere letto attentamente e completamente il presente manuale, rivolgersi al Servizio assistenza del Costruttore.

Assicurarsi che tutte le prescrizioni relative alla sicurezza siano a conoscenza di tutto il personale coinvolto nell'uso, pulizia e manutenzione della macchina.



Prima di avviare la macchina, l'operatore deve verificare l'eventuale presenza di difetti visibili sui dispositivi di sicurezza e sulla macchina.

In tal caso, notificare immediatamente al Costruttore ogni evidente rottura della struttura del sistema o di ogni altra parte funzionale.

Non avviare mai la macchina prima di avere verificato l'assenza di ostacoli presenti sulle guide di scorrimento installate sullo scaffale.

Non avviare mai la macchina prima di avere verificato la corretta installazione degli scaffali, su questo argomento controllare tutte le specifiche geometriche contenute nel paragrafo dedicato.

Verificare quotidianamente il corretto funzionamento di tutti i dispositivi di sicurezza.

I dispositivi di sicurezza non devono mai essere rimossi o resi inefficaci quando la macchina è in lavoro.

Durante le operazioni di manutenzione, regolazione o riparazione potrebbe essere necessario escludere dal servizio alcuni dispositivi di sicurezza. Questa operazione deve essere effettuata solo da personale autorizzato.

È fatto obbligo il mantenimento in perfette condizioni delle targhe recanti i dati costruttivi della macchina, nel caso in cui venisse danneggiata, si dovrà contattare il nostro **Servizio di Assistenza Clienti**.

L'operatore deve essere pratico della funzione e della posizione del tasto di **EMERGENZA**.

Sostituire le parti ritenute guaste con ricambi originali, garantite dall'azienda costruttrice.

Non tentare mai soluzioni azzardate!

Applicare e fare rispettare sempre le norme di sicurezza; nel caso sorgesse qualche dubbio, prima di agire, consultare nuovamente il presente manuale.

E' vietato inibire le sicurezze.

E' vietato sedersi e/o appoggiarsi alla macchina durante il funzionamento.

E' vietato modificare le parti della macchina.

E' vietato applicare alla macchina ulteriori dispositivi non di costruzione AUTOMHA.

Pulire i componenti della macchina con panni soffici e asciutti.

E' vietato usare alcun tipo di solvente, come alcool o benzina o diluente per la pulizia di tutte le superfici.

E' vietato fare eseguire interventi sulla macchina da personale con qualifica diversa da quella richiesta dalla tabella del paragrafo "NUMERO DEGLI OPERATORI".

Non introdurre le mani in prossimità di organi in movimento.

Per la ricerca o la rimozione di qualsiasi causa di avaria od inconvenienti, adottare tutte le precauzioni, descritte nel manuale, idonee a prevenire qualsiasi danno alle persone e/o cose e/o animali domestici.

Prima di iniziare qualsiasi lavorazione, concentrare tutta la propria attenzione su ciò che ci si accinge a fare.

Occorre **essere estremamente attenti** e mantenere sempre vigile l'attenzione e la prontezza di riflessi; queste sono condizioni fondamentali per l'operatore.

Qualora l'operatore fosse soggetto ad un malessere o condizionamento fisico sfavorevole, anche leggero, che possa ridurre il grado di vigilanza, dovrà evitare di mettere in funzione la macchina o agire sulle apparecchiature accessorie e conseguentemente informare il responsabile di stabilimento.

Non azionare la macchina quando si è sotto l'influenza dell'alcool, di psicofarmaci o di droghe.

L'abbigliamento dell'operatore dovrà essere più idoneo possibile, vale a dire non troppo ampio e privo di parti svolazzanti e appigli.

E' vietato l'utilizzo di queste macchine a personale disabile.

E' vietato l'utilizzo di queste macchine ai minori di 18 anni.

Mentre si utilizza AUTOSATMOVER solo l'operatore addetto alla sua manutenzione e durante le attività di manutenzione può sostare nella zona di lavoro.

È vietato aprire la scatola elettrica contenuta all'interno di AUTOSATMOVER senza autorizzazione da parte di AUTOMHA o rivenditore autorizzato.

La macchina deve essere utilizzata solo ed esclusivamente per gli usi a cui è stata destinata e secondo quanto stabilito contrattualmente con il Costruttore.

NON USARE LA MACCHINA PER USI DIVERSI DA QUELLI INDICATI DAL MANUALE.

È VIETATO SOSTARE ALL'INTERNO DELLE CORSIE DELLE SCAFFALATURE

L'uso improprio della macchina può essere causa di pericoli per il personale addetto e danneggiare la macchina stessa.

Prima di dar corso a usi diversi da quello consentito, contattare il Costruttore per l'autorizzazione.

Per qualsiasi eventuale problema che potesse insorgere durante la vita operativa della macchina e comunque non contemplato nella presente documentazione tecnica, si dovrà contattare il nostro **Servizio di Assistenza Clienti**, al fine di risolvere il problema nel minor tempo possibile.

2.2 Definizione dei termini di sicurezza

Nel presente manuale, in relazione alla sicurezza, si farà uso dei seguenti termini:

Zona pericolosa	ogni zona all'interno e/o in prossimità della macchina nella quale la presenza di una persona esposta costituisce un rischio per la sicurezza e la salute di questo personale.
Persona esposta	chiunque venga a trovarsi, sia completamente che parzialmente, in una zona pericolosa.
Operatore	persona incaricata di installare, fare funzionare, regolare, eseguire la manutenzione, pulire, riparare, trasportare parti della macchina e tutte le altre attività necessarie alla conduzione.
Componenti di sicurezza	componente appositamente progettato dal costruttore e messo in commercio separatamente dalla macchina per poter assolvere le funzioni di sicurezza. Si riterrà, quindi, componente di sicurezza quel meccanismo il cui mancato funzionamento pregiudichi la sicurezza delle persone esposte.

2.3 Simboli ed adesivi di sicurezza

Sulla macchina sono presenti dei segnali per evidenziare: divieti, indicazioni ed avvertenze particolarmente importanti:



Questo simbolo indica la presenza di un rischio di elettrocuzione.

**Di fronte a questo segnale, l'operatore dovrà avvicinarsi alla macchina solo quando è certo che sia priva di tensione elettrica.
In ogni caso avvicinarsi sempre con indossato i guanti dielettrici.**



2.4 Corretto utilizzo della macchina

La macchina, oggetto del presente manuale, è stata progettata, costruita ed immessa sul mercato per lo spostamento perpendicolare al fronte dei canali di stoccaggio ed è in grado di ospitare a bordo una macchina satellite.

La macchina non può essere utilizzata per la traslazione di altre forme o dimensioni pallet non contenute nel paragrafo "CARATTERISTICHE TECNICHE" all'interno del capitolo tre.

2.5 Obblighi dell'utilizzatore

L'utilizzatore della macchina dovrà assicurarsi che:

L'utilizzo della macchina sia destinata solo ed esclusivamente per gli impieghi preposti e convenuti in contratto.

Le istruzioni di servizio siano a completa disposizione del personale addetto e che quest'ultimo sia stato correttamente istruito circa l'utilizzo della macchina, e che rispetti tutte le normative di sicurezza, di antinfortunistica e le specifiche della macchina stessa.

2.6 Personale di servizio addetto

2.6.1 Scelta e qualifica del personale

Gli operatori sono così classificati:

OPERATORE GENERICO

personale non specializzato in grado di condurre la macchina attraverso l'uso dei comandi disposti sul radiocomando, operazioni di carico e scarico dei pallet.

MANUTENTORE MECCANICO

tecnico qualificato in grado di condurre la macchina in condizioni normali, intervenire sugli organi meccanici per effettuare tutte le regolazioni, interventi di manutenzione e riparazioni necessarie.

Non è abilitato a interventi sull'impianto elettronico.

MANUTENTORE ELETTRICO

tecnico qualificato in grado di condurre la macchina in condizioni normali, è preposto a tutti gli interventi di natura elettrica, di manutenzione e di riparazione.

È il solo abilitato ad operare sui dispositivi elettrici.

TECNICO ESTERNO

tecnico qualificato messo a disposizione dal produttore o dal distributore di sofisticati componenti commerciali, in grado di intervenire per modifiche, riparazioni o sostituzioni.

Può inoltre testare il ciclo operativo della macchina tramite la valigetta di programmazione.

TECNICO del Costruttore

tecnico qualificato messo a disposizione dal Costruttore o da un suo agente per effettuare operazioni di natura complessa, l'installazione e la messa in opera.

2.7 Dispositivi di protezione individuale



È obbligo del datore di lavoro provvedere ad informare il personale sui seguenti argomenti inerenti la sicurezza nell'utilizzo della macchina:

- 1 Rischi da infortunio;**
- 2 Dispositivi predisposti per la sicurezza dell'operatore;**
- 3 Regole antinfortunistiche generali previste da direttive internazionali e dalla legislazione del Paese di destinazione delle macchine.**

L'operatore, prima di iniziare il lavoro, deve conoscere le caratteristiche della macchina, e deve avere letto integralmente il presente manuale ed eventualmente i manuali allegati.

L'operatore deve sempre

1. Prestare la massima attenzione a tutti i segnali di precauzione.
2. Usare i guanti per interventi di manutenzione sulla macchina.
3. Non indossare indumenti, ornamenti od accessori che possano rimanere impigliati in organi in movimento.



Applicare e fare rispettare sempre le norme di sicurezza, nel caso sorgesse qualche dubbio consultare nuovamente il presente manuale prima di agire.

2.7.1 D.P.I. per il normale utilizzo

I dispositivi di protezione individuali che gli operatori adibiti all'uso della macchina devono avere in dotazione, dovranno risultare conformi alla legislazione vigente e in relazione all'azione che devono compiere essere i seguenti:



Indumenti

Gli indumenti di cui devono essere dotati gli operatori devono essere di materiale resistente, inoltre dovranno consentire una perfetta mobilità nei movimenti che l'operatore deve compiere.

Le estremità di questi indumenti devono rimanere ben aderenti al corpo (tipo elastici) soprattutto sulle caviglie, sui polsi, sul collo e sulla pancia, al fine di evitare che una parte svolazzante di indumento entri a contatto con organi in movimento, generando così gravi pericoli.



Guanti leggeri (protezione delle mani)

Devono essere idonei alla mano dell'operatore che dovrà indossarli e devono essere di lunghezza sufficiente per ricoprire l'indumento elasticizzato al polso dell'operatore. Devono garantire una presa sicura e rapida oltre a garantire un'alta prestazione di resistenza. Devono garantire confortevolezza ed un buon assorbimento del sudore.



Calzature (protezione dei piedi)

Devono avere il sottopiede anatomico antistress per il comfort del piede e la parte superiore dev'essere impenetrabile al contatto con il prodotto da utilizzare. Devono arrivare a coprire totalmente la caviglia facendo una sovrapposizione con i pantaloni e devono essere del tipo a sfilamento rapido per consentire una rapida evacuazione del piede nel caso di contatto accidentale con il prodotto. Devono anche permettere una corretta traspirazione del piede stesso.

2.7.2 D.P.I. per la manutenzione

Sono le attività rivolte al ripristino delle funzionalità della macchina.

Sono coinvolte diverse azioni, anche in elevazione, pertanto i D.P.I. da adottare nelle azioni di manutenzione sono i seguenti:



Indumenti

Gli indumenti di cui devono essere dotati gli operatori devono essere di materiale resistente, inoltre dovranno consentire una perfetta mobilità nei movimenti che l'operatore deve compiere. Le estremità di questi indumenti devono rimanere ben aderenti al corpo (tipo elastici) soprattutto sulle caviglie, sui polsi, sul collo e sulla pancia, al fine di evitare che una parte svolazzante di indumento entri a contatto con organi in movimento, generando così gravi pericoli.



Calzature (protezione dei piedi)

Devono avere il sottopiede anatomico antistress per il comfort del piede e la parte superiore dev'essere impenetrabile al contatto con il prodotto da utilizzare. Devono arrivare a coprire totalmente la caviglia facendo una sovrapposizione con i pantaloni e devono essere del tipo a sfilamento rapido per consentire una rapida evacuazione del piede nel caso di contatto accidentale con il prodotto. Devono anche permettere una corretta traspirazione del piede stesso.



Guanti (protezione delle mani)

Devono essere idonei alla mano dell'operatore che dovrà indossarli e devono essere di lunghezza sufficiente per ricoprire l'indumento elasticizzato al polso dell'operatore. Devono garantire una presa sicura e rapida oltre a garantire un'alta prestazione di resistenza al prodotto da manipolare. Devono anche garantire protezioni e confortevolezza contro le basse e alte temperature ed un buon assorbimento del sudore.



Occhiali (protezione degli occhi)

Devono essere di dimensioni idonee al viso dell'operatore che dovrà indossarli. Devono avere un ampio campo visivo per garantire una buona visualizzazione dell'ambiente e della macchina stessa.



2.8 Postazione di lavoro

La macchina è automatica e, durante il normale ciclo produttivo, non necessita della presenza costante dell'operatore; questo dovrà intervenire soltanto in caso di manutenzione.

2.9 Dispositivi di sicurezza

2.9.1 Pulsanti di emergenza

La macchina è provvista di pulsanti d'emergenza a fungo di colore rosso su sfondo giallo, che provocano una fermata istantanea della macchina prevalente su tutte le altre operazioni.

Questi dispositivi di sicurezza devono essere utilizzati:

1. In caso di pericolo imminente o incidente meccanico;
2. Quando la macchina è già in arresto dopo breve durata per garantire il mantenimento dell'arresto della macchina.

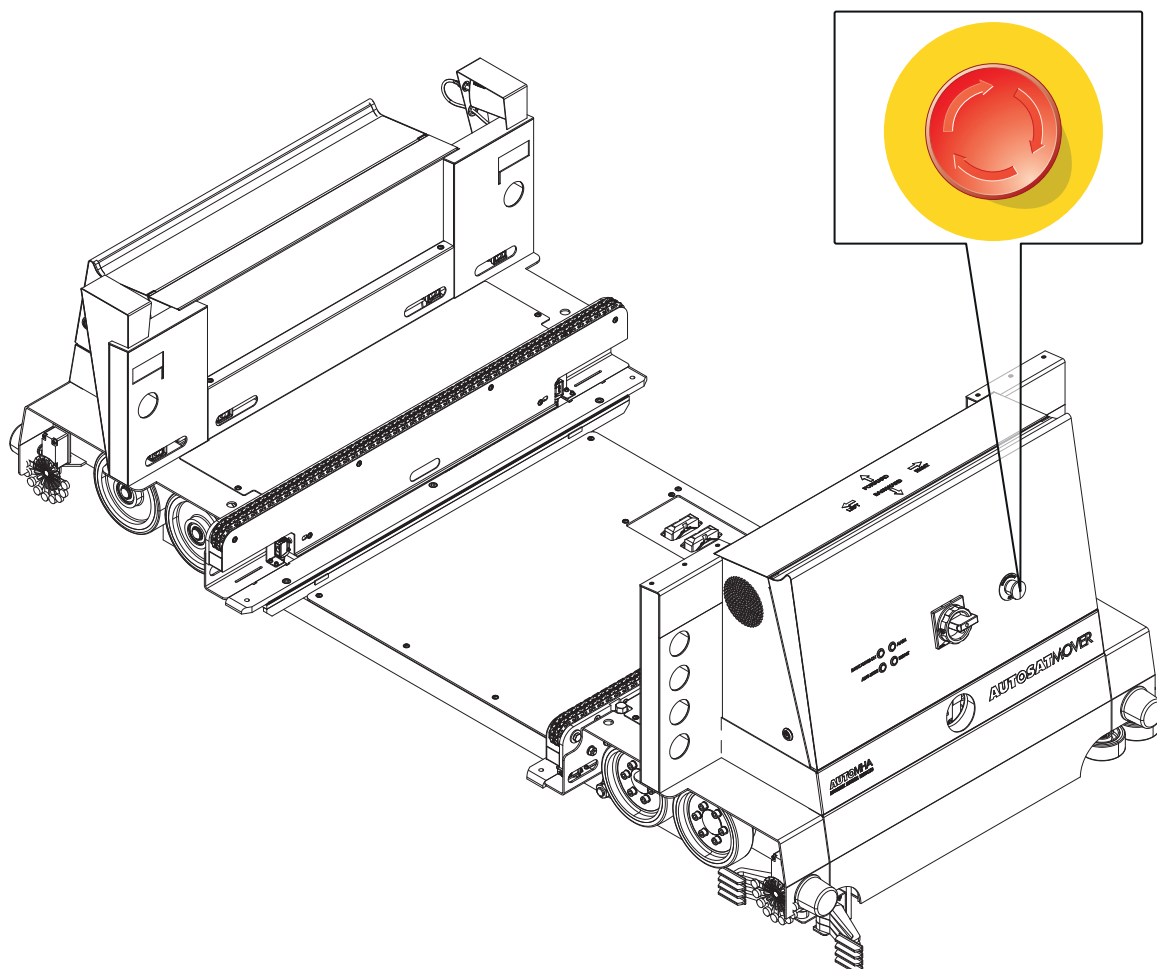
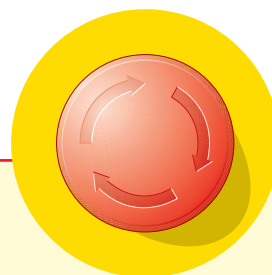
Questi pulsanti devono essere mantenuti premuti in caso di:

- a. Interventi di manutenzione;
- b. Operazioni che richiedano l'accesso e la permanenza dell'operatore all'interno della zona pericolosa.



Per riavviare la macchina dopo un arresto di emergenza è necessario riarmare il pulsante a fungo.

NON UTILIZZARE IL PULSANTE D'EMERGENZA PER GLI ARRESTI DI SERVIZIO.



2.9.2 Interruttore generale

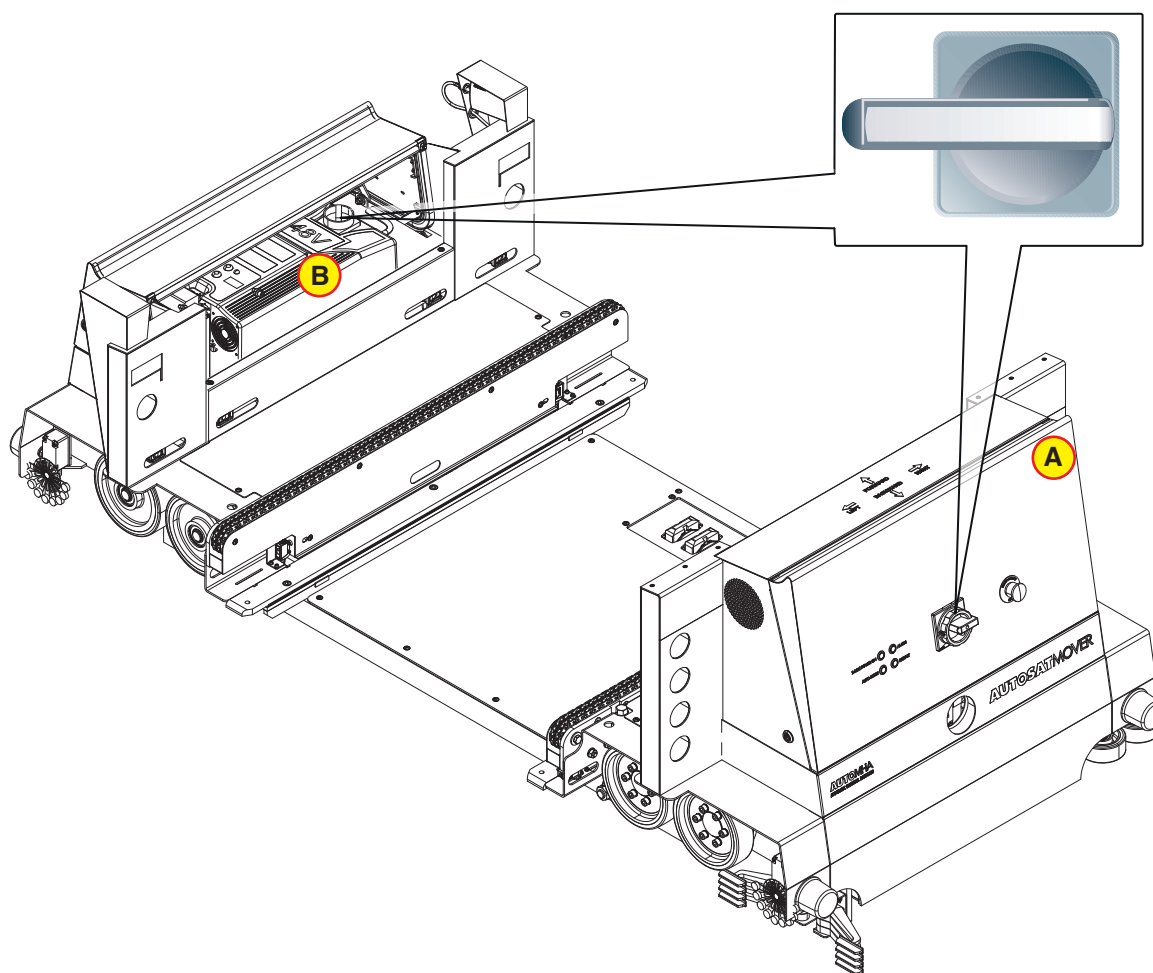
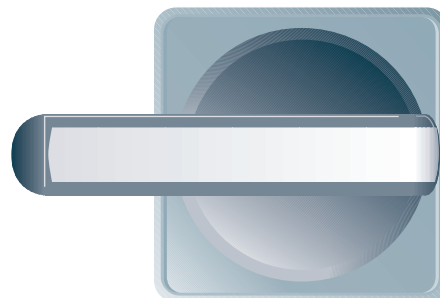
La macchina è provvista di un interruttore elettrico generale, situato sul quadro elettrico della macchina (A) ed è bloccabile mediante lucchetto nella posizione di interruttore aperto; un altro interruttore situato sul super condensatore (B).

L'interruttore generale deve essere disinserito nel caso di:

- 1. pericolo elettrico;**
- 2. intervento elettrico sulla macchina o sul quadro elettrico.**

L'interruttore generale deve essere bloccato con lucchetto nella posizione di aperto nel caso di:

- 1. operazioni di manutenzione;**
- 2. interventi sulla macchina.**

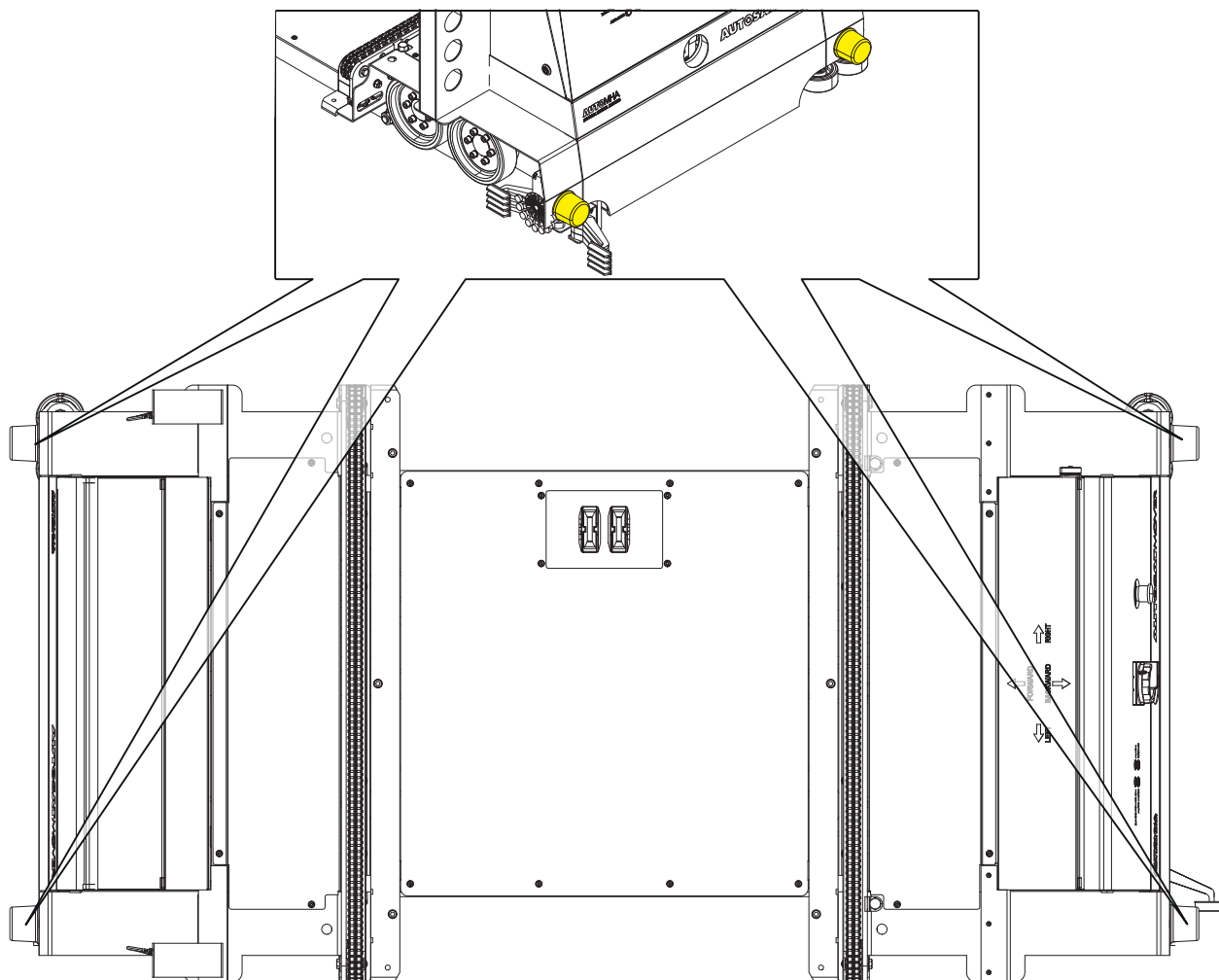


2.9.3 Dispositivi di protezione “bumper”

La macchina è fornita di protezioni a bumper in entrambi i lati nei sensi di marcia. Questi hanno il compito di proteggere la macchina da eventuali collisioni di fondo corsa.

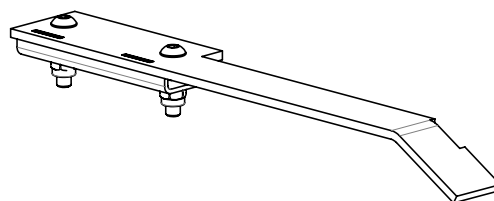


Protezioni fisse bumper (nell'immagine sono evidenziate con il colore giallo)



2.9.4 Kit camme extracorsa

Le camme per finecorsa di AUTOSATMOVER vengono installate per consentire un rallentamento graduale della macchina quando questa arriva a finecorsa della rotaia.



2.10 Note sull'utilizzo della macchina

2.10.1 Uso previsto

La macchina in oggetto è stata progettata, costruita e venduta per essere utilizzata come descritto nel paragrafo 2.4 "Corretto utilizzo della macchina".



È ASSOLUTAMENTE VIETATO

1. Modificare il ciclo di lavoro della macchina;
2. Sostituire o modificare le velocità dei componenti della macchina;
3. Sostituire pezzi con ricambi non originali;
4. Rimuovere o modificare i carter di protezione;
5. Utilizzare la macchina in ambienti con atmosfera esplosiva.

Prima di ogni eventuale modifica è obbligatorio contattare il Costruttore per il benessere relativo.

2.10.2 Uso consentito

La macchina può lavorare oltre che bancali di legno come da specifiche contrattuali anche cassoni, palette in ferro o plastica.

È comunque necessario avvisare il costruttore per le verifiche tecniche ed il benessere relativo.

2.10.3 Uso non consentito

Sono considerati usi non consentiti tutti gli usi diversi da quelli descritti nei paragrafi "Uso previsto" e "Uso consentito".

L'uso non consentito della macchina comporta la decadenza immediata della garanzia.

2.10.4 Uso scorretto ragionevolmente prevedibile

Nel normale utilizzo della macchina non vi sono previsti usi scorretti.

2.11 Emissione di rumore

La macchina è stata progettata e costruita in modo da ridurre alla sorgente la rumorosità.

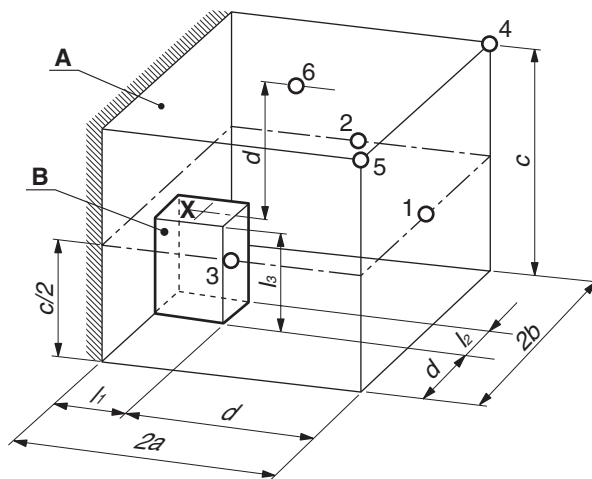
Misurazioni effettuate nella postazione operatore su di una macchina appartenente alla stessa serie hanno portato a determinare i seguenti valori:

I valori rilevati sono i seguenti:

- | | |
|--|------------------------------|
| 1 livello di pressione acustica continuo equivalente ponderato A : | $L_{Aeq} = 72 \text{ dB(A)}$ |
| 2 livello di potenza acustica emesso dalla l'impianto ponderato A : | $L_{pc} < 80 \text{ dB(C)}$ |

La misurazione del livello di pressione acustico equivalente ponderato **A** risulta essere realizzato in conformità alla norma EN ISO 3744.

Come previsto da tale norma, la macchina viene posizionata con il centro in corrispondenza del centro del parallelepipedo di riferimento fittizio, l'asse longitudinale diretto come l'asse x e la parte anteriore rivolta verso il punto 1 (vedi fig. seguente).



Osservazione:

Dopo il posizionamento della macchina, si è atteso il tempo di pre-riscaldamento del motore, raggiungendo la temperatura di normale esercizio della macchina.

La strumentazione utilizzata per l'esecuzione delle misure è la seguente:

- Fonometro integratore Brüel & Kjær mod. 2221 classe 1 alle prescrizioni delle norme IEC 651 e IEC 804
- Calibratore di livello sonoro 4230 classe 1 conforme alle prescrizioni delle norme IEC 942

Se la macchina viene inserita in un ambiente riverberante o in presenza di altre fonti di rumore ed il livello di esposizione quotidiana personale risulta superiore a 85 dB(A), vi è in condizione di rischio; quindi in questo caso è obbligo del datore di lavoro prevedere per il lavoratore dispositivi di protezione individuale (cuffie, tappi).

CAPITOLO 3

MOVIMENTAZIONE, INSTALLAZIONE E CARATTERISTICHE TECNICHE

3.1	AVVERTENZE DI SICUREZZA	2/16-3
3.2	CARATTERISTICHE SCAFFALE	2/16-3
3.2.1	Modello standard	3/16-3
3.2.2	Modello oversize	5/16-3
3.2.3	Livelli tra Mover e piani di scarico/carico	7/16-3
3.3	SPEDIZIONE E TRASPORTO	8/16-3
3.3.1	Tipologia di imballo	8/16-3
3.3.2	Disimballo e sollevamento	9/16-3
3.3.3	Disimballo e sollevamento del satellite accoppiato con AUTOSATMOVER	10/16-3
3.4	CONDIZIONI AMBIENTALI	11/16-3
3.5	DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO	11/16-3
3.5.1	Materiali che compongono la macchina	11/16-3
3.6	MARCATURA	12/16-3
3.7	DESCRIZIONE GRUPPI DELLA MACCHINA	13/16-3
3.7.1	Dotazioni che compongono la macchina	15/16-3
3.8	CARATTERISTICHE E PESI DELLA MACCHINA	15/16-3
3.8.1	Dimensioni e pesi	15/16-3
3.8.2	Prestazioni della macchina	16/16-3
3.8.3	Caratteristiche elettriche della macchina	16/16-3
3.9	CARATTERISTICHE DEL PALLET E FUORI INGOMBRI	16/16-3

3.1 Avvertenze di sicurezza



IL PRESENTE CAPITOLO È DESTINATO A PERSONALE SPECIALIZZATO ED ADEGUATAMENTE FORMATO.

GLI INTERVENTI DI CARICO E SCARICO IMPLICANO UN ELEVATO PERICOLO PER LE PERSONE!

Le attività di movimentazione descritte nel presente paragrafo devono essere effettuate solo da personale qualificato appositamente addestrato per eseguire con sicurezza operazioni di carico e scarico e di movimentazioni di colli, mediante equipaggiamenti di sollevamento quali carrelli elevatori.

Il personale locale dovrà essere a conoscenza delle regole di prevenzione degli infortuni.

Prima di ogni movimentazione accertarsi sempre che il carrello elevatore sia idoneo a sollevare il carico da muovere. Verificare che la stabilità del carico non possa essere origine di pericoli e/o incidenti.

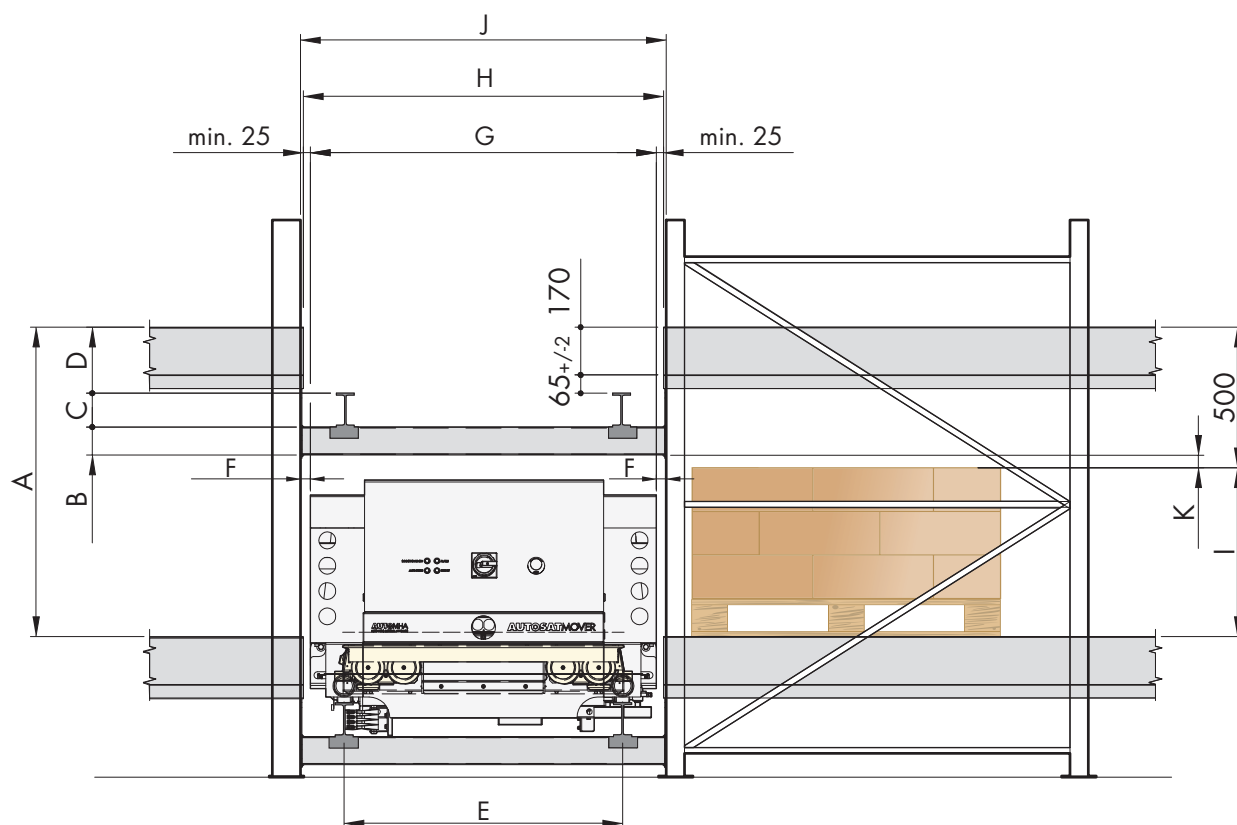
Assicurarsi che i veicoli e le strutture logistiche impiegate siano conformi all'utilizzo ed in perfette condizioni operative. Tenersi a distanza dai carichi sospesi.

Durante le operazioni di movimentazione, gli operatori dovranno essere muniti degli appropriati mezzi di protezione personale, come: guanti, scarpe con suola antiscivolo e casco da lavoro.

3.2 Caratteristiche scaffale

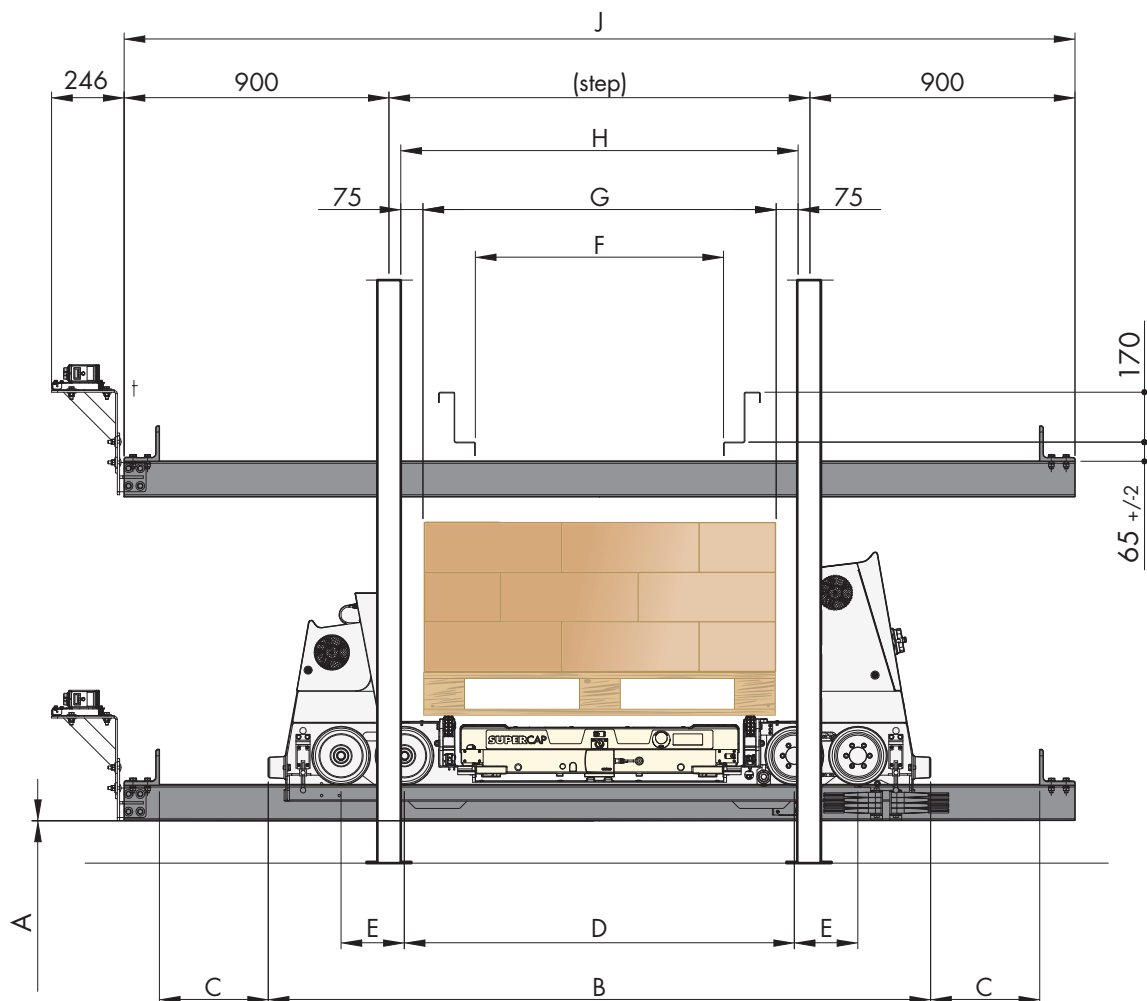
3.2.1 Modello standard

Larghezza standard



A	Altezza tra i ripiani	mm	1100
B	Altezza pavimento	mm	100
C	Altezza rotaia	mm	120
D	Altezza pavimento ripiani	mm	235
E	Larghezza rotaie	mm	990 +/-2
F	Distanza tra piantone scaffale e Mover	mm	35
G	Larghezza Mover	mm	1230
H	Larghezza minima tra le rotaie	mm	1280
J	Larghezza tra i montanti	mm	1300
K	Luce tra pavimentazione rotaie e prodotto su pallet	mm	45
I	Altezza pallet con prodotto	mm	600

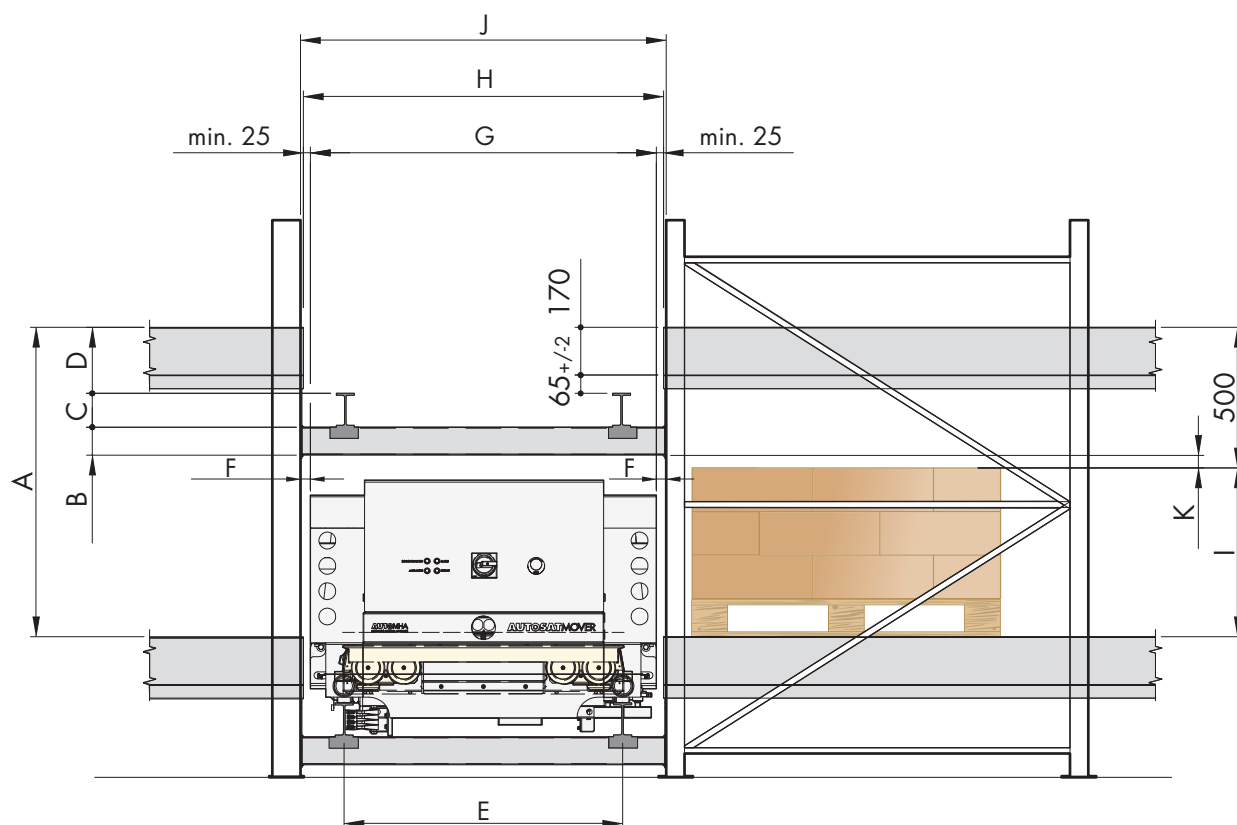
Lunghezza standard



A	Deflessione massima	mm	2
B	Lunghezza Mover	mm	2250
C	Distanza rallentamento	mm	370
D	Larghezza scaffale	mm	1325
E	Luce tra entrata piantone scaffale e ruota Mover	mm	215
F	Larghezza corsia satellite	mm	843 +/-2
G	Larghezza pallet con prodotto	mm	1200
H	Larghezza tra i montanti	mm	1350
J	Lunghezza rotaia	mm	N° x (step) + (2 x 900)

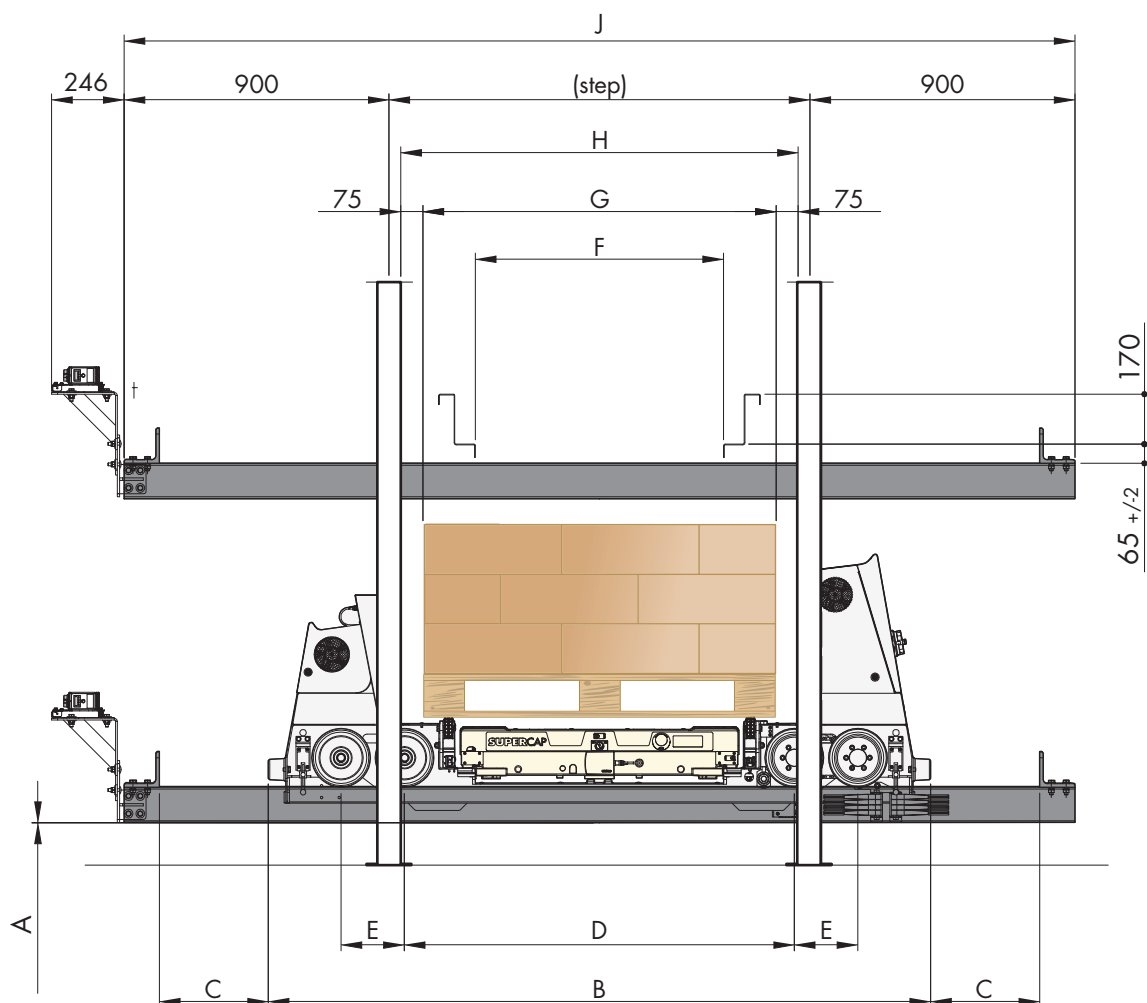
3.2.2 Modello oversize

Larghezza oversize



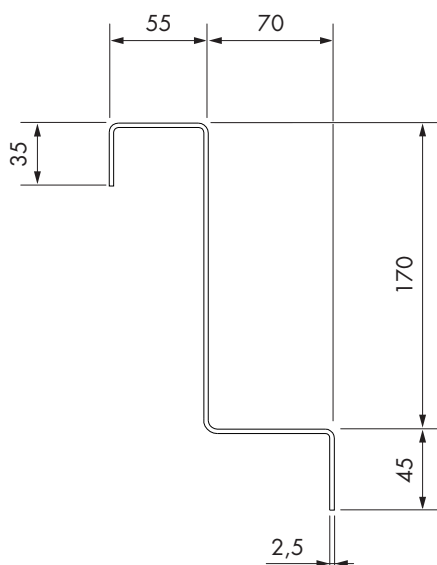
A	Altezza tra i ripiani	mm	1100
B	Altezza pavimento	mm	100
C	Altezza rotaia	mm	120
D	Altezza pavimento ripiani	mm	235
E	Larghezza rotaie	mm	990 +/-2
F	Distanza tra piantone scaffale e Mover	mm	35
G	Larghezza Mover	mm	1430
H	Larghezza minima tra le rotaie	mm	1480
J	Larghezza tra i montanti	mm	1500
K	Luce tra pavimentazione rotaie e prodotto su pallet	mm	45
I	Altezza pallet con prodotto	mm	600

Lunghezza oversize



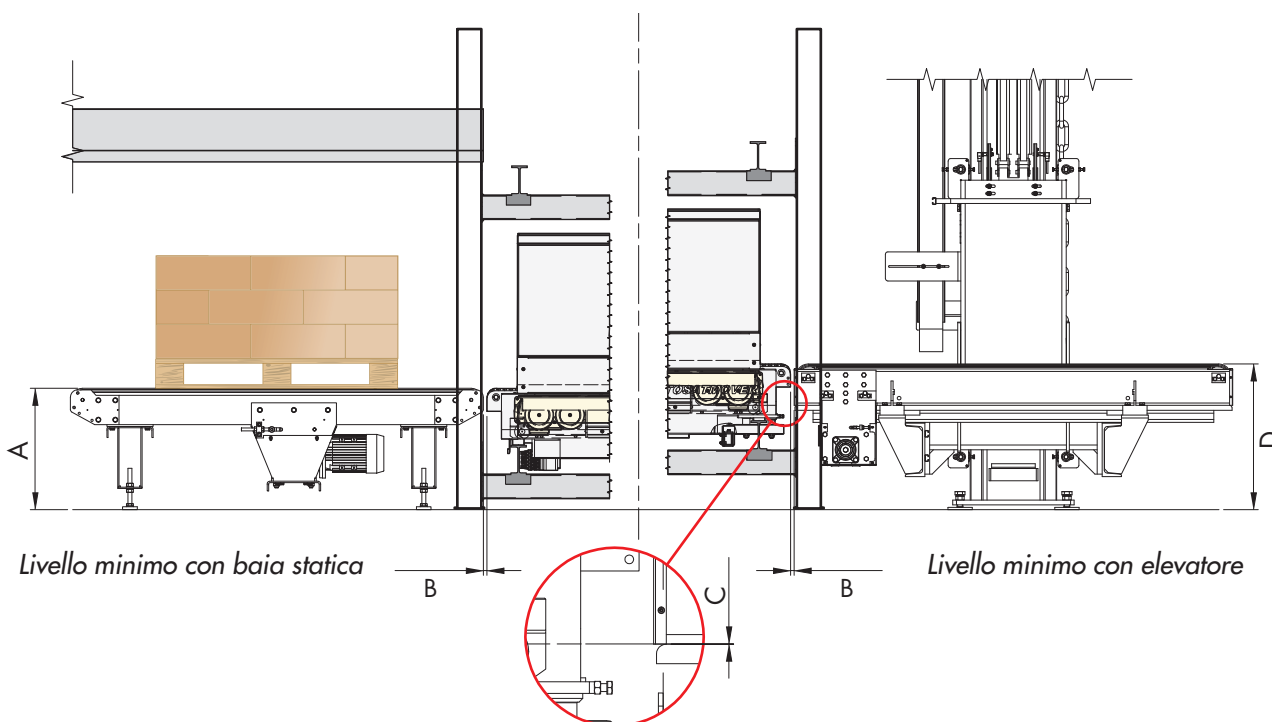
A	Deflessione massima	mm	2
B	Lunghezza Mover	mm	2450
C	Distanza rallentamento	mm	370
D	Larghezza scaffale	mm	1325
E	Luce tra entrata piantone scaffale e ruota Mover	mm	215
F	Larghezza corsia satellite	mm	843 +/- 2
G	Larghezza pallet con prodotto	mm	>1200 / 1400 max
H	Larghezza tra i montanti	mm	1550
J	Lunghezza rotaia	mm	N° x (step) + (2 x 900)

Sezione della rotaia



Sezione con angolo retto

3.2.3 Livelli tra Mover e piani di scarico/carico



A	Altezza trasportatore baia statica	mm	500
B	Distanza tra trasportatore e Mover	mm	15 (+20)
C	Tolleranza allineamento verticale	mm	0 +/-2
D	Altezza trasportatore elevatore	mm	600

3.3 Spedizione e trasporto

Il Costruttore in funzione delle modalità di trasporto e della tipologia dei prodotti da spedire utilizza imballi adeguati a garantire l'integrità e la conservazione durante il trasporto.

La macchina, dopo il montaggio ed il collaudo in fabbrica, non viene smontata ma spedita o movimentata completamente assemblata.

Le dimensioni (lunghezza, larghezza, altezza) ed il peso di ogni assieme sono riportati sul DDT (documento di trasporto) (macchine destinate in Italia) o sul packing list (macchine destinate all'estero).

IMPORTANTE !

Al ricevimento della macchina verificare con il trasportatore che l'imballo sia integro, che non abbia subito danni durante il trasporto o non sia stato aperto volontariamente per sottrarre parti all'interno. Controllare che la fornitura corrisponda alle specifiche dell'ordine di acquisto e verificare con i documenti di spedizione che la consegna sia completa.

Nel caso l'imballo sia danneggiato esternamente, aprire alla presenza del trasportatore e controllare che l'impianto non abbia subito danni. Descrivere gli eventuali danni riscontrati sui documenti di spedizione ed informare immediatamente l'ufficio spedizione del Costruttore.

Se gli imballi non presentano anomalie, controllare comunque esternamente la macchina entro le 24 ore successive alla consegna. In caso di danni visibili dovuti al trasporto, informare immediatamente il trasportatore, la compagnia di assicurazione, nonché la società costruttrice.

3.3.1 Tipologia di imballo

La macchina è imballata in una cassa di legno dove al suo interno è contenuto tutto il materiale in dotazione alla macchina.

All'esterno della cassa vi è indicato, oltre all'indirizzo, il numero progressivo della cassa, il peso netto e lordo, le dimensioni, il lato alto e basso, la posizione in cui deve essere presa per sollevarla e trasportarla ed la packing list con l'elenco di tutti i pezzi contenuti al suo interno.

Qualunque sia il mezzo di trasporto utilizzato il costruttore adotta protezioni adeguate contro gli agenti atmosferici, quali coperture in polietilene e cuffie in accoppiato barriera termo saldato.



Al ricevimento della cassa, dove sono stati adottati sistemi di protezione come film o sacchi barriera, è necessario aprirlo per evitare la formazione di condensa che potrebbe danneggiare la componentistica elettronica.

3.3.2 Disimballo e sollevamento

Al fine di garantire la movimentazione sicura della macchina, attenersi scrupolosamente alle seguenti indicazioni generali:

1. Procedere al disimballo avendo cura di verificare che il contenuto corrisponda alla lista di spedizione.



2. Rimuovere la copertura e togliere tutti i componenti smontati e le parti accessorie.
Liberare con molta cura tutto il materiale utilizzato per l'imballaggio della macchina.



3. Rimuovere la parete verticale di accesso alla macchina avendo cura di non danneggiarla.

4. Nel sollevamento della macchina è necessario:
- Verificare che la lunghezza delle forche sia almeno equivalente alla sua larghezza.
 - Inserire le forche sotto alla macchina e posizionarle in modo che il peso da sollevare sia bilanciato.
 - Sollevare la macchina senza dare strattoni.



Durante la fase di sollevamento procedere per step by step in modo da verificare il bilanciamento del peso e se necessario modificare la posizione delle forche.



Lo smaltimento del materiale d'imballo è di competenza del cliente, e deve avvenire in conformità con le normative del Paese in cui si installa la macchina.



Le operazioni di trasporto descritte debbono essere eseguite da personale qualificato, preparato a eseguire in condizioni di sicurezza il carico, lo scarico e il trattamento dell'imballaggio, che conosca l'uso delle attrezzature di sollevamento e sia informato sulle vigenti norme di sicurezza.

- **Accertarsi che la portata dei mezzi di sollevamento e trasporto sia adeguata al peso degli elementi che compongono la macchina.**
- **Non sostare o passare sotto i carichi in movimento; non salire su di esse.**
- **Sollevare lentamente, controllando che il peso sia correttamente bilanciato.**
- **Impiegare attrezzature di sollevamento di portata adeguata e provvisti di marcatura CE.**

La portata nominale di un carrello elevatore non corrisponde mai a quella effettiva che varia in funzione dell'altezza alla quale si svolge l'operazione e dal baricentro del carico rispetto al dorso delle forche.

3.3.3 Disimballo e sollevamento del satellite accoppiato con AUTOSATMOVER

Nel caso in cui all'interno della cassa sono presenti entrambe le macchine, il Satellite è stato fissato all'AUTOSATMOVER mediante una vite di fissaggio (A) per mantenere in posizione il satellite durante le fasi di disimballo e sollevamento.



3.4 Condizioni ambientali

Occorre prestare attenzione alle condizioni ambientali nelle quali la macchina oggetto della fornitura deve operare. Le condizioni ambientali di lavoro si differiscono in base al modello di macchina acquistata e devono seguire le seguenti indicazioni.

Per il modello **"BZ"** la temperatura dell'ambiente non dovrà mai scendere sotto i -30°C (-22°F) e non dovrà mai superare i -1°C ($+30^{\circ}\text{F}$), per il modello **"HT"** la temperatura dell'ambiente non dovrà mai scendere sotto i $+46^{\circ}\text{C}$ ($+114^{\circ}\text{F}$) e non dovrà mai superare i $+55^{\circ}\text{C}$ ($+131^{\circ}\text{F}$) mentre per quanto riguarda il modello **"ST"** la temperatura dell'ambiente non dovrà mai scendere sotto i 0°C ($+32^{\circ}\text{F}$) e non dovrà mai superare i $+45^{\circ}\text{C}$ ($+113^{\circ}\text{F}$).
L'umidità dovrà essere $10 \div 85\%$ senza condensa.



Rispettare le temperature ambientali indicate. Il mancato rispetto delle condizioni ambientali riportate, compromette tutta la di funzionamento.

3.5 Demolizione e smaltimento

Alla fine del ciclo di vita reale, la ditta utilizzatrice deve procedere all'alienazione della macchina nel rispetto delle normative vigenti prevedendo innanzitutto con la pulizia generale dei vari elementi e successivamente alla separazione dei pezzi che costituiscono la macchina.

Dopo aver smontato la macchina, occorre separare i vari materiali in accordo con quanto prescrive la normativa del Paese in cui la macchina deve essere eliminata. La macchina non contiene componenti o sostanze pericolose che necessitano di procedure particolari di rimozione.

3.5.1 Materiali che compongono la macchina

Per quanto concerne l'eliminazione occorre tenere presente che i materiali di cui è costituita la macchina non sono di natura pericolosa e consistono essenzialmente in:

1. acciaio ferritico, plastificato o galvanizzato;
2. acciaio inox serie 300/400;
3. materiale plastico in polietilene, caricato o no, o adiprene;
4. elastomeri;
5. motori elettrici;
6. cavi elettrici con relative guaine;
7. dispositivi elettronici di controllo e attuazione.



ATTENZIONE

Durante il processo di smaltimento sarà necessario attenersi alla norme vigenti nel paese.
Conservare i materiali inquinanti come olii ed i solventi solo in fusti metallici.

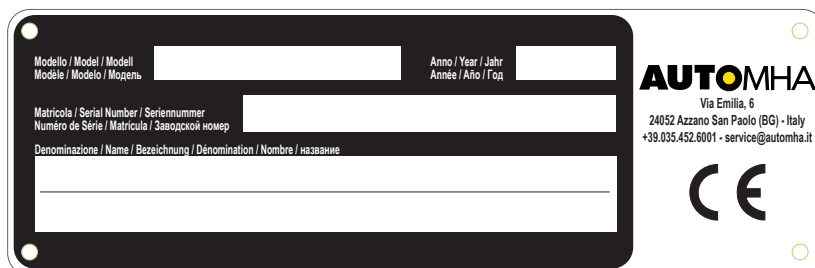
3.6 Marcatura

Sulla macchina è collocata la targa di identificazione (CE).

Sulla targa sono incisi tutti i dati di riconoscimento della macchina, questi dati dovranno sempre apparire in ogni documento comunicativo fra l'utente e l'azienda costruttrice, per esempio in ogni richiesta di assistenza oppure per la richiesta di parti di ricambio, ecc.



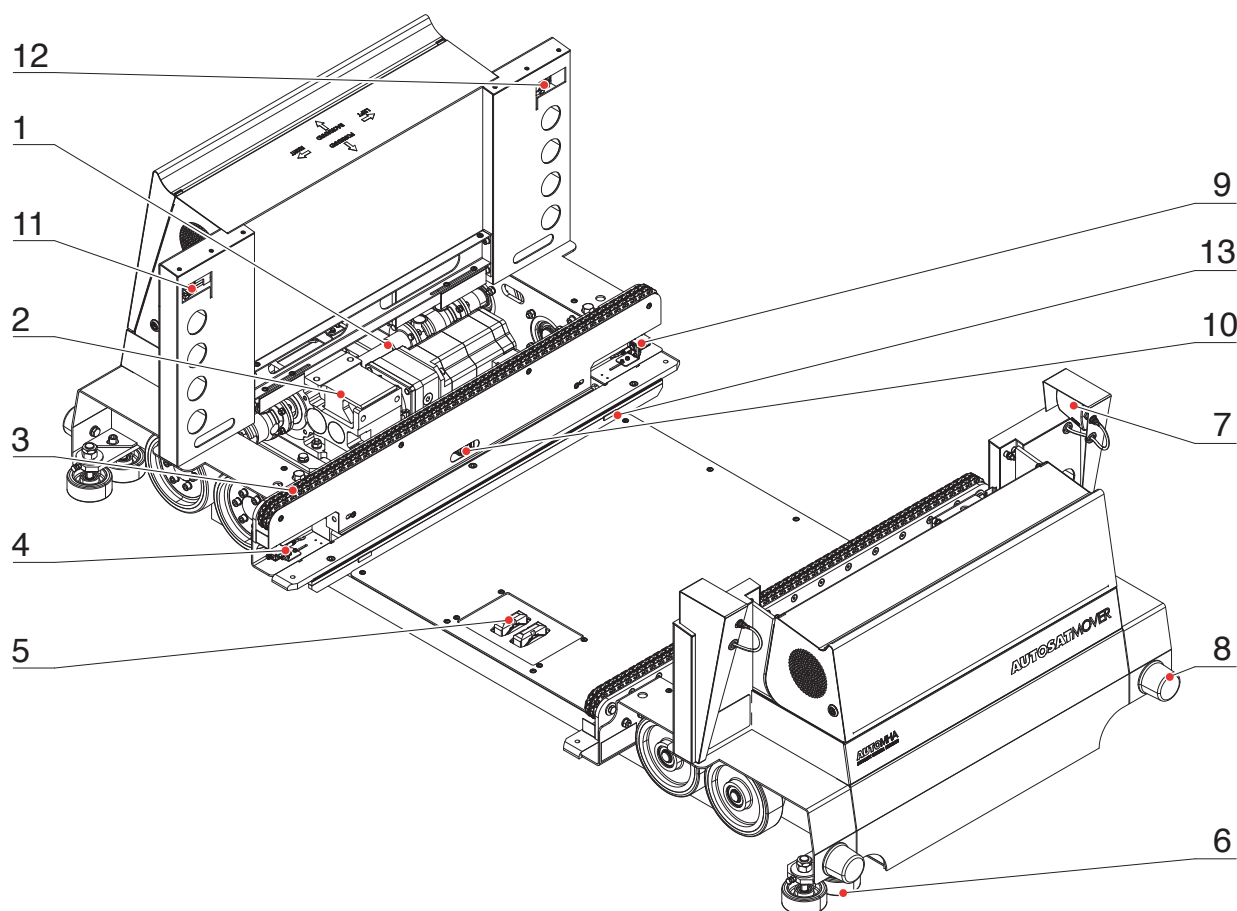
È ASSOLUTAMENTE VIETATO ASPORTARE O MANOMETERE LE TARGHE DI IDENTIFICAZIONE.



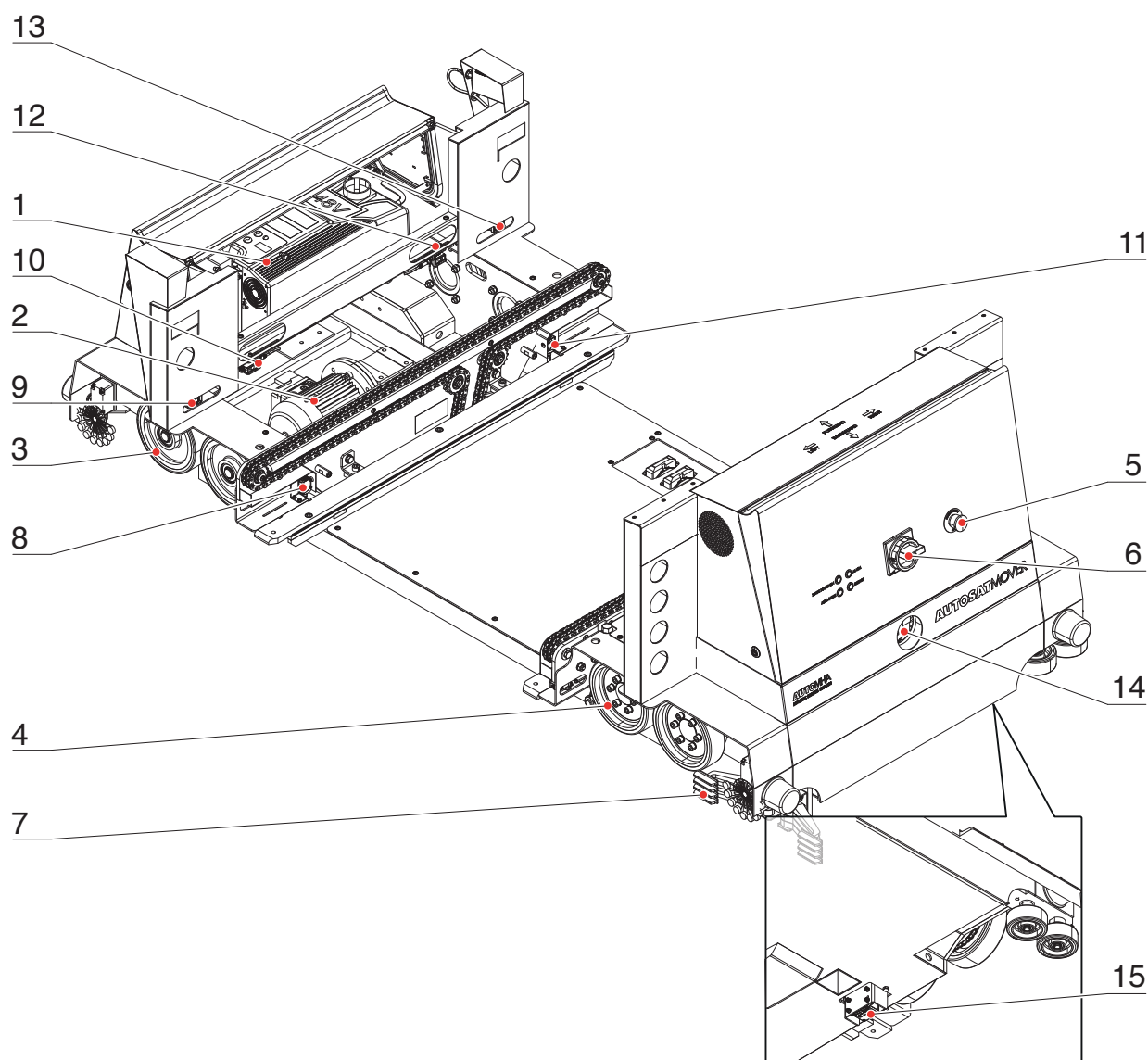
3.7 Descrizione gruppi della macchina

La macchina è formata dai seguenti gruppi:

- | | |
|---|--|
| ● | 1. Albero di trasmissione |
| ● | 2. Motore elettrico trasmissione |
| ● | 3. Catenaria |
| ● | 4. Fotocellula rilevamento limite d'ingombro destro del satellite |
| ● | 5. Piastre carica condensatore |
| ● | 6. Ruote guida |
| ● | 7. Antenna |
| ● | 8. Bumper |
| ● | 9. Fotocellula rilevamento limite d'ingombro sinistro del satellite |
| ● | 10. Fotocellula rilevamento presenza satellite |
| ● | 11. Fotocellula rilevamento fuori sagoma del carico destro |
| ● | 12. Fotocellula rilevamento fuori sagoma del carico sinistro |
| ● | 13. Magneti |



- 1. **Alimentatore di carica**
- 2. **Motore elettrico catene**
- 3. **Ruote folli**
- 4. **Ruote motrici**
- 5. **Pulsante di emergenza**
- 6. **Interruttore generale**
- 7. **Collettore di corrente**
- 8. **Fotocellula rilevamento presenza satellite lato sinistro**
- 9. **Fotocellula di stop lato sinistro**
- 10. **Fotocellula di rallentamento lato sinistro**
- 11. **Fotocellula rilevamento presenza satellite lato destro**
- 12. **Fotocellula di rallentamento lato destro**
- 13. **Fotocellula di stop lato destro**
- 14. **Trasmissione dati ad infrarosso**
- 15. **Letto di posizione**

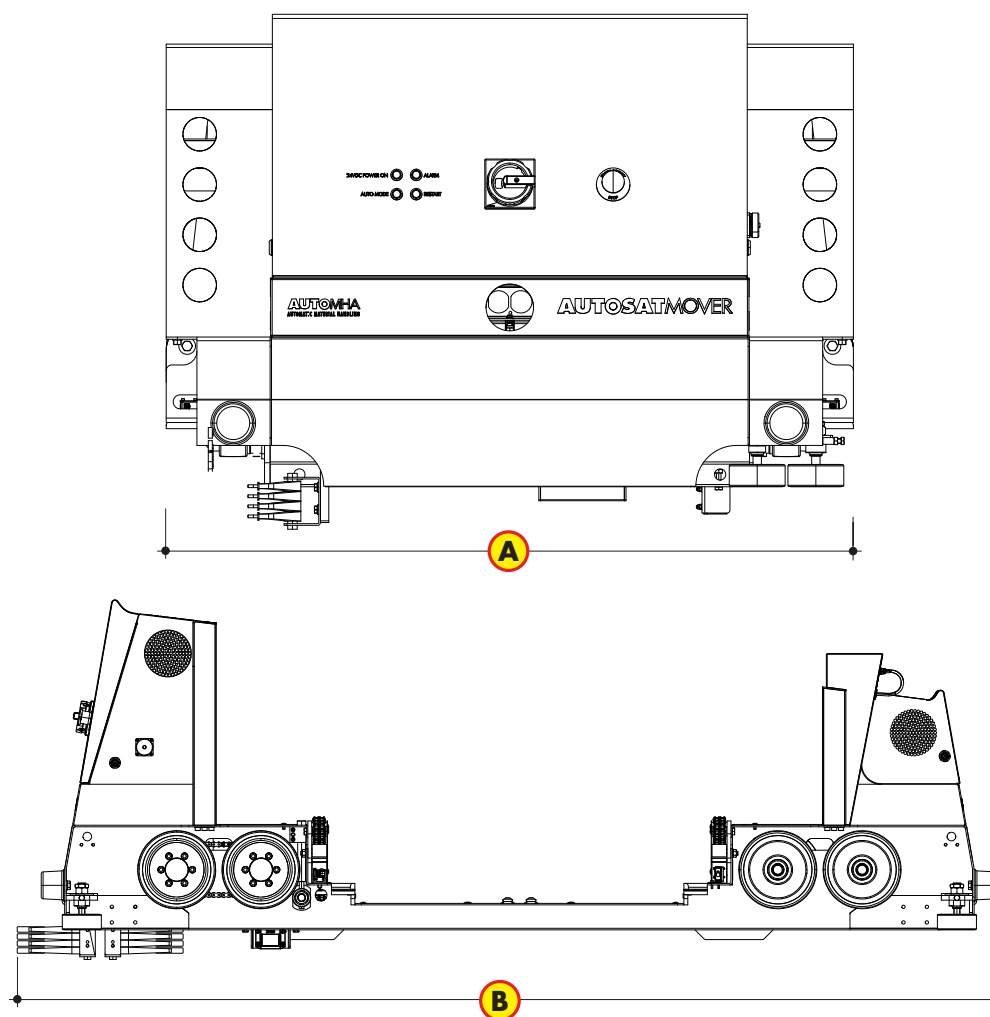


3.7.1 Dotazioni della macchina

Ogni singola macchina è dotata del Manuale di Uso e Manutenzione.

3.8 Caratteristiche e pesi della macchina

La macchina fornita presenta le seguenti caratteristiche:



3.8.1 Dimensioni e pesi

Le dimensioni d'ingombro e pesi della macchina sono riportate nelle seguenti tabelle:

		M2A-0201-ST-1A0.0	M2C-0101-ST-1A0.0	M2C-0201-ST-2A0.0
A	(mm)	1230	1230	1230
B	(mm)	2250	2250	2250
Peso	(Kg)	800	810	810

		M2C-0203-BZ-2A0.0	M2C-1003-BZ-2A0.0
A	(mm)	1230	1580
B	(mm)	2450	2450
Peso	(Kg)	835	890

3.8.2 Prestazioni della macchina

Portata nominale (netto)	(Kg)	1500
Velocità di traslazione carico/vuoto	(m/min)	150
Velocità di trasporto	(m/min.)	12 / 18

3.8.3 Caratteristiche elettriche della macchina

Potenza motore di traslazione	(Kw)	3
Potenza motore catene	(Kw)	0,55

3.9 Caratteristiche del pallet e fuori ingombri



È fatto divieto l'uso della macchina per il trasporto di pallet in legno con dimensioni e pesi differenti da quelli indicati nella conferma d'ordine.



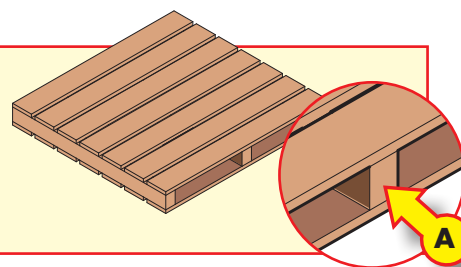
Le caratteristiche dimensionali dei pallet trasportati sono elencati sul manuale di impianto allegato al presente.



PER AVERE CONFERMA IN RELAZIONE ALLA CAPACITÀ DELLA MACCHINA DI TRASPORTARE E GESTIRE LA TIPOLOGIA DEI CARICHI SOPRA CITATA È OBBLIGATORIO CONTATTARE IL COSTRUTTORE FORNENDO TUTTI I DATI TECNICI DEL BENE DA TRASPORTARE E STOCCARE. IN TALUNI CASI IL COSTRUTTORE RICHIEDERÀ LA CAMPIONATURA DI QUANTO IN OGGETTO PER COMPIERE DEI TEST FUNZIONALI IN SEDE.



PER OTTENERE UN CORRETTO FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA È IMPORTANTE CHE SUL LATO DI INFORCAMENTO DEL MULETTO SIA PRESENTE LO STOCCO CENTRALE (A). LA SUA ASSENZA O DANNEGGIAMENTO È CAUSA DI UN Malfunzionamento DELLA MACCHINA.



CAPITOLO 4

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

4.1	NOTE GENERALI DI SICUREZZA	2/4-4
4.2	CONDIZIONI DI LAVORO	3/4-4
4.3	FUNZIONAMENTO	4/4-4

4.1 Note generali di sicurezza

Il funzionamento della macchina è soggetto ai principi generali di sicurezza adottati nelle macchine industriali.

In modo particolare, tutti i dispositivi elettronici installati sulla macchina non devono mai essere rimossi o resi inefficaci; in particolare nessuna fotocellula e sistemi di sicurezza. I lavori di manutenzione sulla macchina devono essere eseguiti solo da personale autorizzato ed adeguatamente formato.

Prima dell'utilizzo assicurarsi che siano stati effettuati tutti i controlli indicati nel paragrafo MESSA A PUNTO del capitolo 3 e soprattutto:

- che non vi siano parti della macchina allentate;
- che tutte le fotocellule siano pulite e correttamente funzionanti;
- che tutti i dispositivi di protezione siano funzionanti.

4.2 Condizione di lavoro

AUTOSATMOVER può operare con temperature comprese da -30°C a $+55^{\circ}\text{C}$ (da -22°F a $+131^{\circ}\text{F}$), per questo esistono 3 modelli.

Modello ST

È il modello standard, può operare con temperature tra 0°C e $+45^{\circ}\text{C}$ ($+32^{\circ}\text{F}$ e $+113^{\circ}\text{F}$).

Modello BZ

È il modello destinato a lavorare con temperature più rigide comprese da -1°C a -30°C (-22°F e $+30^{\circ}\text{F}$), per questo motivo tutta la parte elettronica è dotata di una coibentazione per mantenerla alla temperatura ideale di funzionamento.

In taluni casi la velocità viene diminuita rispetto al modello "ST", questo per evitare che l'eventuale formazione di ghiaccio lungo le corsie vada ad inficiare sul rallentamento della macchina.



Per evitare sbalzi di temperatura e quindi l'insorgere di condensa all'interno dei sistemi di controllo del AUTOSATMOVER è fatto divieto trasportare la macchina fuori dalla cella frigorifera o in un ambiente con temperature sopra allo 0.



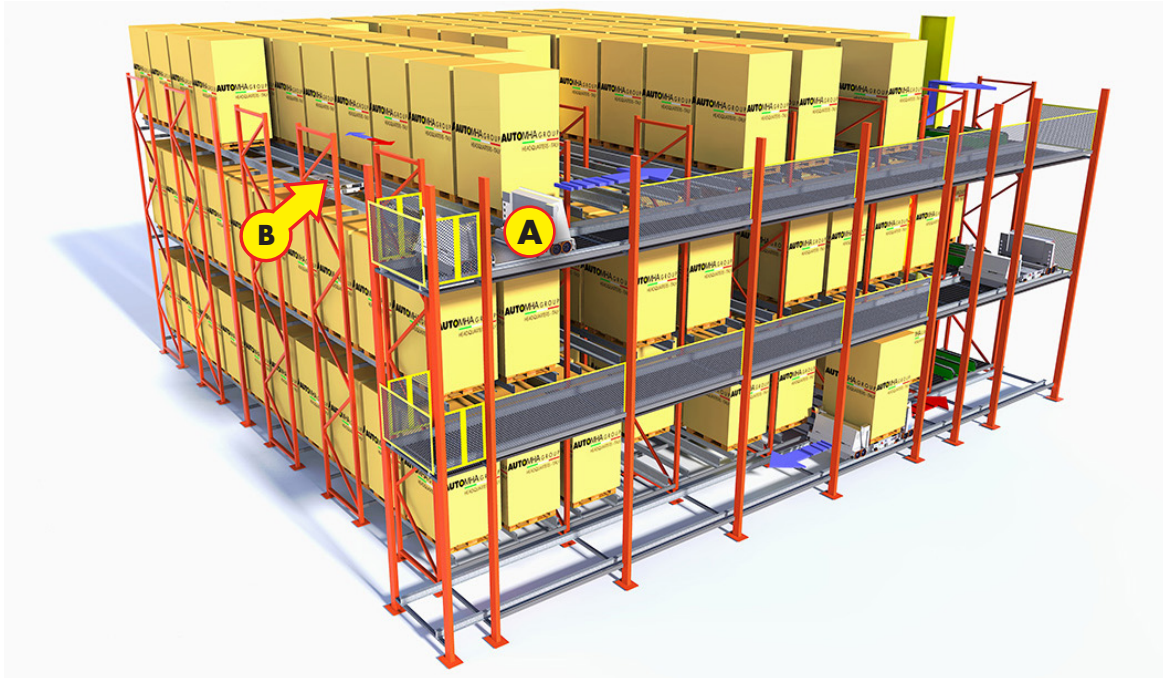
Durante il suo inutilizzo AUTOSATMOVER deve sempre essere mantenuto acceso, questo per mantenere sempre in funzione tutta la elettronica che lo compone.

Modello HT

È il modello destinato ad operare in ambienti con temperature superiori a $+45^{\circ}\text{C}$ ($+113^{\circ}\text{F}$) ma comunque uguali o inferiori a $+55^{\circ}\text{C}$ ($+131^{\circ}\text{F}$). E' dotato di accessori ed accorgimenti atti a limitare il surriscaldamento degli organi elettrici comunque sensibili alle alte temperature.

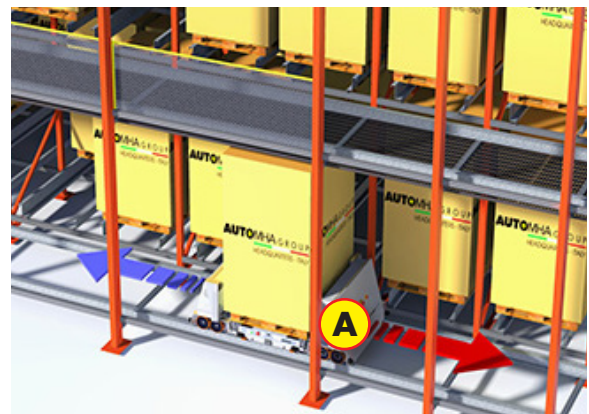
4.3 Funzionamento

AUTOSATMOVER (A) ha la funzione di posizionare il satellite (B) di fronte alle corsie di magazzino per prelevare, depositare e riordinare i pallet contenuti nella corsia di stoccaggio.



AUTOSATMOVER (A) movimentata il satellite lateralmente posizionandolo di fronte alla corsia di stoccaggio. Una volta fermato di fronte alla corsia, il satellite esce dallo stato di "HOME" per eseguire il carico o il deposito del pallet.

Per la procedura di scarico o carico della paletta all'interno della corsia di stoccaggio, si rimanda al manuale specifico della macchina satellite impiegata.



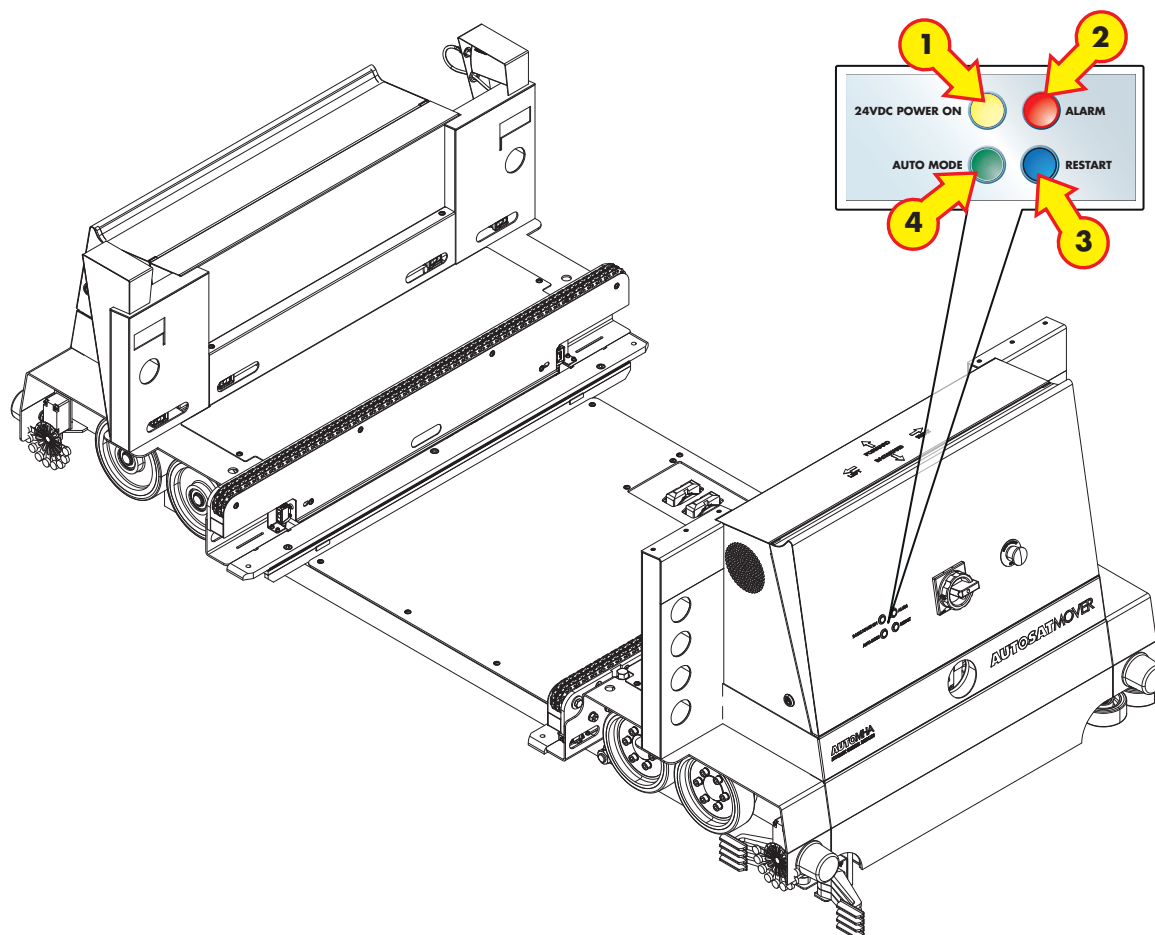
CAPITOLO 5

UTILIZZO DEI COMANDI

5.1	PULSANTIERA A BORDO MACCHINA	2/14-5
5.2	PANNELLO DI CONTROLLO PORTATILE (MOD. "ST E "HT")	3/14-5
5.2.1	Menu principale Scenario "A"	3/14-5
5.2.2	Menu comandi manuali Scenario "A"	5/14-5
5.2.3	Menu gestione quote Scenario "A"	7/14-5
5.2.4	Menu principale Scenario "B"	9/14-5
5.2.5	Menu comandi manuali Scenario "B"	11/14-5
5.2.6	Menu gestione quote Scenario "B"	13/14-5
5.3	PULSANTIERA DI CONTROLLO PORTATILE (MOD. "BZ")	14/14-5
5.3.1	Comandi pulsantiera	14/14-5

5.1 Pulsantiera a bordo macchina

La macchina dispone della seguente pulsantiera:



1	24VDC POWER ON	Spia luminosa di colore ambra, se accesa indica che vi è tensione elettrica all'interno della macchina.
2	ALARM	Spia luminosa di colore rosso, se accesa indica che è presente una condizione di allarme.
3	RESTART	Pulsante luminoso di colore blu, se premuto permette di eseguire il riavvio della macchina dopo l'intervento di un allarme.
4	AUTO MODE	Spia luminosa di colore verde, se accesa indica che la macchina sta operando in automatico.

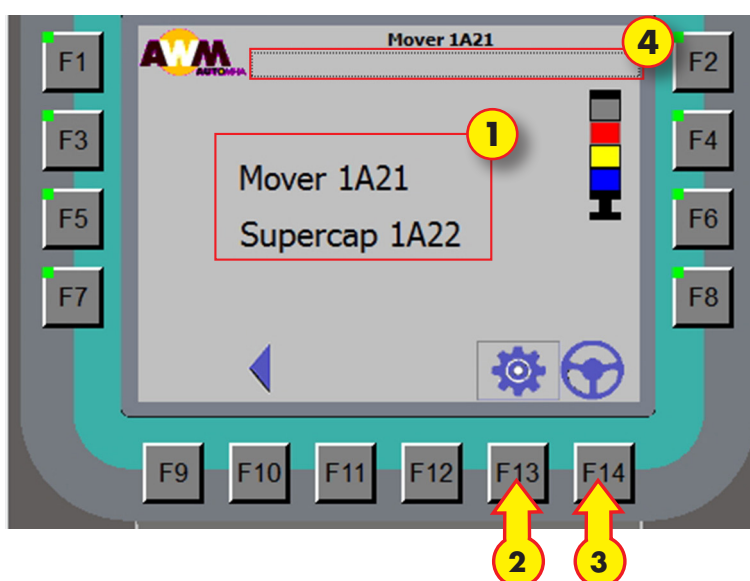
5.2 Pannello di controllo portatile (mod. "ST" e "HT")

La macchina dispone di un pannello di controllo portatile. Questo viene collegato alla macchina per consentire all'operatore di eseguire movimentazioni manuali.

Tenere lontano da fonti di calore e da acqua/liquidi in genere, questi potrebbero danneggiare il pannello portatile portandolo ad un mal funzionamento.

5.2.1 Menu principale Scenario "A"

Il pannello operatore appena viene connesso alla macchina presenta la seguente schermata dove vengono indicate le seguenti informazioni.



1	Nome macchina	In questa area viene indicato il nome della macchina connessa.
2	F13	Con la pressione del tasto "F13" è possibile accedere alla schermata di configurazione delle quote.
3	F14	Con la pressione del tasto "F14" è possibile accedere alla schermata di gestione manuale della macchina.
4	Allarmi	In questo campo vengono indicati gli allarmi in corso.

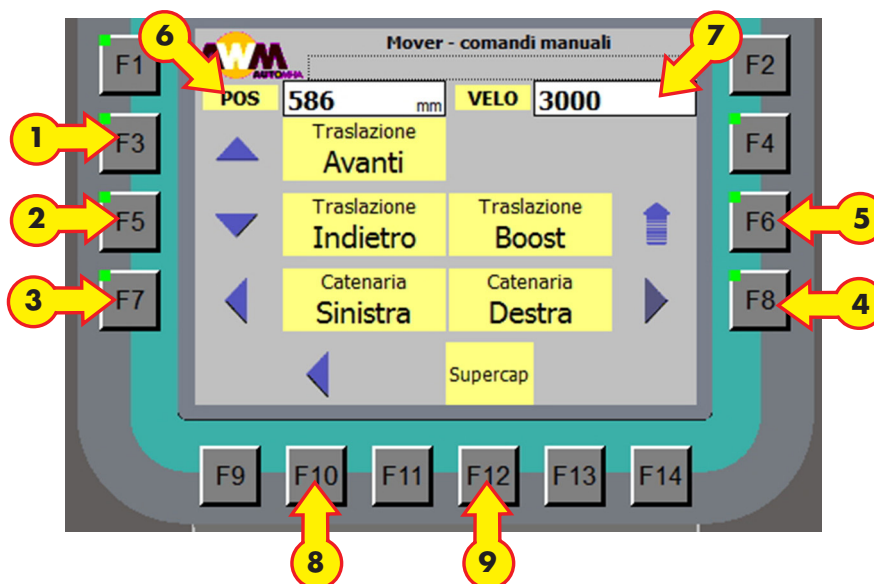
Lista allarmi

	Nome identificativo	Descrizione dell'allarme
1	MOVER - Fault 000:	Power ON
2	MOVER - Fault 001:	Emergency ON Control Cabinet
3	MOVER - Fault 002:	Emergency EXTERNAL
4	MOVER - Fault 004:	Hardware overtraveller in positive direction
5	MOVER - Fault 005:	Hardware overtraveller in negative direction
6	MOVER - Fault 007:	Load unit Out of Maximum Shape
7	MOVER - Fault 008:	Satellite Out of Maximum Shape
9	MOVER - Fault 009:	Satellite hoisting is in TOP position (wrong)
10	MOVER - Fault 010:	Axis X, fault position / inverter
11	MOVER - Fault 011:	Chain , driver fault
12	MOVER - Fault 012:	Axis X, driver or brakes resistor fault
13	MOVER - Fault 013:	Power unit for satellite fault
14	MOVER - Fault 014:	Autosat, power supply cycle not completed
15	MOVER - Fault 015:	Autosat not centered
16	MOVER - Fault 016:	Autosat Fault
17	MOVER - Fault 017:	Autosat Loose communication
18	MOVER - Fault 018:	Autosat Allarm
19	MOVER - Fault 020:	LU doesn't reach the mover or bay
20	MOVER - Fault 021:	The satellite doesn't complete the mission
21	MOVER - Fault 022:	The satellite doesn't start the mission

5.2.2 Menu comandi manuali Scenario "A"

In questa pagina vengono indicati i comandi manuali per la movimentazione del pallet portato a bordo MOVER dal satellite.

5.2.2.a Manuali Mover



1+2	F3 / F5	Con la pressione del tasto "F3" o "F5" è possibile muovere manualmente la macchina in avanti (F3) o indietro (F5).
3+4	F7 / F8	Con la pressione del tasto "F7" o "F8" è possibile muovere manualmente la catenaria a bordo verso sinistra (F7) o verso destra (F8).
5	F6	Con la pressione del tasto "F6" è possibile abilitare la modalità Boost per la traslazione della macchina.
6	POS	In questa posizione è possibile visualizzare la posizione, espressa in millimetri, della macchina.
7	VELO	In questa posizione è possibile visualizzare la velocità attuale di spostamento della macchina.
8	F10	Con la pressione del tasto "F10" è possibile tornare alla schermata principale della macchina.
9	F12	Con la pressione del tasto "F12" è possibile tornare alla schermata di gestione comandi manuali del Satellite.

5.2.2.b Manuali satellite



1+2 **F3 / F5**

Con la pressione del tasto "F3" o "F5" è possibile far compiere manualmente una traslazione della macchina verso destra (F3) o verso sinistra (F5).

3+4 **F4 / F6**

Con la pressione del tasto "F4" o "F6" è possibile muovere manualmente in salita (F4) o discesa (F6) il sistema di sollevamento.

5 **F7**

Con la pressione del tasto "F7" è possibile abilitare la centratura della traslazione. Se il led (A) si accende, la centratura è avvenuta.

6 **F8**

Con la pressione del tasto "F8" è possibile abilitare la modalità Boost per la traslazione della macchina.

7 **F10**

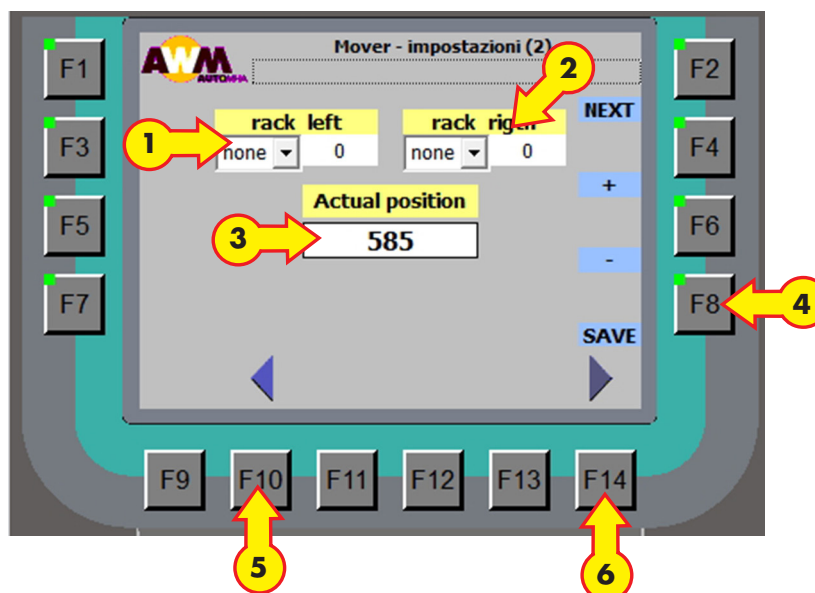
Con la pressione del tasto "F10" è possibile tornare alla schermata principale della macchina.

5.2.3 Menu gestione quote Scenario "A"

In questa pagina è possibile gestire le quote di lavoro delle baie e del magazzino.

5.2.3.a Quote magazzino

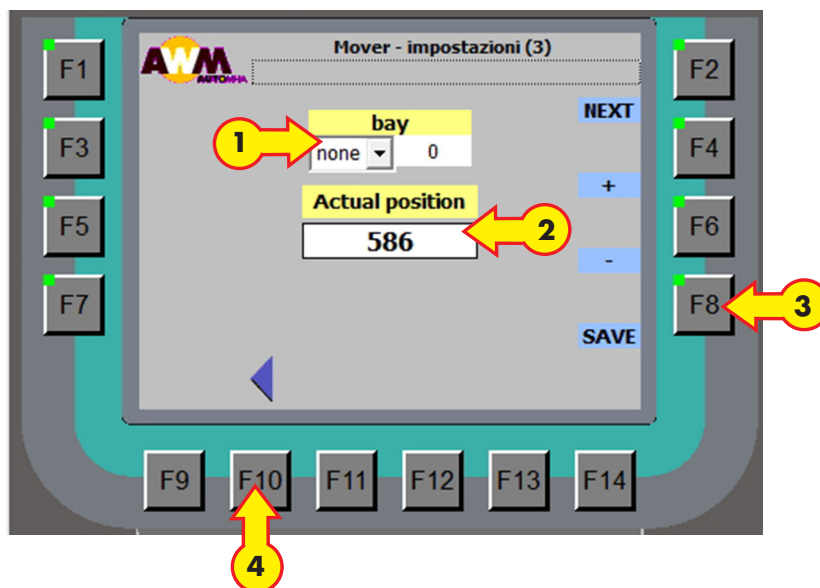
In questa pagina è possibile impostare manualmente una per una le quote del mover.



1	Rack left	In questa posizione è possibile selezionare gli scaffali di sinistra per la registrazione delle quote.
2	Rack right	In questa posizione è possibile selezionare gli scaffali di destra per la registrazione delle quote.
3	Actual position	In questa posizione è possibile visualizzare la posizione attuale del MOVER.
4	Save (F8)	Con la pressione del tasto "F8" è possibile salvare la posizione della macchina quando si trova alla quota corretta.
5	F10	Con la pressione del tasto "F10" è possibile tornare alla schermata principale della macchina.
6	F14	Con la pressione del tasto "F14" è possibile spostarsi alla schermata successiva.

5.2.3.b Quote baia

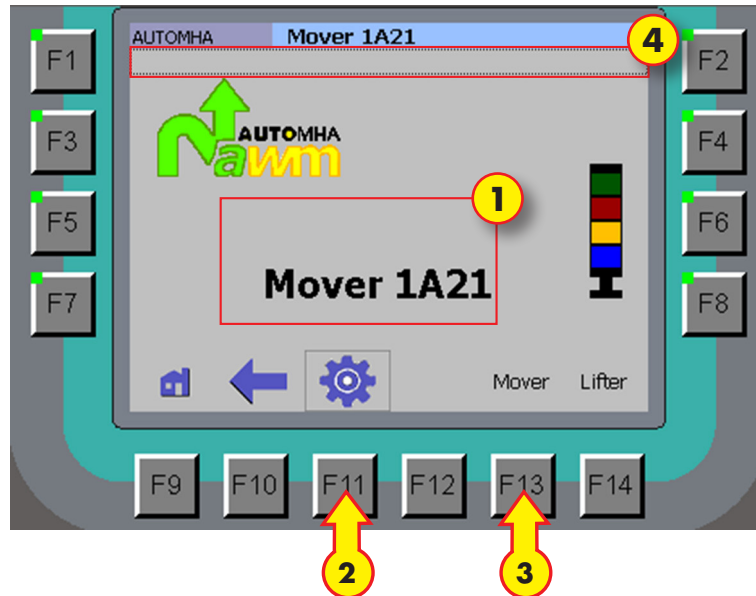
In questa pagina è possibile impostare manualmente una per una le quote del mover.



1	Bay	In questa posizione è possibile selezionare le baie per la registrazione delle quote.
2	Actual position	In questa posizione è possibile visualizzare la posizione attuale del MOVER.
3	Save (F8)	Con la pressione del tasto "F8" è possibile salvare la posizione della macchina quando si trova alla quota corretta.
4	F10	Con la pressione del tasto "F10" è possibile tornare alla schermata principale della macchina.

5.2.4 Menu principale Scenario "B"

Il pannello operatore appena viene connesso alla macchina presenta la seguente schermata dove vengono indicate le seguenti informazioni.



1	Nome macchina	In questa area viene indicato il nome della macchina connessa.
2	F11	Con la pressione del tasto "F11" è possibile accedere alla schermata di configurazione delle quote.
3	F13	Con la pressione del tasto "F13" è possibile accedere alla schermata di gestione manuale della macchina.
4	Allarmi	In questo campo vengono indicati gli allarmi in corso.

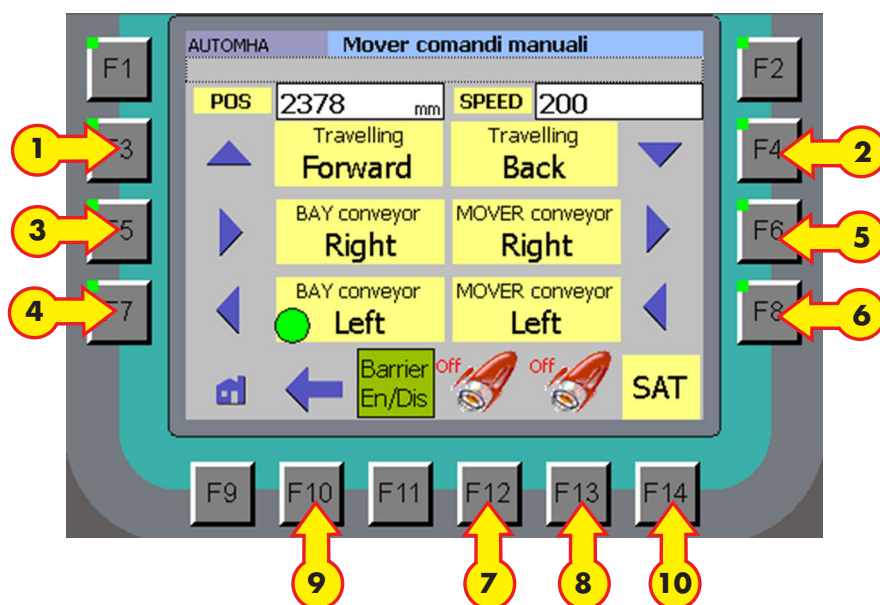
Lista allarmi

	Nome identificativo	Descrizione dell'allarme
1	MOVER - Fault 000:	Power ON
2	MOVER - Fault 001:	Emergency ON Control Cabinet
3	MOVER - Fault 002:	Emergency EXTERNAL
4	MOVER - Fault 004:	Hardware overtraveller in positive direction
5	MOVER - Fault 005:	Hardware overtraveller in negative direction
6	MOVER - Fault 007:	Load unit Out of Maximum Shape
7	MOVER - Fault 008:	Satellite Out of Maximum Shape
9	MOVER - Fault 009:	Satellite hoisting is in TOP position (wrong)
10	MOVER - Fault 010:	Axis X, fault position / inverter
11	MOVER - Fault 011:	Chain , driver fault
12	MOVER - Fault 012:	Axis X, driver or brakes resistor fault
13	MOVER - Fault 013:	Power unit for satellite fault
14	MOVER - Fault 014:	Autosat, power supply cycle not completed
15	MOVER - Fault 015:	Autosat not centered
16	MOVER - Fault 016:	Autosat Fault
17	MOVER - Fault 017:	Autosat Loose communication
18	MOVER - Fault 018:	Autosat Allarm
19	MOVER - Fault 020:	LU doesn't reach the mover or bay
20	MOVER - Fault 021:	The satellite doesn't complete the mission
21	MOVER - Fault 022:	The satellite doesn't start the mission

5.2.5 Menu comandi manuali scenario "B"

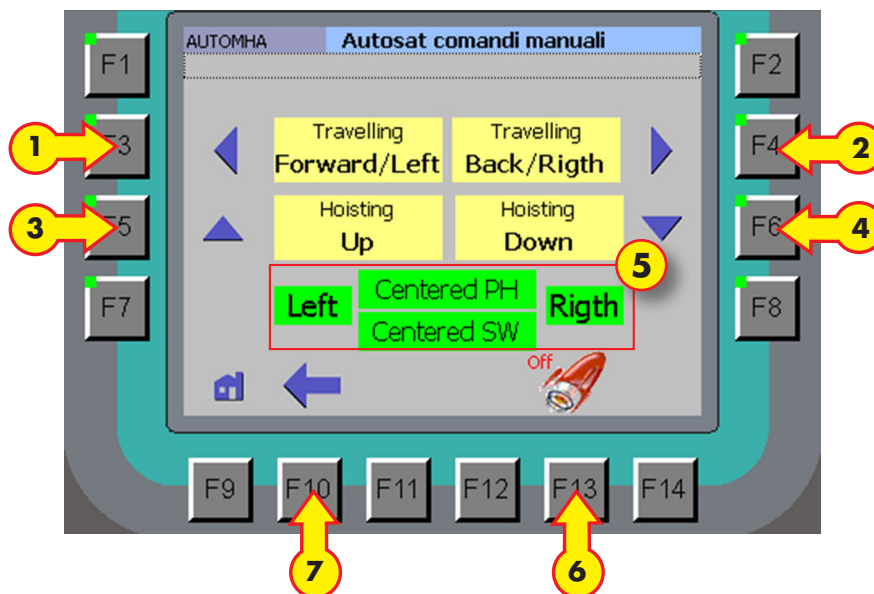
In questa pagina vengono indicati i comandi manuali per la movimentazione del pallet portato a bordo MOVER da una baia con catena.

5.2.5.a Manuali Mover



1+2	F3 / F4	Con la pressione del tasto "F3" o "F4" è possibile far compiere manualmente una traslazione della macchina in avanti (F3) o indietro (F5).
3+4	F5 / F7	Con la pressione del tasto "F5" o "F7" è possibile muovere manualmente la catenaria della baia verso sinistra (F7) o verso destra (F5).
5+6	F6 / F8	Con la pressione del tasto "F6" o "F8" è possibile muovere manualmente la catenaria a bordo del Mover verso sinistra (F8) o verso destra (F6).
7	F12	Con la pressione del tasto "F12" è possibile abilitare il boost per aumentare la velocità di movimento del Mover.
8	F13	Con la pressione del tasto "F13" è possibile abilitare il boost per aumentare la velocità di movimento della catenaria della baia.
9	F10	Con la pressione del tasto "F10" è possibile tornare alla schermata principale della macchina.
10	F14	Con la pressione del tasto "F14" è possibile tornare alla schermata di gestione comandi del Satellite.

5.2.5.b Manuali satellite



1+2 **F3 / F4**

Con la pressione del tasto "F3" o "F4" è possibile far compiere manualmente una traslazione del satellite in avanti verso sinistra (F3) o indietro verso destra (F5).

3+4 **F5 / F6**

Con la pressione del tasto "F5" o "F6" è possibile muovere manualmente in salita (F5) o discesa (F6) il sistema di sollevamento.

5

Le icone centrali indicano se il satellite è centrato a bordo del Mover o se le fotocellule di controllo filo lo intercettano.

6 **F13**

Con la pressione del tasto "F13" è possibile abilitare il boost per aumentare la velocità di movimento del satellite.

7 **F10**

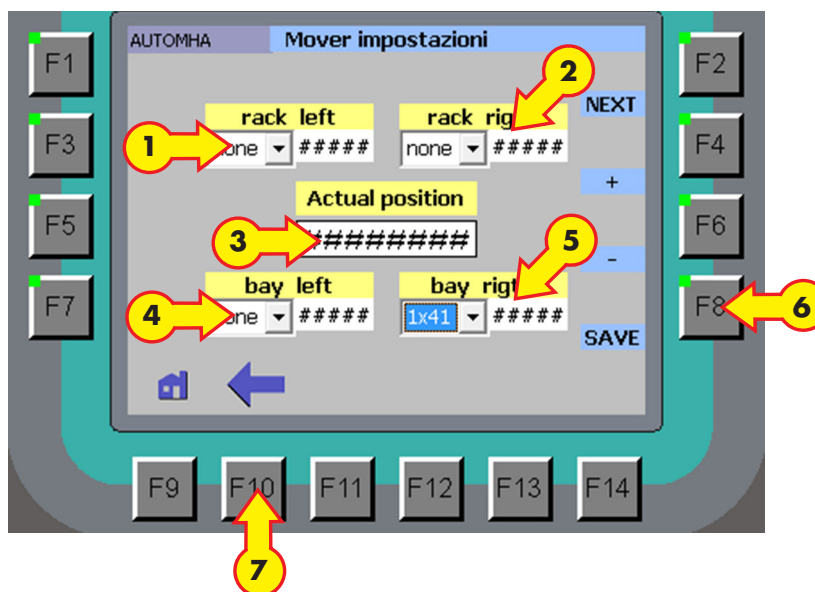
Con la pressione del tasto "F10" è possibile tornare alla schermata principale della macchina.

5.2.6 Menu gestione quote scenario "B"

In questa pagina è possibile gestire le quote di lavoro delle baie e del magazzino.

5.2.6.a Quote magazzino e baia

In questa pagina è possibile impostare manualmente una per una le quote del mover.



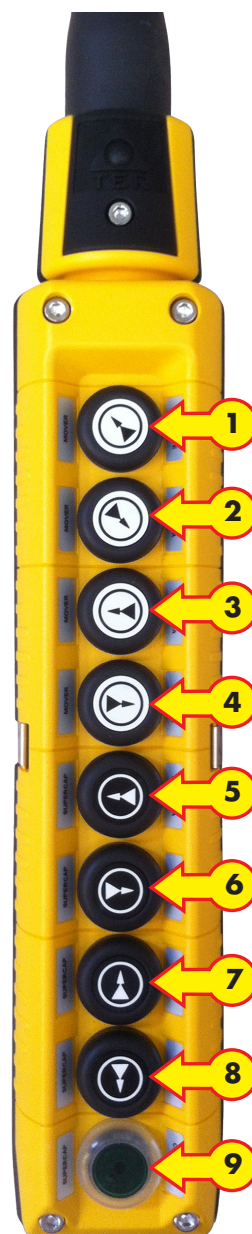
1	Rack left	In questa posizione è possibile selezionare gli scaffali di sinistra per la registrazione delle quote.
2	Rack right	In questa posizione è possibile selezionare gli scaffali di destra per la registrazione delle quote.
3	Actual position	In questa posizione è possibile visualizzare la posizione attuale del MOVER.
4	Bay left	In questa posizione è possibile selezionare la baia di sinistra per la registrazione delle quote.
5	Bay right	In questa posizione è possibile selezionare la baia di destra per la registrazione delle quote.
6	Save (F8)	Con la pressione del tasto "F8" è possibile salvare la posizione della macchina quando si trova alla quota corretta.
7	F10	Con la pressione del tasto "F10" è possibile tornare alla schermata principale della macchina.

5.3 Pulsantiera di controllo portatile (mod. "BZ")

La macchina dispone di una pulsantiera di controllo portatile. Questa viene collegata alla macchina per consentire all'operatore di eseguire movimentazioni manuali.

5.3.1 Comandi pulsantiera

1	Forward (Mover)	Con la pressione del pulsante è possibile far avanzare manualmente il Mover.
2	Backward (Mover)	Con la pressione del pulsante è possibile far arretrare manualmente il Mover.
3	Left (Mover)	Con la pressione del pulsante è possibile movimentare manualmente il Mover verso sinistra.
4	Right (Mover)	Con la pressione del pulsante è possibile movimentare manualmente il Mover verso destra.
5	Left (Satellite)	Con la pressione del pulsante è possibile movimentare manualmente il satellite verso sinistra.
6	Right (Satellite)	Con la pressione del pulsante è possibile movimentare manualmente il satellite verso destra.
7	Up (Satellite)	Con la pressione del pulsante è possibile alzare manualmente il sistema di sollevamento del satellite.
8	Down (Satellite)	Con la pressione del pulsante è possibile abbassare manualmente il sistema di sollevamento del satellite.
9	Centering (Satellite)	Con la pressione del pulsante luminoso di colore verde è possibile abilitare il centraggio del satellite.



CAPITOLO 6

MANUTENZIONE

6.1	NOTE GENERALI SULLE NORME DI SICUREZZA	2/26-6
6.2	PROCEDURA GENERALE	2/26-6
6.3	VERIFICHE ED INTERVENTI MANUTENTIVI	3/26-6
6.3.1	Natura e frequenza di verifiche ed interventi di manutenzione	3/26-6
6.3.2	Manutenzione	3/26-6
6.3.3	Pulizia della macchina	3/26-6
6.3.4	Schede di manutenzione ordinaria	4/26-6
	SCHEDE DI MANUTENZIONE MECCANICA	5/26-6
	SCHEDE DI MANUTENZIONE ELETTRICA	21/26-6

6.1 Note generali sulle norme di sicurezza



IL PRESENTE CAPITOLO È DESTINATO ESCLUSIVAMENTE AL PERSONALE SPECIALIZZATO.

- a) Le operazioni di manutenzione sulle attrezzature richiedono n. 1 operatori, con le seguenti qualifiche:
1 (manutentore) elettromeccanico.
- b) **È ASSOLUTAMENTE VIETATA** la manomissione, la rimozione e la modifica dei dispositivi di sicurezza della macchina. In tali casi il costruttore declina ogni responsabilità sulla sicurezza della macchina.
- c) **NON MODIFICARE** parti della macchina per adattarvi altri dispositivi se non previa autorizzazione da parte del Costruttore; in caso di modifiche non autorizzate il Costruttore non si riterrà responsabile delle conseguenze.
- d) Le attività descritte nel presente paragrafo devono essere **ESEGUITE SOLAMENTE** da personale qualificato e precisamente:
 - 1. **TECNICO DEL COSTRUTTORE** con l'aiuto di manovalanza locale
 - 2. **TECNICO ADDESTRATO CHE HA SEGUITO** i corsi di specializzazione e formazione ed ha esperienza in merito ad installazione, messa in funzione e manutenzione degli impianti ed è a conoscenza delle regole sulla prevenzione degli infortuni.
- e) Se qualche difetto dovesse minacciare la sicurezza di funzionamento, **LA MACCHINA DEVE ESSERE FERMATA IMMEDIATAMENTE.**
- f) **UTILIZZARE ESCLUSIVAMENTE** i pezzi di ricambio originali che dovranno essere montati solo dal personale specializzato.

6.2 Procedura generale

Prima di intraprendere un'azione manutentiva è necessario applicare la seguente procedura generale:

- a) posizionare la macchina nella condizione più idonea per l'intervento di manutenzione da compiere;
- b) eseguire le operazioni di manutenzione o riparazione attenendosi a quanto specificato nella rispettiva descrizione su questo manuale.

6.3 Verifiche ed interventi manutentivi

6.3.1 Natura e frequenza di verifiche ed interventi di manutenzione

La verifica sistematica del funzionamento e della pulizia di alcuni organi della macchina fra quelli maggiormente sollecitati, soggetti ad usura o a sporcarsi più frequentemente può evitare futuri inconvenienti di funzionamento e contribuire a mantenere la macchina ai massimi livelli di produttività garantendo una operatività costante nel tempo.

6.3.2 Manutenzione

La manutenzione è l'insieme di operazioni organizzate che devono essere compiute sugli organi della macchina in modo periodico e sistematico.

La **manutenzione ordinaria** consiste nella verifica dello stato di funzionamento e pulizia delle varie parti;

La **manutenzione straordinaria** consiste nella sostituzione completa di parti o organi della macchina che hanno raggiunto la loro vita media, al fine di prevenire rotture che provocano arresti della macchina.

Per ogni intervento di manutenzione ordinaria o straordinaria si riportano la frequenza calcolata in missioni di funzionamento, l'operatore abilitato ad eseguire l'operazione, il tempo mediamente necessario ed una descrizione dettagliata della procedura di intervento.

La frequenza calcolata per ogni intervento ed il tempo necessario ad eseguirlo sono puramente indicativi al fine di permettere una programmazione della manutenzione. Solo dopo un continuo servizio di manutenzione ed una sua analisi critica, è possibile determinare le reali necessità in accordo con le principali esigenze dell'azienda.

6.3.3 Pulizia della macchina

Non è possibile indicare scadenze periodiche, in quanto la necessità della pulizia è legata all'utilizzo della macchina, alle condizioni ambientali ed a eventi accidentali.

6.3.3.1 Pulizia esterna

La qualifica richiesta per la pulizia delle sole parti della macchina **esterne** è la seguente: 01 (operatore). Per la pulizia delle parti interne si richiedono qualifiche superiori.



- **Non impiegare alcun solvente, come alcool, benzina, ecc...**
- **Impiegare solo panni asciutti o getti di aria.**
- **Utilizzare un aspiratore per rimuovere lo sporco nelle parti interne della macchina o getti d'aria solo panni asciutti o getti di aria.**

6.3.4 Schede di manutenzione ordinaria

Quotidianamente verificare, attraverso un controllo visivo, la condizione di pulizia del SUPERCAP; questa ispezione deve avvenire per prevenire eventuali malfunzionamenti dovuti alle condizioni di utilizzo in relazione all'ambiente, per esempio un'uso in un ambiente polveroso, oppure, in presenza di clima rigido, ecc...

Di seguito viene riportata una tabella riassuntiva delle seguenti schede di manutenzione meccanica ed elettrica:

Interventi meccanici (OM)

Codice	Tipo d'intervento	Frequenza
OM60	Pulizia fotocellule presenza satellite	Giornaliera
OM61	Pulizia fotocellule presenza pallet	Giornaliera
OM62	Pulizia unità collettore di corrente	Ogni 6 mesi
OM63	Pulizia catadiottri fotocellule	Giornaliera
OM64	Sostituzione ruote mobili	Quando il diametro è inferiore a 195 mm
OM65	Sostituzione pignoni ruote e cuscinetti	Rumorosità eccessiva
OM66	Sostituzione ruote folli	Quando il diametro è inferiore a 195 mm
OM67	Sostituzione ruote guida	Quando il diametro è inferiore a 95 mm
OM68	Verifica pignone catena di trasporto	Ogni 6 mesi
OM68.1	Sostituzione pignone catena di trasporto	Quando necessario
OM69	Verifica e tensionamento motorizzazione catenaria	Quando necessario / Ogni 6 mesi
OM70	Lubrificazione giunto cardano	Quando necessario

Interventi elettrici (OE)

Codice	Tipo d'intervento	Frequenza
OE60	Verifica spazzole carica condensatore	Ogni 6 mesi
OE60.1	Sostituzione spazzole carica condensatore	In caso di guasto
OE61	Sostituzione motore	In caso di guasto

Schede di manutenzione meccanica

Interventi meccanici (OM)

OM60	Pulizia fotocellule presenza satellite
OM61	Pulizia fotocellule presenza pallet
OM62	Pulizia unità collettore di corrente
OM63	Pulizia catadiottri fotocellule
OM64	Sostituzione ruote mobili
OM65	Sostituzione pignoni ruote e cuscinetti
OM66	Sostituzione ruote folli
OM67	Sostituzione ruote guida
OM68	Verifica pignone catena di trasporto
OM68.1	Sostituzione pignone catena di trasporto
OM69	Tensionamento motorizzazione catenaria
OM70	Lubrificazione giunto cardano

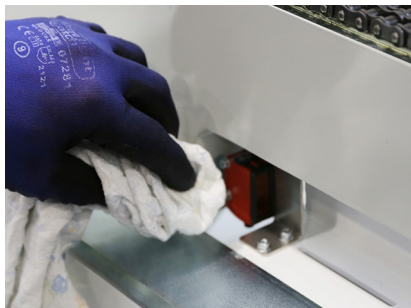
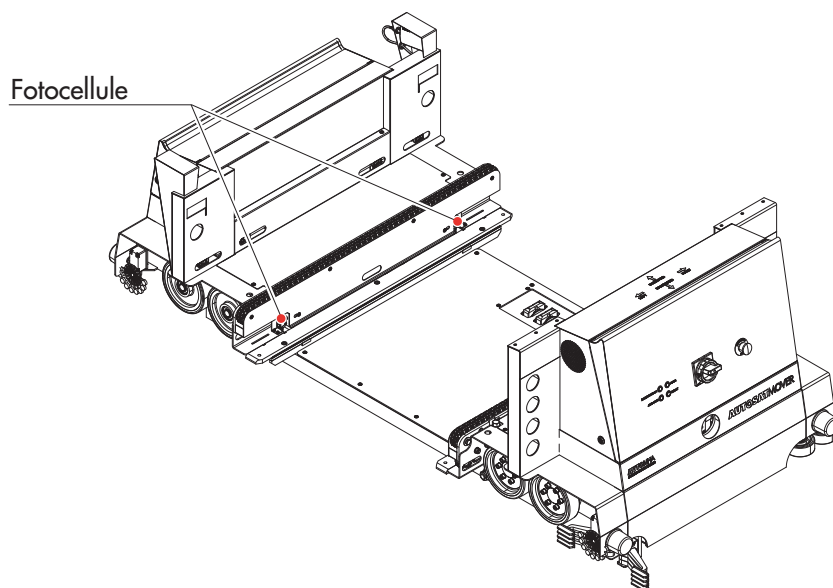
PULIZIA FOTOCELLULE PRESENZA SATELLITE

OM60

FREQUENZA: giornaliera

OPERATORE ABILITATO: 1 operatore

TEMPO NECESSARIO: 5 minuti



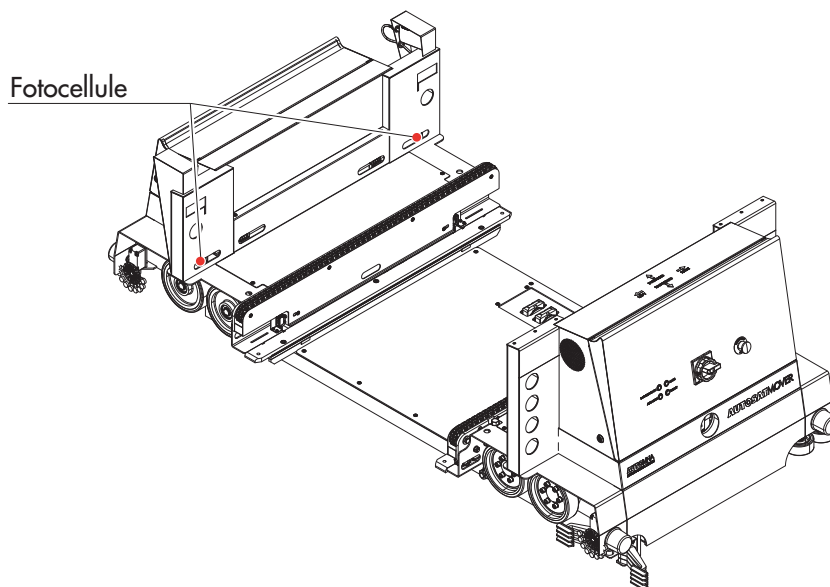
L'operatore deve verificare che tutte le specole visive delle fotocellule di rilevamento satellite siano pulite. Non è possibile indicare scadenze periodiche, in quanto la necessità della pulizia è legata all'utilizzo della macchina ed a eventi accidentali.



- **Non impiegare alcun solvente, come alcool, benzina, ecc...**
- **Impiegare solo panni asciutti o getti d'aria.**

PULIZIA FOTOCELLULE PRESENZA PALLET**OM61**

FREQUENZA:	giornaliera
OPERATORE ABILITATO:	1 Manutentore meccanico
TEMPO NECESSARIO:	5 minuti



L'operatore deve verificare che tutte le specole visive delle fotocellule di rilevamento pallet siano pulite. Non è possibile indicare scadenze periodiche, in quanto la necessità della pulizia è legata all'utilizzo della macchina ed a eventi accidentali.

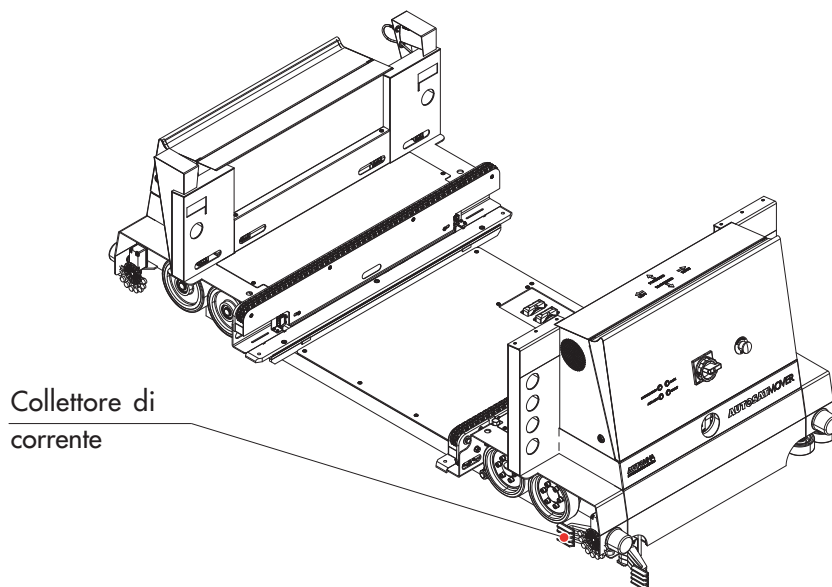


- **Non impiegare alcun solvente, come alcool, benzina, ecc...**
- **Impiegare solo panni asciutti o getti d'aria.**

PULIZIA UNITA' COLLETTORE DI CORRENTE

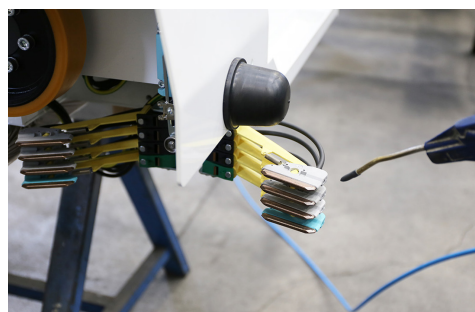
OM62

FREQUENZA:	ogni 6 mesi
OPERATORE ABILITATO:	1 Manutentore meccanico
TEMPO NECESSARIO:	5 minuti



Prima di compiere questa operazione di manutenzione, assicurarsi di aver tolto tensione alle blindosbarre che alimentano la macchina. Tale intervento può essere eseguito SOLO da personale qualificato ed istruito.

L'operatore deve verificare che l'unità collettore di corrente sia pulito. Non è possibile indicare scadenze periodiche, in quanto la necessità della pulizia è legata all'utilizzo della macchina ed a eventi accidentali.



- Non impiegare alcun solvente, come alcool, benzina, ecc...
- Impiegare solo panni asciutti o getti d'aria.



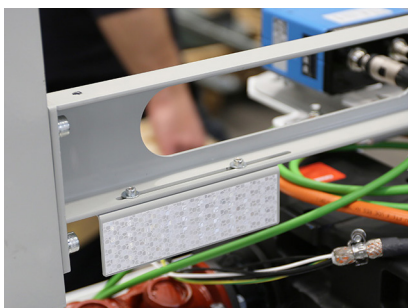
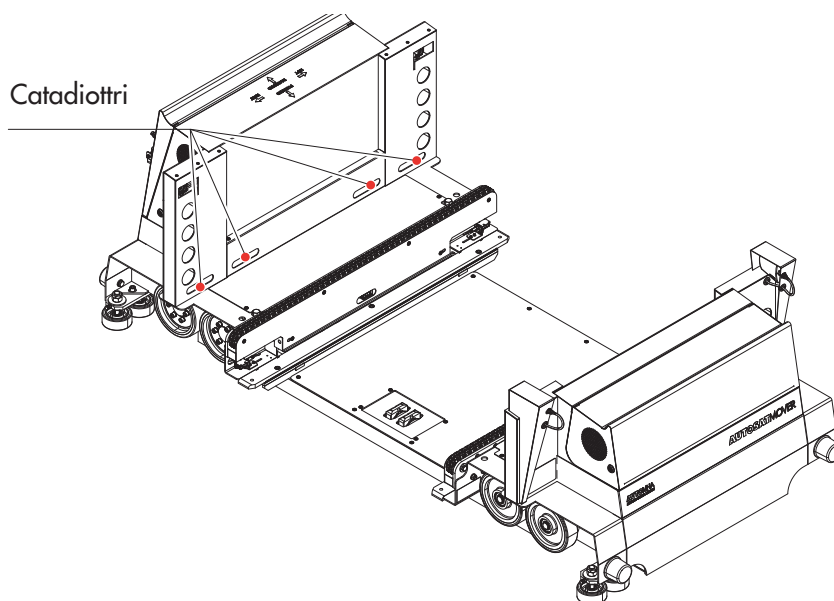
Verificare l'usura delle prese di corrente: quando il rame della spazzola è ridotto al minimo o consumato in modo non omogeneo, devono essere sostituite.



Verificare che le molle lavorino correttamente.

PULIZIA CATADIOTTRI FOTOCELLULE**OM63**

FREQUENZA:	giornaliera
OPERATORE ABILITATO:	1 Manutentore meccanico
TEMPO NECESSARIO:	5 minuti



L'operatore deve verificare che tutti i catadiottri delle fotocellule di rilevamento pallet siano pulite. Non è possibile indicare scadenze periodiche, in quanto la necessità della pulizia è legata all'utilizzo della macchina ed a eventi accidentali.



- **Non impiegare alcun solvente, come alcool, benzina, ecc...**
- **Impiegare solo panni asciutti o getti d'aria.**

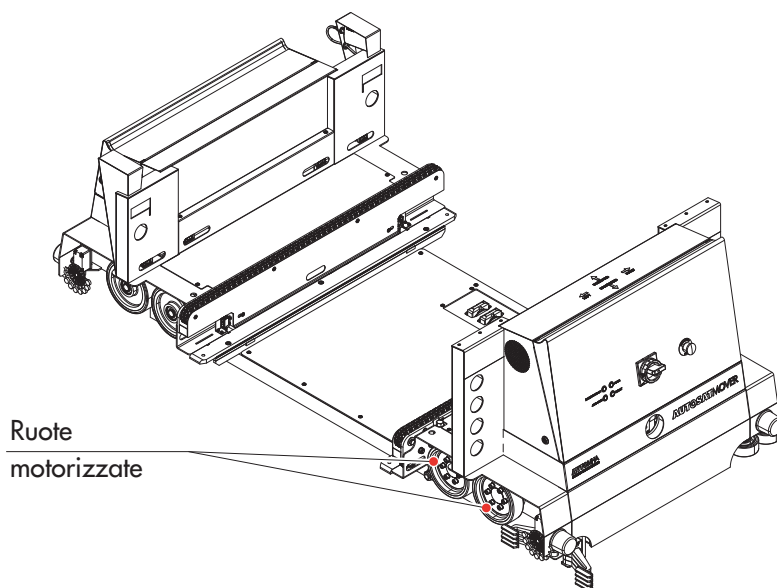
SOSTITUZIONE RUOTE MOTORIZZATE

OM64

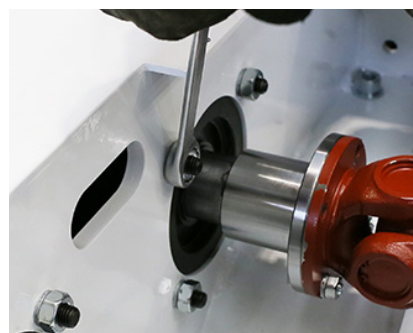
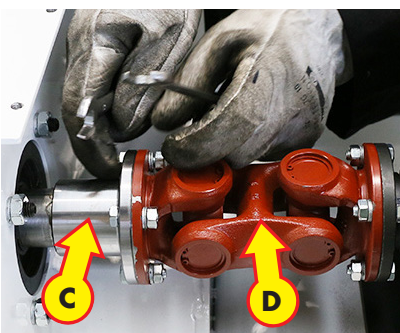
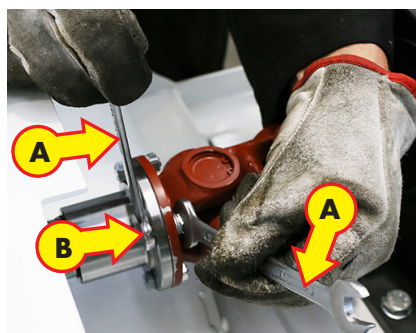
FREQUENZA: quando il diametro è inferiore a 195 mm

OPERATORE ABILITATO: 1 Manutentore meccanico

TEMPO NECESSARIO: 15 minuti



Prima di effettuare la procedura di smontaggio della ruota è necessario rimuovere il carter nella zona delle ruote motorizzate.



L'operatore dopo aver liberato la macchina dal carter dovrà, mediante l'utilizzo di chiavi (A) di adeguate dimensioni, svitare le viti di fissaggio che uniscono il gruppo ruota (C) al giunto cardanico (D). Svitare e togliere le viti di fissaggio del supporto ruota al telaio della macchina.



Dopo aver disimpegnato il gruppo ruote dal telaio, sfilare le ruote dall'esterno della macchina e posizionarle poi su un piano di lavoro. Togliere la catena di trasmissione delle due ruote e con l'utilizzo di uno svitatore (E), togliere le viti (F) di fissaggio della ruota e toglierla.

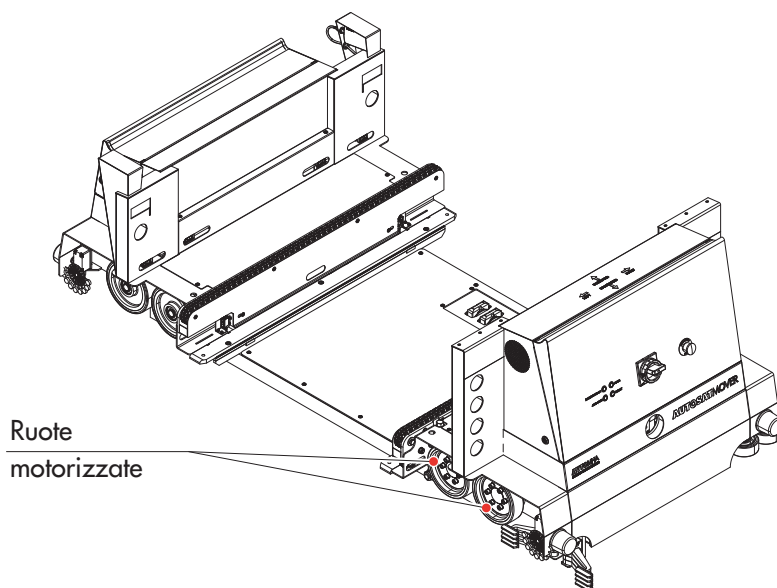
Sostituire la ruota con una nuova dello stesso tipo. Procedere alle operazioni inverse per il rimontaggio.



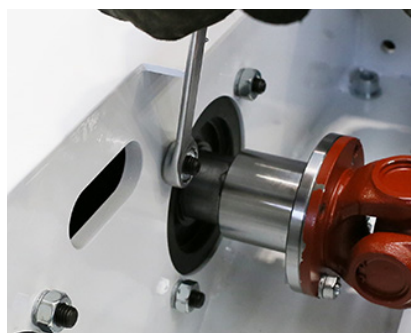
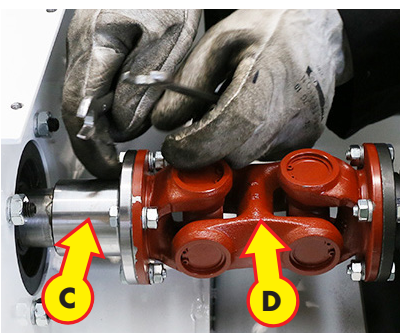
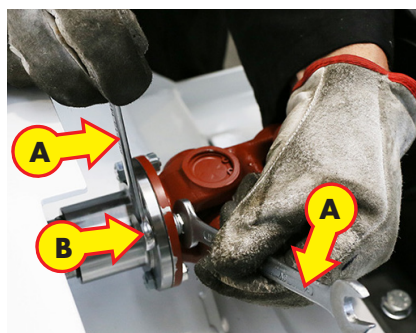
SOSTITUZIONE PIGNONI RUOTE E CUSCINETTI

OM65

FREQUENZA:	rumorosità eccessiva
OPERATORE ABILITATO:	2 Manutentori meccanici
TEMPO NECESSARIO:	25 minuti



Prima di effettuare la procedura di smontaggio della ruota è necessario rimuovere il carter nella zona delle ruote motorizzate.



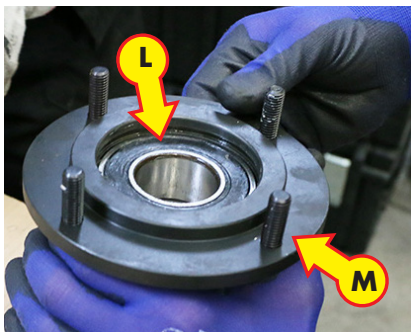
L'operatore dopo aver liberato la macchina dal carter dovrà, mediante l'utilizzo di chiavi (A) di adeguate dimensioni, svitare le viti di fissaggio che uniscono il gruppo ruota (C) al giunto cardanico (D). Svitare e togliere le viti di fissaggio del supporto ruota al telaio della macchina.



Dopo aver disimpegnato il gruppo ruote dal telaio, sfilare le ruote dall'esterno della macchina e posizionare il gruppo ruote su un piano stabile. Togliere la catena di trasmissione delle due ruote e con l'utilizzo di uno svitatore (E), togliere le viti (F) di fissaggio della ruota e toglierla.



Con l'utilizzo di una pinza a becco (G), togliere i seeger (H) e (I) di fissaggio.



Sfilare il cuscinetto (L) dal supporto (M) e sostituirlo con uno dello stesso tipo. Verificare inoltre lo stato di usura della ruota dentata (N) e se necessario sostituirla. Rimontare procedendo con le operazioni inverse.

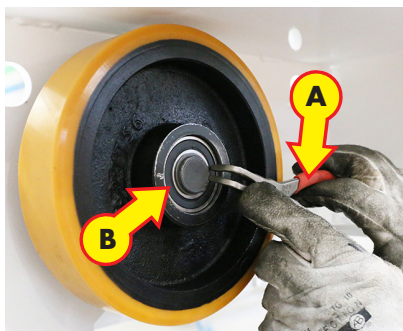
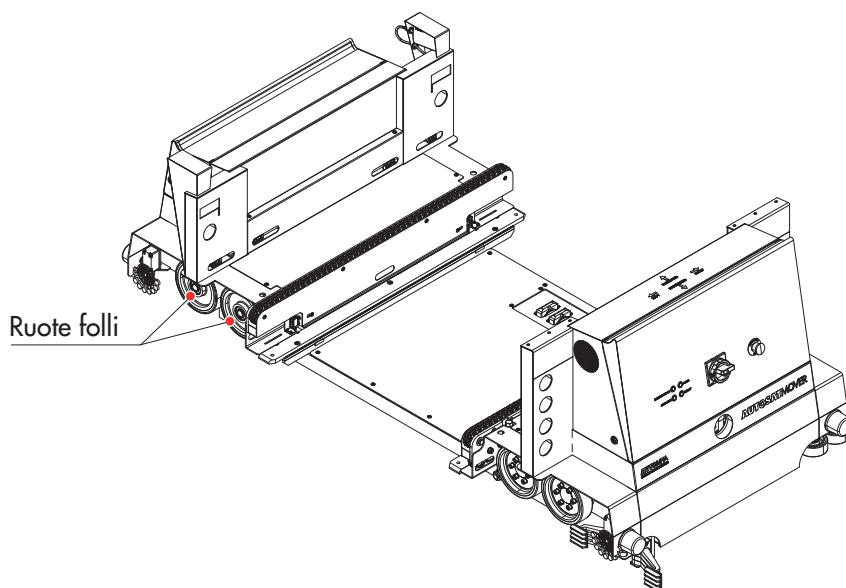
SOSTITUZIONE RUOTE FOLLI

OM66

FREQUENZA: quando il diametro è inferiore a 195 mm

OPERATORE ABILITATO: 1 Manutentore meccanico

TEMPO NECESSARIO: 5 minuti



Mediante l'utilizzo di un'apposita pinza a becchi (A), rimuovere il seeger (B) di bloccaggio della ruota al perno del supporto e sfilarla; ripetere tale operazione anche per l'altra ruota. Sostituirla con uno dello stesso tipo. Rimontare procedendo con le operazioni inverse.



Se necessario ingrassare il perno (C) del supporto.

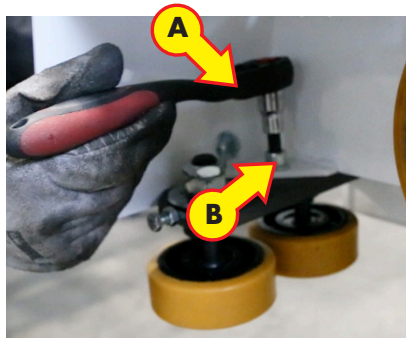
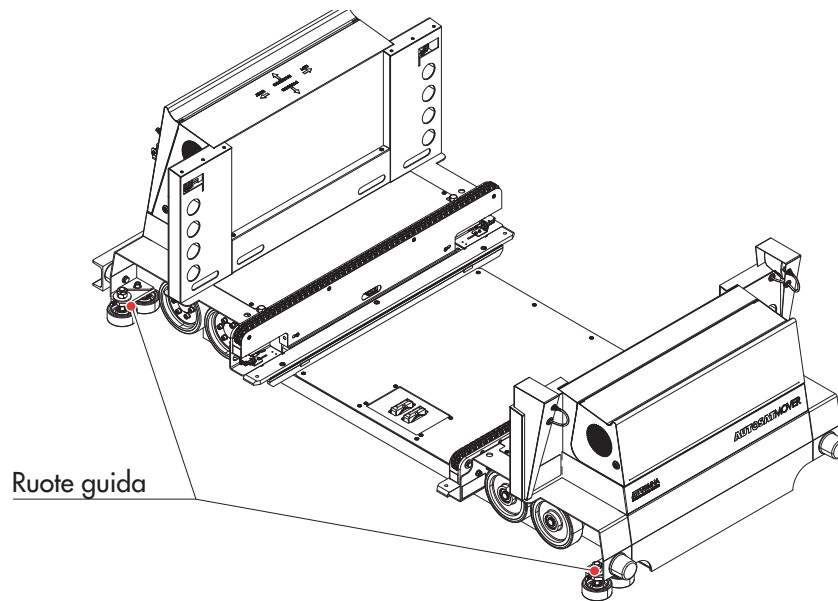
SOSTITUZIONE RUOTE GUIDA

OM67

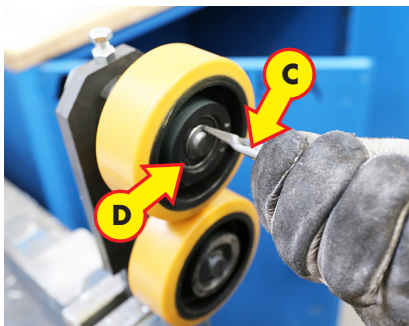
FREQUENZA: quando il diametro è inferiore a 95 mm

OPERATORE ABILITATO: 1 Manutentore meccanico

TEMPO NECESSARIO: 10 minuti



Mediante l'utilizzo di una chiave (A) di adeguate dimensioni, svitare la vite (B) di fissaggio del gruppo ruote guida e posizionarlo in morsa.

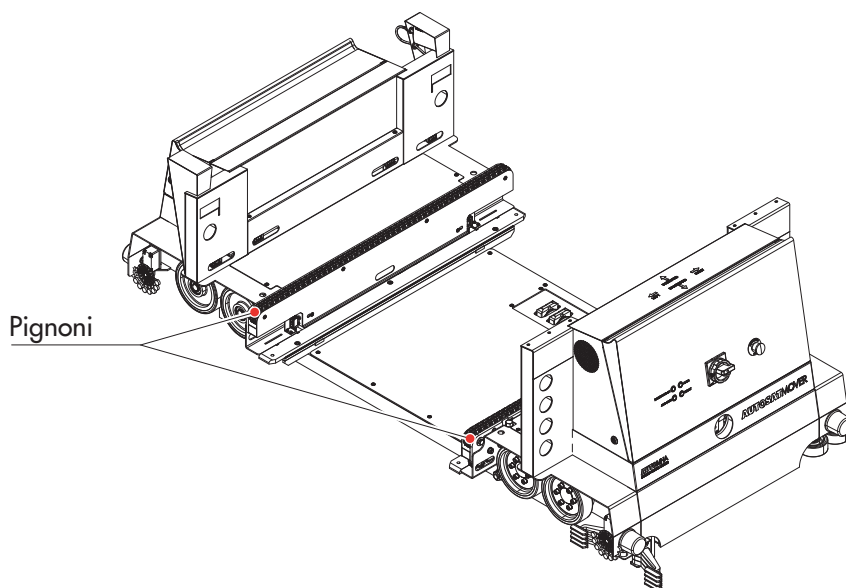


Mediante l'utilizzo di un'apposita pinza a becchi (C), rimuovere il seeger (D) di bloccaggio della ruota al perno del supporto e sfilarla con l'aiuto di un martello; ripetere tale operazione anche per l'altra ruota. Sostituirla con uno dello stesso tipo. Rimontare procedendo con le operazioni inverse.

VERIFICA PIGNONE CATENA DI TRASPORTO

OM68

FREQUENZA:	ogni 6 mesi
OPERATORE ABILITATO:	1 Manutentore meccanico
TEMPO NECESSARIO:	15 minuti

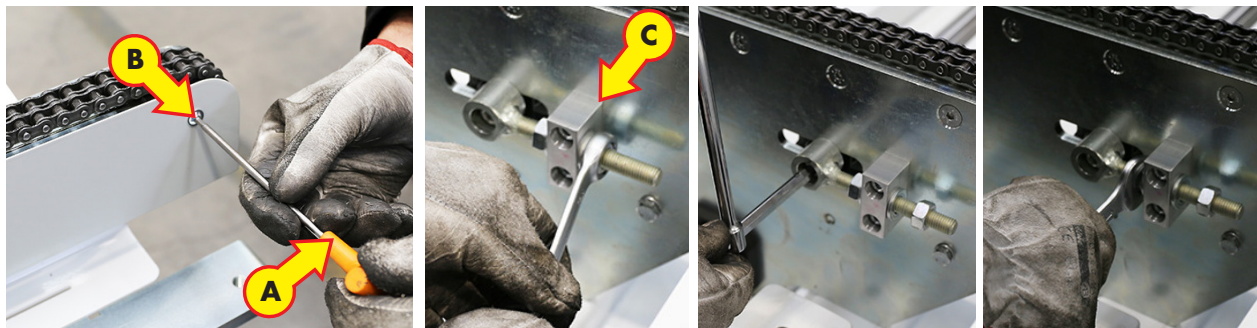
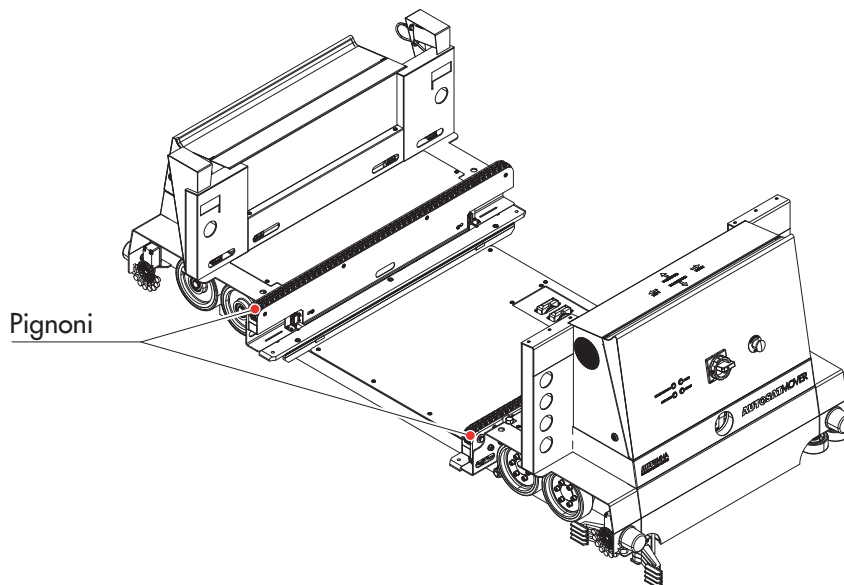


Con l'utilizzo di un pennello pulito procedere alla pulizia della catena e lubrificarla. In caso di utilizzo della macchina con temperature basse, utilizzare grasso per celle frigo. Verificare che la catena sia correttamente tensionata e controllare l'usura di pignoni. In caso di eccessiva usura, procedere alla sostituzione dei pignoni facendo riferimento a quanto riportato nella scheda di manutenzione "OM68.1".

SOSTITUZIONE PIGNONE CATENA DI TRASPORTO

OM68.1

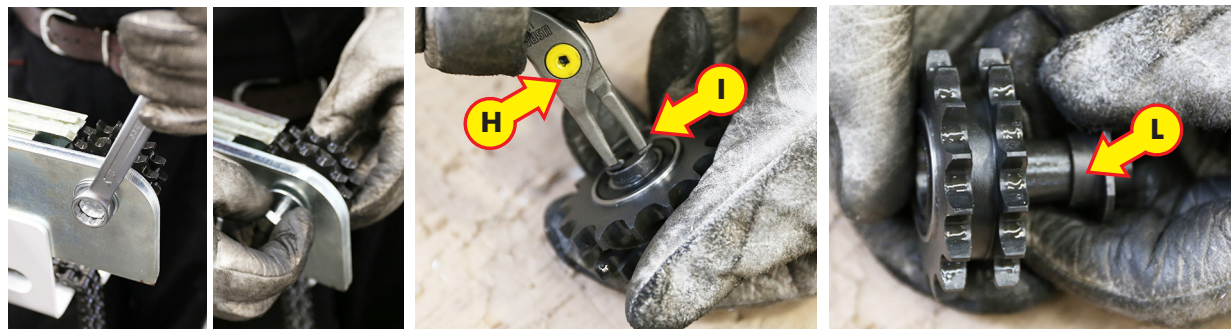
FREQUENZA:	quando necessario
OPERATORE ABILITATO:	1 Manutentore meccanico
TEMPO NECESSARIO:	30 minuti



Mediante l'utilizzo di una chiave (A) di adeguate dimensioni, svitare tutte le viti (B) di fissaggio del carter di protezione della catenaria e rimuoverlo. Allentare il tensionamento della catena agendo sul gruppo di tensionamento (C).



Mediante l'utilizzo di un'apposita pinza a becchi (D), rimuovere la maglia di giunzione della catena (E) e sfilarla. Con chiave (F) di adeguate dimensioni, svitare la vite di fissaggio del pignone (G) da sostituire.



Togliere il pignone dal carter del trasportatore e con l'utilizzo di una pinza a becchi (H), togliere il seeger (I) di fissaggio del perno (L) e sfilare il pignone. Sostituirlo con uno dello stesso tipo e procedere all'operazione inversa per il rimontaggio.



Dopo aver rimontato la catena, verificarne il corretto tensionamento.

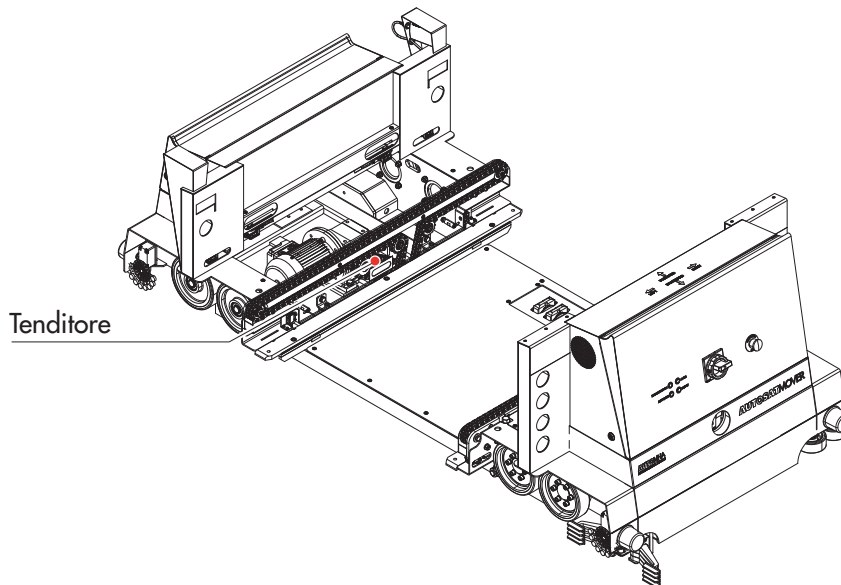
VERIFICA E TENSIONAMENTO MOTORIZZAZIONE CATENARIA

OM69

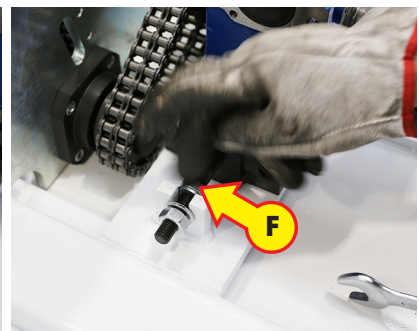
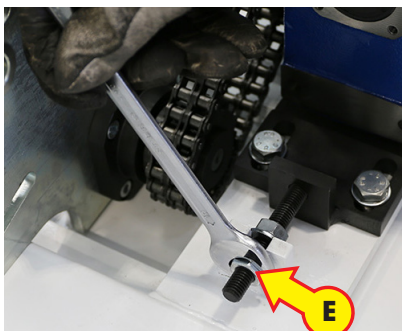
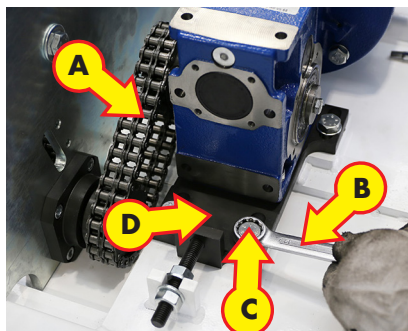
FREQUENZA: quando necessario / ogni 6 mesi

OPERATORE ABILITATO: 1 Manutentore meccanico

TEMPO NECESSARIO: 10 minuti



Prima di effettuare la procedura di tensionamento della trasmissione della catena di trasmissione (A) della catenaria, è necessario rimuovere il carter nella zona interessata.



Mediante l'utilizzo di una chiave (B) di adeguate dimensioni, allentare le viti (C) di fissaggio della piastra di sostegno (D) del motoriduttore. Precedere al tensionamento della piastra agendo sui dadi (E) ed (F). Terminato il tensionamento, serrare a fondo i dadi precedentemente allentati.

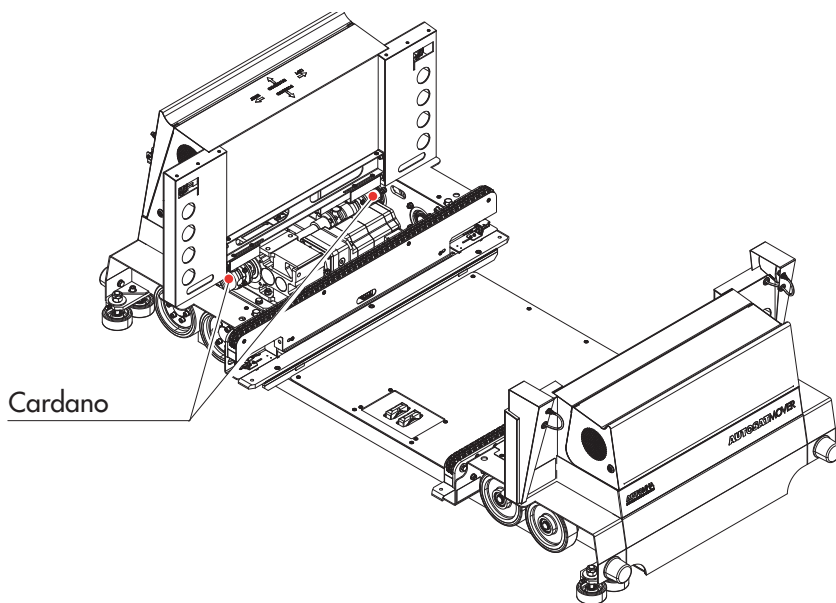
LUBRIFICAZIONE GIUNTO CARDANO

OM70

FREQUENZA: quando necessario / ogni 6 mesi

OPERATORE ABILITATO: 1 Manutentore meccanico

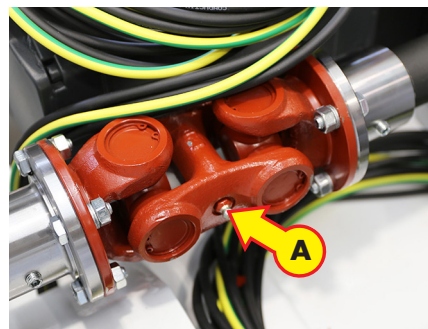
TEMPO NECESSARIO: 5 minuti



Prima di effettuare la procedura di lubrificazione del giunto cardano di trasmissione, è necessario rimuovere il carter nella zona interessata.

Procedere con relativo ingrassatore immettendo 2 o 3 pompate di lubrificante negli ingrassatori (A). In caso di utilizzo della macchina con temperature basse, utilizzare grasso per celle frigo.

Tuttavia viene lasciata anche libertà di azione all'utilizzatore per procedere ad eventuali ingrassaggi periodici soprattutto nel caso di utilizzo della macchina in ambienti estremamente polverosi e con cicli di lavoro pesanti.



Schede di manutenzione elettrica

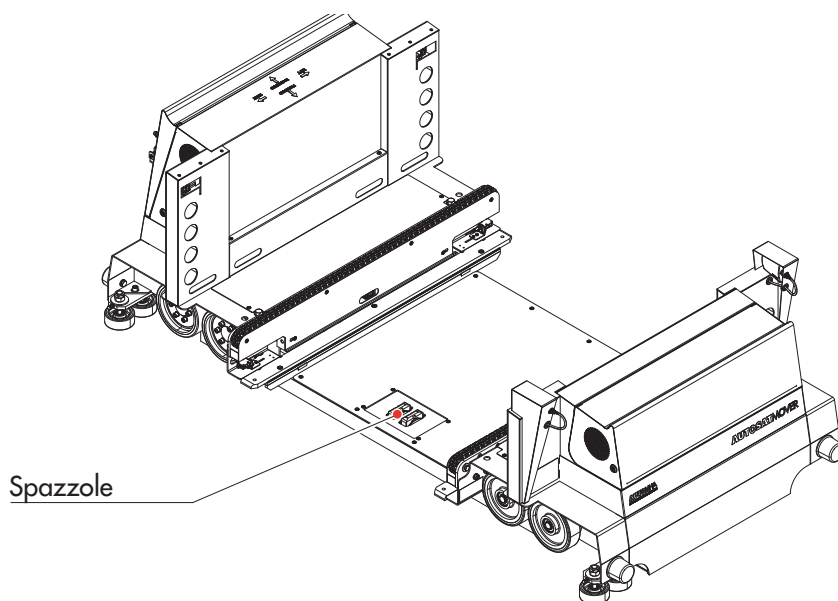
Interventi elettrici (OE)

OE60	Verifica spazzole carica condensatore
OE60.1	Sostituzione spazzole carica condensatore
OE61	Sostituzione motore

VERIFICA SPAZZOLE CARICA CONDENSATORE

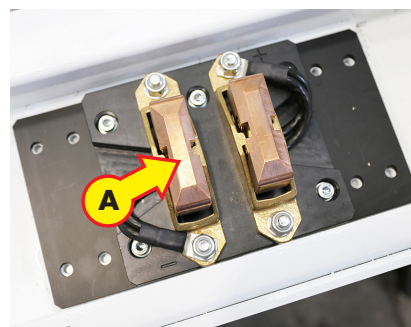
OE60

FREQUENZA:	Ogni 6 mesi
OPERATORE ABILITATO:	1 Manutentore elettrico
TEMPO NECESSARIO:	5 minuti



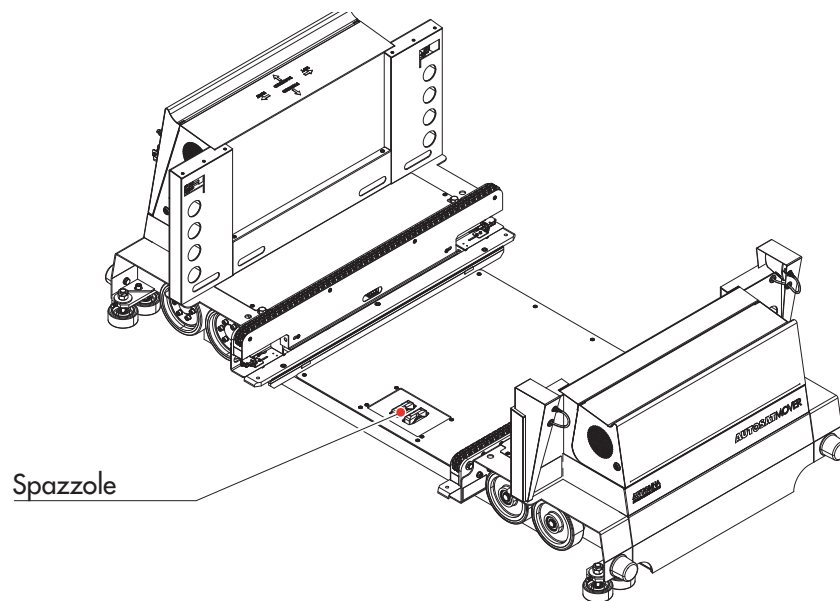
Pericolo di cortocircuito! L'operazione di manutenzione descritta è da eseguire con assenza di tensione nelle blindosbarre che alimentano la macchina.

Verificare lo stato di usura delle spazzole e facendo pressione su di esse, controllare che le molle siano ancora efficienti. In caso contrario, procedere alla sostituzione delle spazzole e/o molle facendo riferimento a quanto riportato nella scheda di manutenzione "OE60.1".

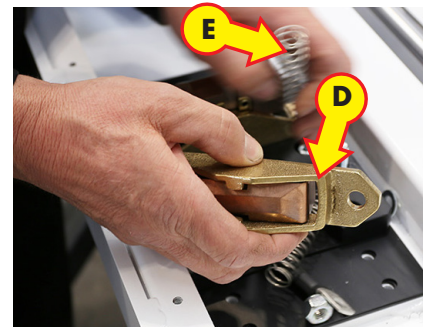
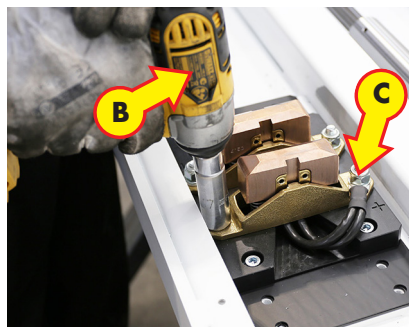
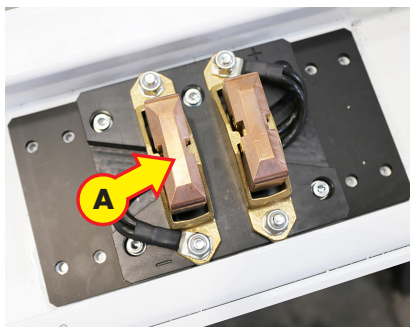


SOSTITUZIONE SPAZZOLE CARICA CONDENSATORE**OE60.1**

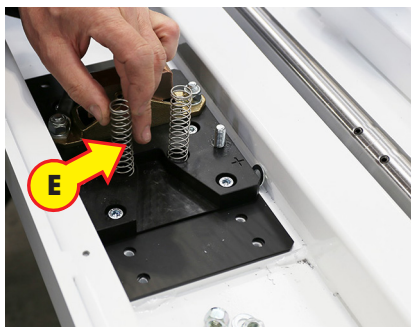
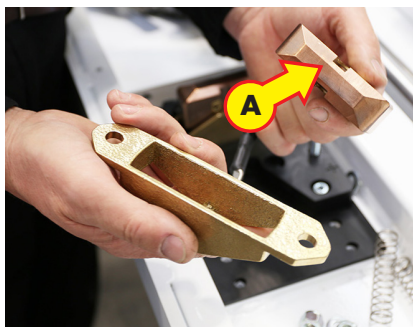
FREQUENZA:	in caso di guasto
OPERATORE ABILITATO:	1 Manutentore elettrico
TEMPO NECESSARIO:	15 minuti



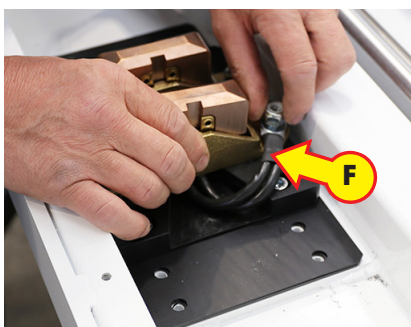
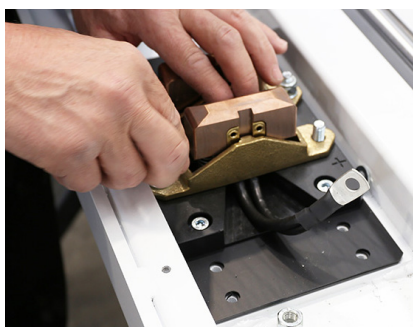
L'operazione di manutenzione descritta è da eseguire con assenza di tensione nelle blindosbarre che alimentano la macchina.



Per la sostituzione delle spazzole di carica condensatore (A) del satellite, utilizzare uno svitatore (B) e togliere le viti (C) di fissaggio e di collegamento ai cavi. Togliere il supporto spazzola (D) con le relative molle (E).



Sostituire la spazzola (A) usurata con una dello stesso tipo. Per il rimontaggio, inserire le molle (E) nei fori dedicati e reinstallare il supporto spazzola (D).

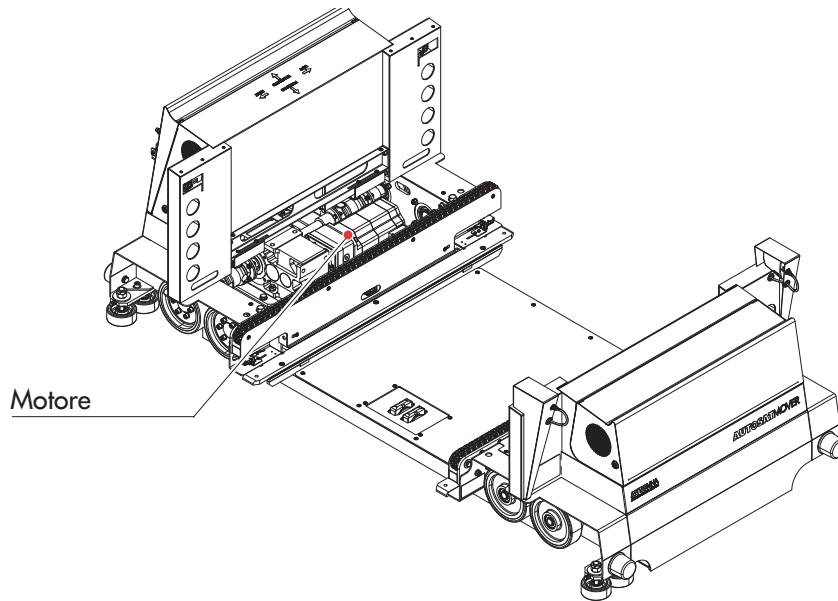


Collegare il cavo (F) precedentemente rimosso.

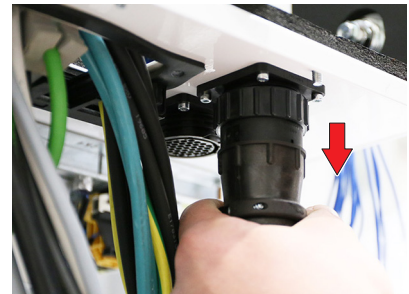
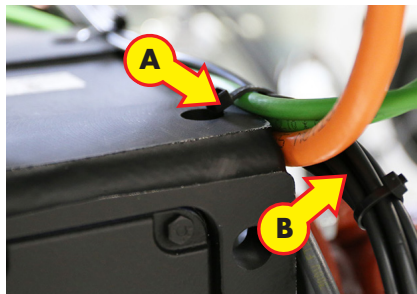
SOSTITUZIONE MOTORE

OE61

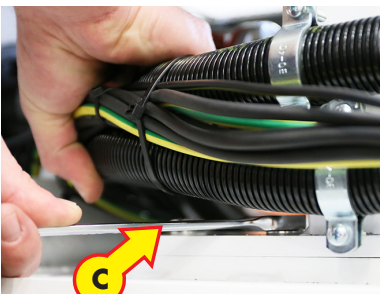
FREQUENZA:	in caso di guasto
OPERATORE ABILITATO:	1 Manutentore elettrico
TEMPO NECESSARIO:	30 minuti



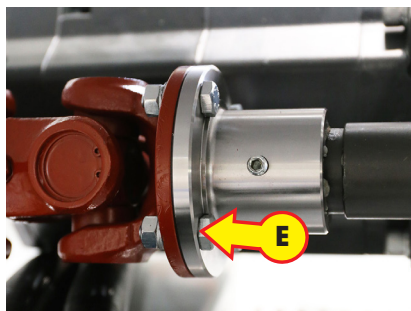
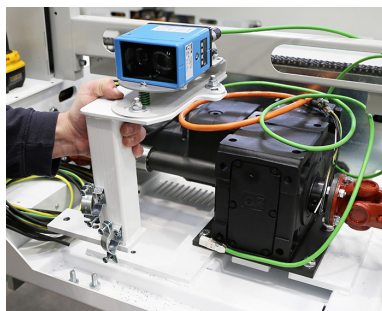
L'operazione di manutenzione descritta è da eseguire con assenza di tensione nelle blindosbarre che alimentano la macchina.



Individuare, seguendo i cavi, la presa del gruppo motore e togliere le fascette (A) di fissaggio dei cavi (B). Scollegare la presa (A).

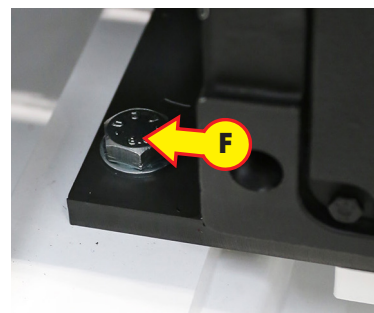


Svitare, mediante una chiave di adeguate dimensioni (C), le viti di fissaggio del supporto laser (D) e con un cacciavite aprire i morsetti di fissaggio dei cavi.



Togliere il supporto con la fotocellula di trasmissione dati e con l'utilizzo di una chiave di adeguate dimensioni, svitare le viti (E) di fissaggio dei giunti del cardano.

Svitare le viti (F) di fissaggio del motore al telaio e toglierlo sostituendolo con uno dello stesso tipo. Procedere all'operazione inversa per il rimontaggio.



CAPITOLO 7

RIPARAZIONI E DIAGNOSTICA

7.1	AVVERTENZE GENERALI	2/14-7
7.2	METODOLOGIA GENERALE D'INTERVENTO	3/14-7

7.1 Avvertenze generali



IL PRESENTE CAPITOLO È DESTINATO ESCLUSIVAMENTE AL PERSONALE SPECIALIZZATO.

La maggior parte delle anomalie e dei problemi che intervengono durante il funzionamento della macchina vengono prontamente segnalati dalla macchina stessa automaticamente:

- le segnalazioni sono soltanto delle comunicazioni che la macchina dà all'operatore mantenendo comunque lo stato di marcia;
- gli allarmi o emergenze provocano l'arresto della macchina con un richiamo (di rete o a bordo macchina) di avvenuto arresto in emergenza; per rimettere in marcia la macchina è necessario eliminare la causa che ha provocato l'emergenza occorre (la competenza delle gestioni dei segnali di emergenza spetta al committente).

L' eseguire una prima ricerca del guasto e, nel caso ne sia abilitato, rimuove le cause dell'anomalia e ripristina il corretto funzionamento della macchina.

Il interviene in un secondo tempo, nel caso l'operatore non sia riuscito ad identificare la causa del problema oppure il ripristino del corretto funzionamento della macchina comporti l'esecuzione di operazioni per le quali non è abilitato.

Riportiamo di seguito:

è una guida per affrontare in modo organico e sistematico le anomalie ed i malfunzionamenti che si possono presentare durante il funzionamento della macchina. Infatti l'adozione di una corretta procedura di ricerca del guasto aumenta notevolmente le possibilità di individuarne le cause e ne riduce i tempi necessari.

elenco completo di tutte le segnalazioni e gli allarmi con le possibili cause, gli eventuali rimedi e gli operatori abilitati ad intervenire.

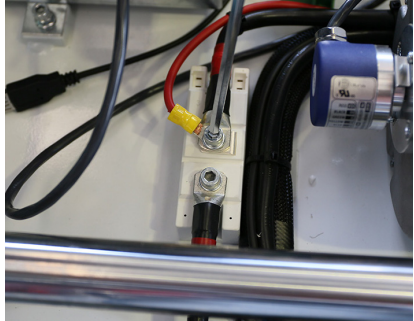
elenco che riporta malfunzionamenti che, in base all'esperienza, talvolta si sono presentati su macchine simili. Per ogni malfunzionamento si riportano le possibili cause e gli eventuali rimedi.

È molto importante per il buon funzionamento utilizzare la macchina conformemente a quanto concordato nel contratto di fornitura all'atto dell'acquisto.

Il mancato rispetto di questa prescrizione è la causa della maggior parte dei malfunzionamenti.

In ogni caso se, dopo aver compiuto i passi indicati, non si riesce a ripristinare il funzionamento corretto dell'impianto, rivolgersi all'assistenza del Costruttore.

7.2 Metodologia generale d'intervento

Problema o Allarme	Probabili cause	Soluzioni
Il Satellite non si accende.	Non sono stati girati su ON entrambi i selettori.	Girare entrambi i selettori su ON. VEDI paragrafo 5.2 Manuale SATELLITE
	Il super-capacitore è scarico o non è stato caricato.	Attivare il caricatore sul MOVER. Si abilita la macchina in Automatico e si attende circa tre minuti per avere il satellite carico e connesso. Oppure si commuta la macchina in MANUALE e si mantiene premuto il pulsante di UOMO MORTO.
	Non si riesce a caricare il super-capacitore.	Verificare i collegamenti elettrici tra il caricatore e le spazzole di ricarica. Verificare che le spazzole tocchino le piastre metalliche di ricarica poste sotto al Satellite. Verificare i collegamenti interni del super-capacitore con le piastre di ricarica compreso il diodo di protezione.  Verificare che il veicolo madre fornisca correttamente l'abilitazione al caricatore.
	Super capacitore guasto.	Sostituire il supercapacitore. VEDI paragrafo 5.2 Manuale SATELLITE
	Alimentatore guasto.	Sostituire l'alimentatore.

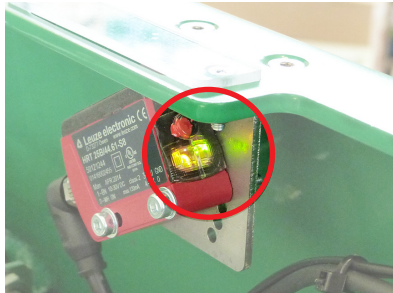
Problema o Allarme	Probabili cause	Soluzioni
Il satellite non risponde ai comandi di movimento manuali nonostante il sistema sia acceso.	Satellite in Fault.	Verificare la presenza di Fault, eliminare la causa del problema, resettare l'allarme.
Operazione effettuabile solo da Tecnici autorizzati AUTOMHA AUTOMATIC MATERIAL HANDLING	Indirizzo IP SATELLITE non corretto.	Verificare l'indirizzo IP del satellite premendo il bottone nero posto sulla scheda principale all'interno della scatola elettrica, e leggendo il valore che verrà visualizzato sul display a 7 segmenti posto sulla stessa scheda. In questo caso deve essere verificato anche l'accoppiamento con il veicolo Madre e che la comunicazione sia stabile.
Operazione effettuabile solo da Tecnici autorizzati AUTOMHA AUTOMATIC MATERIAL HANDLING	Protocollo di comunicazione non corretto.	Ricontrollare che il protocollo modbus non abbia errori e che vengano scritti correttamente i registri usati per la comunicazione.
	Dispositivo Satellite in Fault.	Verificare ed eliminare la causa del fault e resettare il dispositivo.
	Antenne non funzionanti.	Verificare i collegamenti, l'integrità e l'orientamento delle antenne di comunicazione.

Problema o Allarme	Probabili cause	Soluzioni
Satellite non si ferma alla fine della corsia.	Allineamento non corretto dei fermi metallici di fine corsia (qualora fossero presenti).	Verificare l'allineamento dei fermi metallici di fine corsia. VEDI paragrafo 3.2 Manuale SATELLITE
	Sensore di stop non funzionante (sensore di slow down & stop).	Sostituire il sensore di stop. VEDI scheda OE36 Manuale SATELLITE
	Sensore Magnetico rotto.	Verificare ed eliminare la causa del fault e resettare il dispositivo. VEDI scheda OE47 Manuale SATELLITE
	Antenne non funzionanti.	Verificare i collegamenti l'integrità e l'orientamento delle antenne. VEDI scheda OE46 Manuale SATELLITE

Problema o Allarme	Probabili cause	Soluzioni
SATELLITE non rallenta in fondo alla corsia, la fase di rallentamento deve iniziare a 800mm dalla fine della corsia o quando viene intercettato il magnete di rallentamento.	Supporto delle fotocellule non allineato con il fermo a fine corsia.	Per verificare la corretta regolazione del sensore di rallentamento è necessario controllare l'allineamento del fascio delle fotocellule con i fine corsa della corsia. VEDI scheda OE37 Manuale SATELLITE
	Sensore di rallentamento non funzionante.	Sostituire il sensore di rallentamento. VEDI scheda OE36 Manuale SATELLITE
	Magnete di rallentamento mancante.	Verificare la presenza del magnete di rallentamento, se mancante collocarne uno nuovo.
	Sensore di rallentamento guasto.	Sostituire il sensore magnetico. VEDI scheda OE36 Manuale SATELLITE
	Pallet allineato male prima della partenza per il deposito.	Allineare correttamente il pallet.

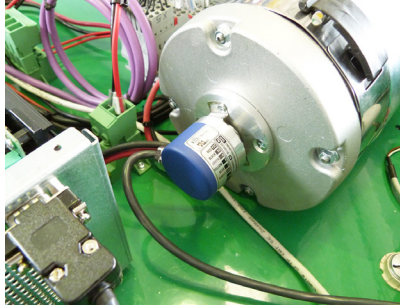
Problema o Allarme	Probabili cause	Soluzioni
Il SATELLITE non deposita correttamente il bancale in corsia.	Sensore di intercettazione pallet rotto non tarato correttamente.	Verificare la taratura del sensore di intercettazione pallet rotto. VEDI scheda OE35 Manuale SATELLITE
	Il pallet presente in corsia è privo di stocco centrale oppure lo stocco è rotto o deteriorato.	Rimuovere il bancale dal sistema di stoccaggio.
	Mancato allineamento del bancale tramite catene di trasporto a bordo, del bancale.	Controllare i sensori a bordo del veicolo madre devono essere allineati, puliti, e funzionanti. Controllare che le catene sul veicolo madre siano funzionanti senza impedimenti meccanici. VEDI scheda OM61 Manuale SATELLITE

Problema o Allarme	Probabili cause	Soluzioni
Il satellite non si ferma correttamente sul veicolo madre.	Non sono presenti o si sono staccati i magneti.	Verificare la presenza dei magneti eventualmente ripristinarli.
	I sensori magnetici troppo vicini ai magneti.	Aggiustare la posizione del sensore all'interno del blocchetto di supporto.
	Sensore/i magnetici non funzionante/i.	Sostituire il dispositivo/i rotto/i. VEDI scheda OE47 Manuale SATELLITE
	Presenza di ostacoli sulle guide del veicolo madre oppure il veicolo non riesce a frenare quindi potrebbe esserci olio o ghiaccio sul binario.	Pulire bene il binario.

Problema o Allarme	Probabili cause	Soluzioni
Il satellite non preleva correttamente il bancale in corsia.	Stato del bancale	Verificare che lo stato del bancale sia idoneo all'uso, che non vi siano rotture evidenti e soprattutto che non vi siano parti rotte non in linea con la forma iniziale del bancale. VEDI paragrafo 3.10 Manuale SATELLITE
	Deformazione eccessiva del bancale con carico a bordo.	Procedere alla rimozione con i comandi manuali. VEDI paragrafo 3.2.3 Manuale SATELLITE VEDI scheda OE31 Manuale SATELLITE
	Verificare che non ci siano frangenti di film\pellicola avvolgente che sporgano.	Eliminare ogni residuo di film\pellicola avvolgente che fuori esce dai limiti del bancale. I residui di pellicola che sporgono possono interferire con il funzionamento dei sensori di TOP.
	Non corretto funzionamento sensori di Top H1 e Top H2.	Per verificare che i sensori di TOP siano funzionanti, verificare che questi emettano il fascio di luce. Verificare inoltre che sovrapponendo un oggetto (o mano) al di sopra dei sensori, compaia una spia di colore giallo sul lato del sensore. Questa spia è poco evidente, quindi prestare attenzione perchè tramite questa si identifica il corretto funzionamento del sensore. 
	Sensori Top H1/H2 sporchi.	Verificare che i sensori di Top H1 / H2 siano puliti. VEDI scheda OM30 Manuale SATELLITE

	Sensori di Top spenti (led verde sul corpo sensore spento).	Verificare il cablaggio delle morsettiere X5 e X6 con l'ausilio dello schema elettrico.
	Verificare il cablaggio delle morsettiere X5 e X6 con l'ausilio dello schema elettrico.	E' necessaria la regolazione dei sensori di top o la sostituzione. VEDI scheda OE31 Manuale SATELLITE VEDI scheda OE30 Manuale SATELLITE

Problema o Allarme	Probabili cause	Soluzioni
Raggiunta Massima Temperatura Motore	La temperatura del motore di trazione ha superato i 75° per più di 10 minuti.	Attendere che il motore si raffreddi.
	Sonda di temperatura scollegata	Ripristinare i collegamenti della sonda di temperatura
Emergenza	Uno dei due pulsanti di emergenza è premuto VEDI paragrafo 2.9.1 Manuale SATELLITE	I pulsanti di emergenza rossi sono presenti su entrambi i lati del SATELLITE Possono essere stati premuti per reale necessità oppure accidentalmente, verificare il loro stato e sbloccarli.
	Modulo di sicurezza guasto	Se l'errore persiste dopo aver verificato i pulsanti di emergenza ed aver resettato l'allarme, è necessario verificare il funzionamento dei moduli di sicurezza.
Driver Fault	Errore dall'azionamento	Provare a resettare l'allarme se il problema persiste è necessario sostituire l'azionamento.

Problema o Allarme	Probabili cause	Soluzioni
Encoder Fault	Encoder motore di traslazione rotto, scollegato o problemi sul cablaggio	Verificare i collegamenti dell'encoder se sono a posto è necessario sostituire l'encoder.  VEDI scheda OE41 Manuale SATELLITE
	Mancanza d'abilitazione all'azionamento	Verificare che il filo di abilitazione sia correttamente collegato
	Il satellite non riesce a muoversi	Verificare che il carico non sia troppo pesante, che il supercapacitore non sia scarico e che il satellite non sia bloccato.
Allarme FU2	Problemi sul fusibile da 20A	Verificare il fusibile da 20 A VEDI scheda OE33 Manuale SATELLITE
Fault Sensori Alto/Basso asse di sollevamento	I sensori di Alto Basso dell'asse di sollevamento sono attivi contemporaneamente	Verificare l'integrità e la posizione dei sensori sull'asse di sollevamento VEDI scheda OE32 Manuale SATELLITE
Sovratemperatura Motore di Traslazione	Il motore di traslazione ha raggiunto una temperatura di circa 75 gradi	Attendere che l'errore scompaia
Overbrake	E' intervenuta la resistenza di frenatura per troppo tempo	Ridurre il carico o la velocità del satellite a carico
Bassa temperatura	La temperatura all'interno della scatola elettrica è scesa sotto i 2°C	Verificare la temperatura ambiente del magazzino, se il sistema è BZ potrebbero esserci problemi con il sistema di coinbentazione attorno alla scatola elettrica
Errore di comunicazione	Il satellite ha perso la comunicazione con il veicolo madre (MOVER) per più di 10 secondi	Verificare che non ci siano problemi di comunicazione tra SATELLITE e veicolo madre (MOVER).

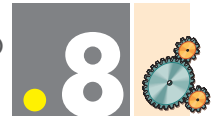
Problema o Allarme	Probabili cause	Soluzioni
Intervento Ruota Fonica	Il satellite ha trovato un ostacolo	Rimuovere l'ostacolo in corsia
	Il sensore di ruota fonica si è rotto	Sostituire il sensore VEDI scheda OE38.1 Manuale SATELLITE
Intervenuto allarme anticollisione pallet	Pallet presente in corsia o sul veicolo madre (MOVER)	Rimuovere il pallet non desiderato
	Sensore di anticollisione rotto, scollegato o posizionato male	Verificare i collegamenti dei sensori di anticollisione, il loro posizionamento se tutto è ok sostituire il sensore che da problemi se ok sostituire il sensore che da problemi. VEDI scheda OE35 Manuale SATELLITE
Intervento allarme anticollisione satellite	Il satellite ha rilevato la presenza di un altro satellite in corsia	Togliere uno dei due satelliti dalla corsia o spostare il veicolo madre con un satellite a bordo presente in fondo alla corsia
	Sensore di anticollisione rotto.	Sostituire il sensore VEDI scheda OE35 Manuale SATELLITE
Protezione Meccanica destra/sinistra	La protezione meccanica destra/sinistra è bloccata	Verificare la protezione meccanica, aspettare che si raffreddi, se l'errore persiste sostituire la protezione
Richiesta di emergenza dal quadro principale	Arrivata richiesta di emergenza dal sistema di gestione del magazzino	Verificare le condizioni che hanno causato l'emergenza e ripristinare la normale situazione di funzionamento
Richiesta di emergenza dal veicolo madre	Arrivata una richiesta di emergenza dal veicolo madre	Verificare le condizioni che hanno causato l'emergenza e ripristinare la normale situazione di funzionamento

Allarmi funzionali

Problema o Allarme	Probabili cause	Soluzioni
Codice Finale 91:	Intervento ruota fonica durante una missione di carico.	Verificare che non ci siano impedimenti al movimento del satellite. VEDI scheda OE38 Manuale SATELLITE
Codice Finale 92:	Errore dimensione Pallet.	La dimensione del pallet non coincide con quella definita dal comando inviato attraverso protocollo di comunicazione (level 2).
Codice Finale 93	Impossibile iniziare una missione il satellite non è sui 4 sensori magnetici.	Verificare la posizione del satellite, centrarlo sul veicolo madre (MOVER), se l'errore persiste verificare che non ci siano problemi con i magneti o i sensori magnetici.
	Impossibile caricare il pallet perché non c'è abbastanza spazio in corsia.	Il laser trigger posizionato al centro del satellite rileva la presenza di un pallet, verificare l'effettivo spazio richiesto per l'inserimento del pallet. Se c'è spazio sufficiente verificare il corretto funzionamento del sensore.
Codice Finale 94	Il veicolo madre (MOVER) non è presente di fronte alla corsia del satellite.	"Controllare che il veicolo madre (MOVER) sia allineato alla corsia o al piano Controllare i sensori di allineamento. VEDI scheda OE48 Manuale SATELLITE
Codice Finale 95	Nel caso il satellite non si trovi le condizioni corrette per depositare il pallets a fine missione.	"In questo caso deve essere liberata la baia. Controllare che tutti i pallet siano depositati correttamente. Nel caso uno di essi fosse molto distanziato dagli altri controllare la corsia. Nel caso sia stata superata la massima capacità della cella verificare che il sistema gestionale abbia le informazioni corrette. Oppure che lo spazio fra i singoli pallet sia conforme alle specifiche. Nel caso sia superiore agire sulla configurazione del Satellite stesso per riportarlo a norma.

Problema o Allarme	Probabili cause	Soluzioni
Codice Finale 96	Nei sistemi in cui è installato il sensore di presenza veicolo madre/ascensore segnala l'impossibilità di eseguire la missione perché il dispositivo suddetto è assente.	Verificare la presenza del veicolo madre/ascensore e poi ridare il comando. Se il problema persiste potrebbe esserci un problema nel sistema di rilevamento presenza veicolo madre/ascensore: sensori TX/RX o catarifrangente.
Codice Finale 97	Intervento allarme che causa il ritorno del satellite sul veicolo madre.	Verificare la causa dell'allarme nel registro di protocollo opportuno.

Problema o Allarme	Probabili cause	Soluzioni
90 (0) End storing mission state without any error. After the 1999 Mover command sent. (see table 1) 77	Se il satellite completa la missione deposito o prelievo che sia in modo corretto comunica al Mover il codice 90.	
91 (0x84) End storing mission state with error: phonic wheel alarm activated	Nel caso il satellite rilevi una differenza di velocità fra la ruota motrice e la ruota libera si ferma rilascia il pallets e torna indietro. Comunica al veicolo madre (MOVER) Il codice 91 che viene tradotto sul livello 2 con l'errore 84, ruota fonica è in errore.	Questo problema capita in varie occasioni, nel caso sia presente un ostacolo in corsia e viene urtato. Oppure la ruota motrice scivola senza muovere il satellite. Pulire la corsia o rimuovere l'ostacolo
92 (0x49) Storing and Retrieving: error the pallet type mismatch with the command sent.	Nel caso il satellite rilevi una differenza di misure fra il pallet appena prelevato e il comando ricevuto comunica al veicolo madre (MOVER) Il codice 92 viene tradotto sul livello 2 con l'errore 49, U.D.C. appena prelevata è fuori sagoma, fine missione.	Nella maggior parte dei casi il problema si risolve accettando il passo come concluso. Il sistema prosegue estraendo il pallet da magazzino. Il altri casi potrebbe rendersi necessario aggiornare i dati del pallets all'interno di livello 2. In casi estremi il pallet deve essere rimosso manualmente perché essendo di dimensioni errate non può seguire il percorso assegnato.
93 (0x15) Storing mission doesn't start because there are not the conditions: satellite is not in centering position	Nel caso il satellite non si trovi nelle condizioni corrette per partire in missione risponde al veicolo madre (MOVER) Il codice 93 viene tradotto sul livello 2 con l'errore 15.	In questo caso la soluzione è obbligatoriamente un controllo fisico della posizione del satellite a bordo del veicolo madre (MOVER). Potrebbe essere che si trovi di poco disallineato o che uno dei magneti che segnalano in centraggio sia fuori posizione.
94 (0x83) Mother Vehicle Not Present	Nel caso il satellite non si trovi nelle condizioni corrette per ritornare a bordo del veicolo madre (MOVER) Il codice 94 viene tradotto sul livello 2 con l'errore 83.	In questo caso si deve riposizionare in veicolo di fronte alla corsia.
95 (0x85) Aisle is full.	Nel caso il satellite non si trovi le condizioni corrette per depositare il pallets a fine missione.	In questo caso la baia deve essere liberata.
96 0x86: Mother Vehicle Security sensor Not Present (96 from sat)	Nel caso il satellite non si trovi di fronte al veicolo madre (MOVER).	In questo caso si deve riposizionare il veicolo di fronte alla corsia.
97 0x87: retrieving on board after an external Emergency signal (97 from sat)	Nel caso il satellite ha ricevuto una emergenza esterna	In questo caso si deve premere il bottone di restart.



CAPITOLO 8

PARTI DI RICAMBIO

8.1	COME SI RICHIEDE L'ASSISTENZA TECNICA _____	2/24-8
8.2	COME SI RICHIEDONO I RICAMBI _____	4/24-8
8.3	COME SI LEGGONO I RICAMBI _____	6/24-8
	8.3.1 Tavola descrittiva dei ricambi contenuti nel gruppo _____	6/24-8
8.4	TAVOLE DI RICAMBIO _____	9/24-8

8.1 Come si richiede l'assistenza tecnica

Nel caso abbiate un'incongruenza nel funzionamento della macchina, procedere come segue:

1. Fotocopiare il modulo inserito nella pagina successiva.
2. Completare gli spazi preposti seguendo queste indicazioni:

- UFFICIO ASSISTENZA E RICAMBI -			
Ⓑ	MODULO DI RICHIESTA DI ASSISTENZA TECNICA		Ⓐ
Ⓒ		Ⓓ	
Ⓔ	Ⓕ	Ⓗ	
	Ⓖ	Ⓘ	
Ⓛ			

- A. Numero di pagine di richiesta di assistenza (esempio: se la descrizione posizione "L" Vi occupa 2 moduli, nel primo scrivere "1/2" e nel secondo "2/2").
- B. Numero di matricola della macchina in oggetto per evitare errori.
- C. Anagrafica dello stabilimento dove inviare il tecnico.
- D. Anagrafica dello stabilimento dove inviare la fattura.
- E. Nome e cognome della persona responsabile della manutenzione (scrivere in stampatello).
- F. Numero di telefono di chi richiede l'intervento.
- G. Numero di telefax a cui spedire l'offerta d'intervento.
- H. Data di richiesta d'intervento.
- I. Data richiesta per l'intervento.
- L. Descrizione dell'errato funzionamento o del guasto. In questa finestra descrivete in quale fase del ciclo è accaduto l'inconveniente, in quale posizione si è arrestato l'impianto e l'eventuale messaggio del display.

3. Inviare, al numero di telefax indicato, una copia del modulo completato in ogni sua parte. Come risposta, Vi sarà inviato, nel più breve tempo possibile, una offerta completa di prezzo, consegna, data e condizioni d'intervento.



Se la richiesta ci perviene sotto un'altra forma o tramite un modulo non completamente compilato, il Costruttore declina ogni responsabilità per ogni eventuale tipo di disagio.

**- UFFICIO ASSISTENZA E RICAMBI -**

Matricola macchina	MODULO DI RICHIESTA DI ASSISTENZA TECNICA		
Indirizzo dello stabilimento		Indirizzo dove inviare fattura	
Nome del richiedente	Numero telefono	Data invio richiesta	
	Numero telefax	Data richiesta per l'intervento	
Descrizione errato funzionamento o guasto			

8.2 Come si richiedono i ricambi

Nel caso si debbano ordinare dei ricambi, bisogna procedere come segue:

1. Fotocopiare il modulo inserito nella pagina successiva.
2. Completare gli spazi preposti seguendo queste indicazioni:

- UFFICIO ASSISTENZA E RICAMBI -				
(B)	MODULO DI RICHIESTA OFFERTA PARTI DI RICAMBIO			(A)
(C)		(D)		
(E)	(F)		(H)	
	(G)		(I)	
Numero tavola	Denominazione tavola	Descrizione	Posizione	Quantità
(L)	(M)	(N)	(O)	(P)

- A. Numero di pagine di richiesta di offerta (esempio: se l'elenco dei pezzi Vi occupa 2 moduli, nel primo scrivere "1/2" e nel secondo "2/2").
- B. Numero di matricola della macchina in oggetto per evitare errori.
- C. Anagrafica dello stabilimento dove inviare la merce.
- D. Anagrafica dello stabilimento dove inviare la fattura.
- E. Nome e cognome della persona a cui bisogna indirizzare l'offerta (scrivere in stampatello).
- F. Numero di telefono di chi richiede l'offerta.
- G. Numero di telefax a cui spedire l'offerta.
- H. Tipologia di spedizione preferenziale dello scrivente.
- I. Data di richiesta offerta.
- L. Numero di riferimento della tavola sulla mappatura inserita nel manuale.
- M. Numero e denominazione della tavola.
- N. Denominazione del ricambio.
- O. Numero di posizione del ricambio sulla tavola.
- P. Quantità richiesta del ricambio.

3. Inviare, al numero di telefax indicato, una copia del modulo completato in ogni sua parte.
Come risposta, Vi sarà inviato, nel più breve tempo possibile, una offerta completa di prezzo, consegna e condizioni di vendita.



Se la richiesta ci perviene sotto un'altra forma o tramite un modulo non completamente compilato, il Costruttore declina ogni responsabilità per ogni eventuale tipo di disagio.

MODULO DI RICHIESTA OFFERTA PARTI DI RICAMBIO

Nome del richiedente	Numero telefono	Spedizione tramite:
	Numero telefax	

[illegible]

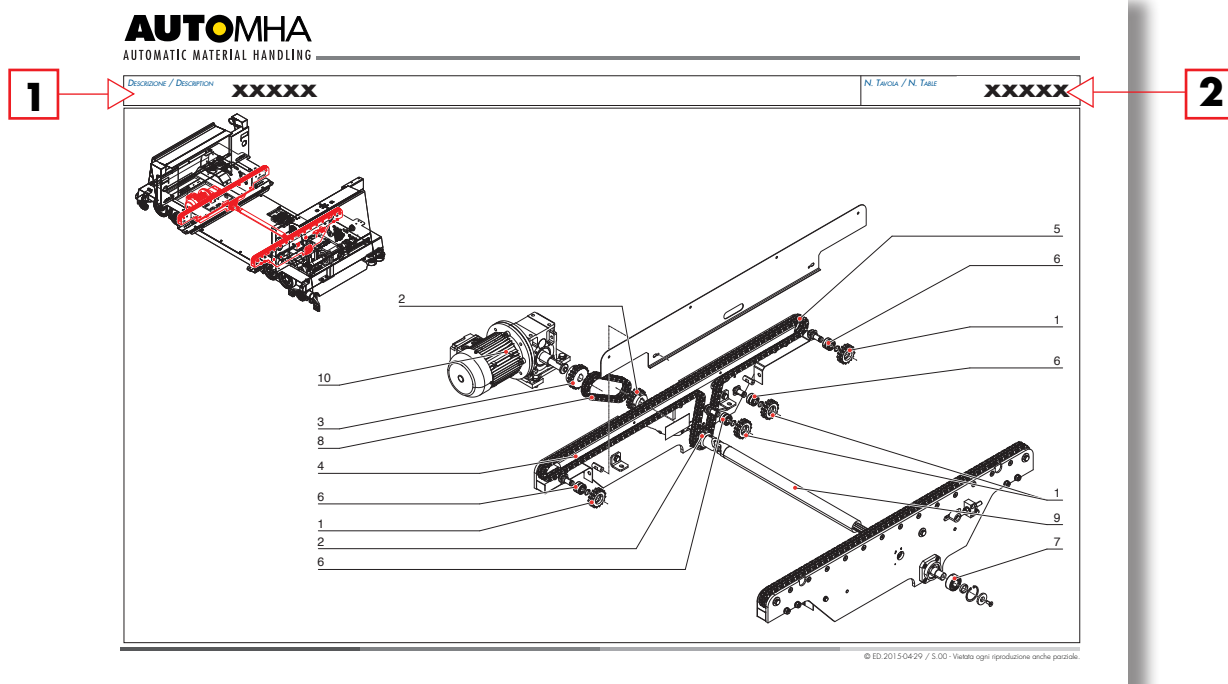
8.3 Come si leggono i ricambi

Sono state prodotte le tavole di ricambio combinando, oltre alla loro individuazione, anche la loro durata. É noto, infatti, che l'efficienza nella produzione e l'efficacia delle sicurezze sono collegate al buon mantenimento della macchina; gli organi meccanici sollecitati dall'uso si consumano e devono, dopo un certo periodo, essere cambiati.

8.3.1 Tavola descrittiva dei ricambi contenuti nel gruppo

É la tabella descrittiva dei ricambi, qui si potrà evincere i codici d'ordine, le quantità contenute nel gruppo, la durata teorica del ricambio, tutte queste informazioni sono leggibili nelle colonne:

1. Definisce la denominazione del gruppo.
2. Definisce il numero della tavola.
3. Questa è la posizione del ricambio riferito alla posizione del disegno.
4. Questo è il codice del ricambio, il numero è l'identificatore per la rintracciabilità nel magazzino; senza questa indicazione il ricambio non potrà essere acquistato.
5. Nome identificativo del ricambio.
6. Quantità dei ricambi suggerita.



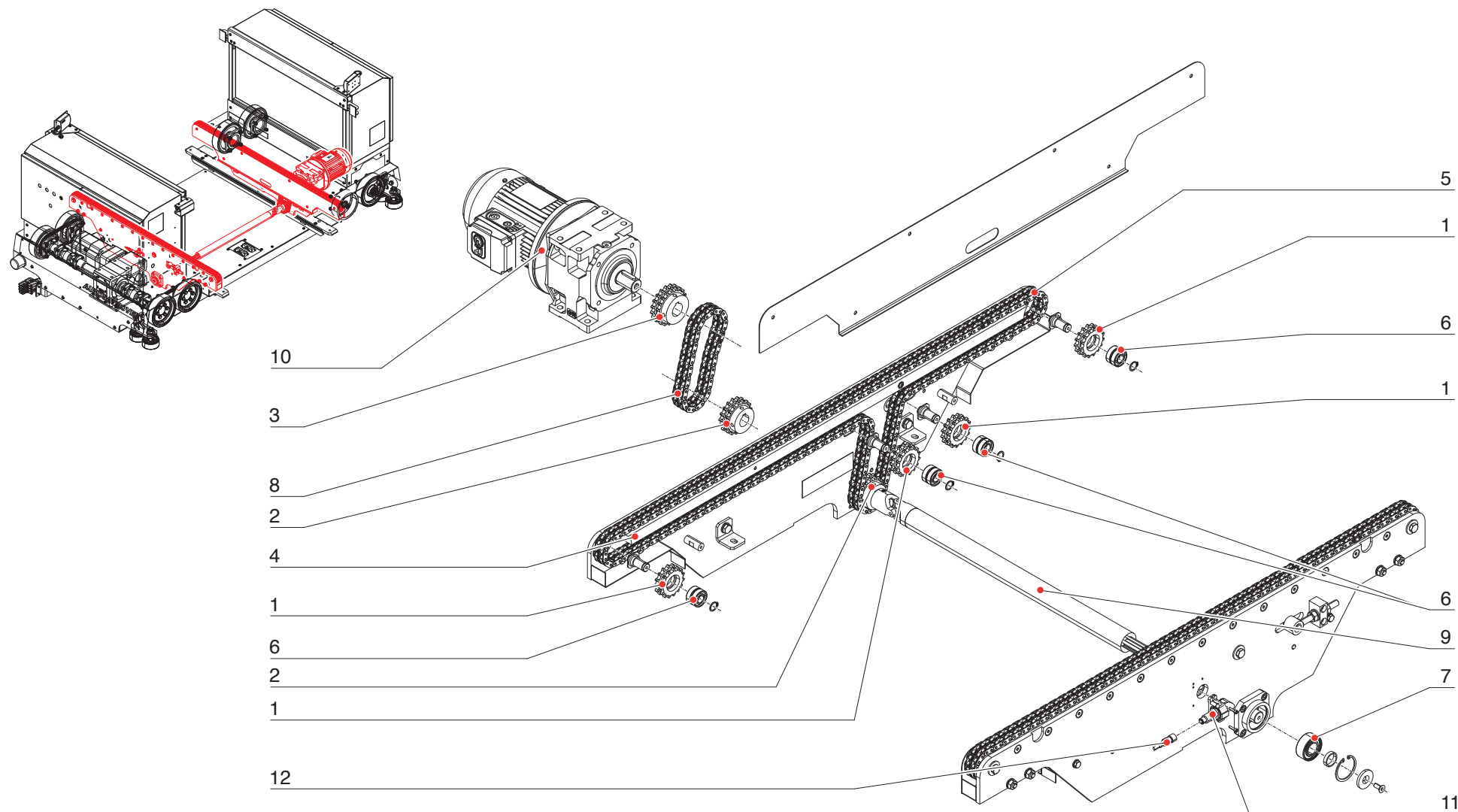
1	Description / Descrizione XXXXXX	N. TAVOLA / N. PAGE XXXXXX	2
3	Pos. Codice / Code	Description	2
4	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6
5	Description	Description	6

AUTOMHA
SISTEMI AUTOMATIZZATI



8.4 Tavole di ricambio

8.4 Spare parts table



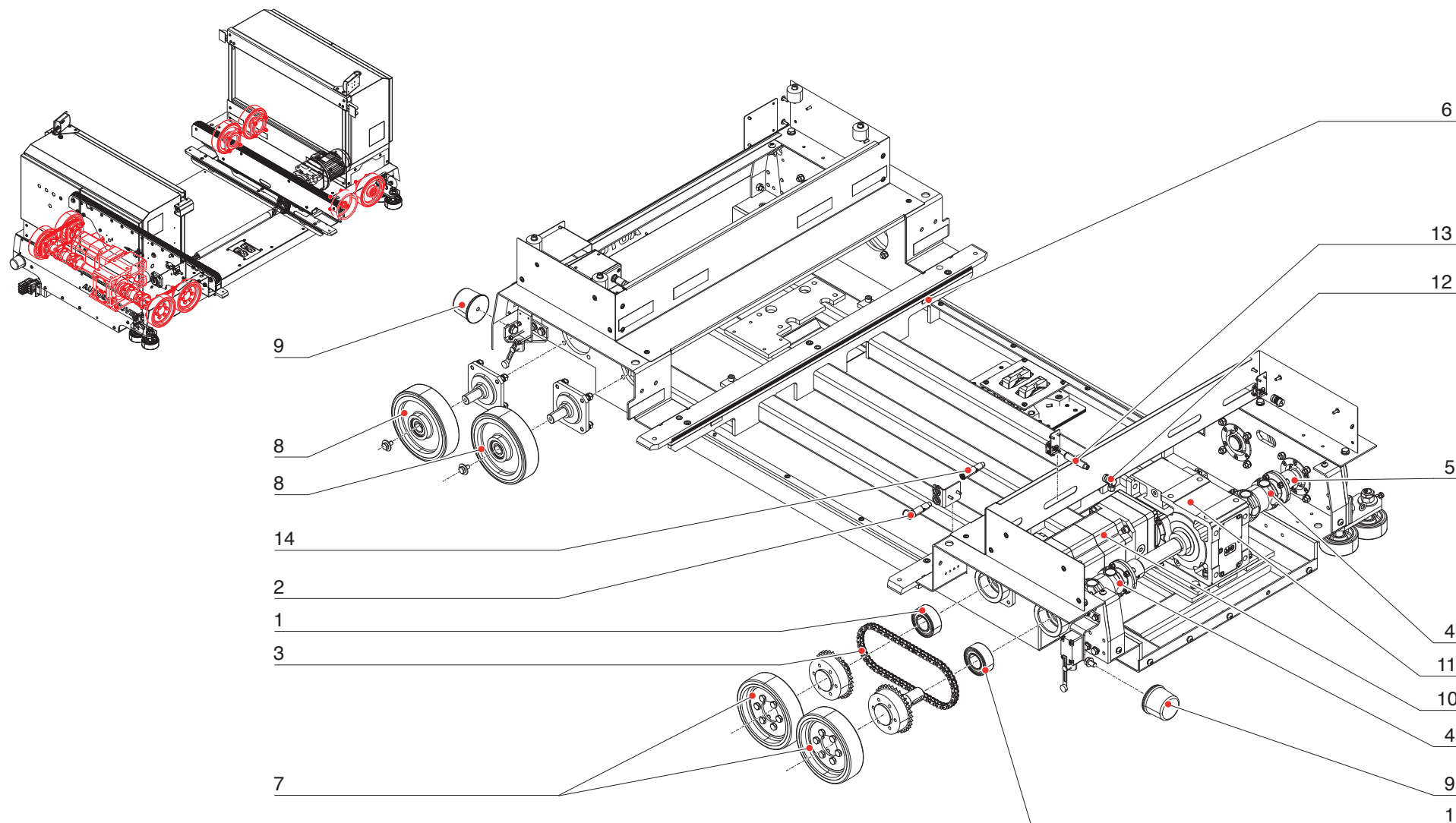
DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Catenaria di caricamento AUTOSATMOVER / AUTOSATMOVER loading chain conveyor

N. TAVOLA / NO. TABLE

AM_0001

Pos	Code	Descrizione	Description			Quantità suggerita Recommended quantity
1	25030-01-0058	Corona con sede cuscinetto	Crown with bearing housing	60.000 M.	10 Years	8
2	25030-01-0059	Pignone	Pinion	60.000 M.	10 Years	3
3	25030-01-0061	Pignone	Pinion	60.000 M.	10 Years	1
4	26790-01-0052	Pattino per catena doppia	Sliding block for double chain	60.000 M.	10 Years	2
5	34510-00-0272	Catena doppia	Double chain	60.000 M.	10 Years	2
6	32010-00-0004	Cuscinetto radiale a sfere	Radial ball bearing	60.000 M.	5 Years	16
7	32010-00-0040	Cuscinetto obliquo a sfere	Angular contact ball bearing	60.000 M.	5 Years	2
8	34510-00-0079	Catena anello chiuso	Closed loop chain	60.000 M.	5 Years	1
9	34540-00-0044	Giunto	Joint	60.000 M.	10 Years	1
10	35040-00-0211	Motoriduttore	Gearmotor	60.000 M.	10 Years	1
11	39999-FT-0050	Fotocellula a 90°	90° photoelectric cell	-	Broken	1
12	39999-FT-0069	Connettore 4 poli	4-pin connector	-	Broken	1



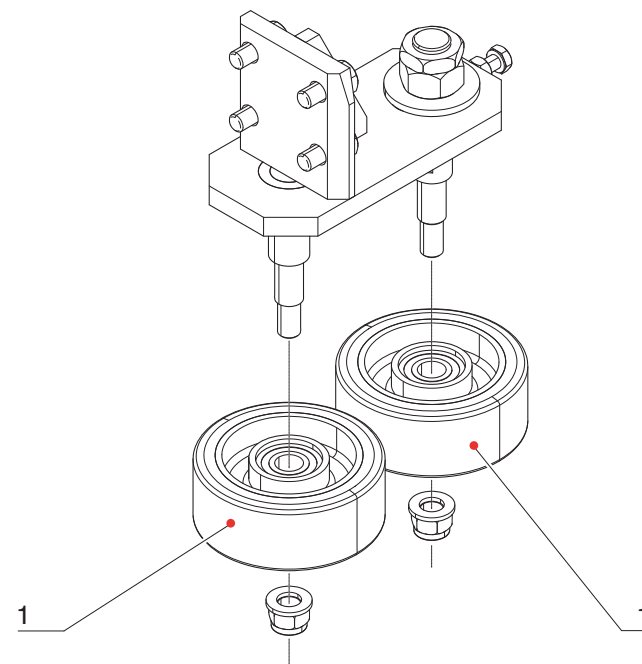
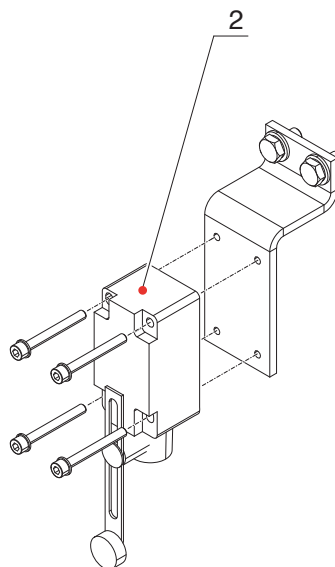
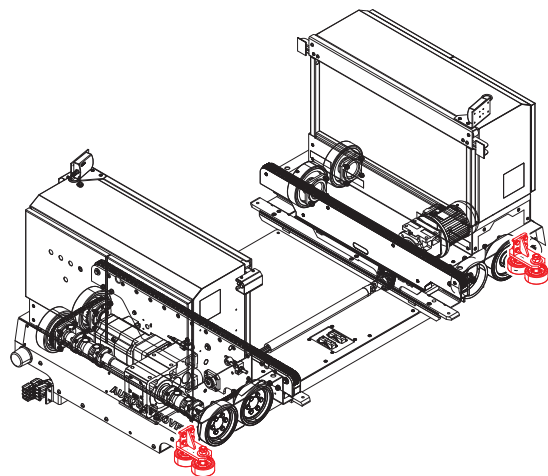
DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Gruppo trazione e telaio AUTOSATMOVER / AUTOSATMOVER drive unit and frame

N. TAVOLA / NO. TABLE

AM_0002

Pos	Code	Descrizione	Description			Quantità suggerita Recommended quantity
1	32010-00-0054	Cuscinetto obliquo a sfere	Angular contact ball bearing	60.000 M.	5 Years	4
2	39999-FT-0050	Fotocellula a 90°	90° photoelectric cell	-	-	1
3	34510-00-0279	Catena	Chain	60.000 M.	5 Years	2
4	34540-00-0039	Giunto cardanico doppio	Double universal joint	60.000 M.	10 Years	2
5	34540-00-0040	Controflangia con foro per grano	Counterflange with hole for dowel	60.000 M.	10 Years	3
6	34545-00-0002	Magnete	Magnet	-	-	2
7	34570-00-0023	Ruota	Wheel	60.000 M.	< = 195 mm	4
8	34570-00-0053	Ruota	Wheel	60.000 M.	< = 195 mm	4
9	34580-00-0019	Puffer	Puffer	-	-	4
	34580-00-0021	Puffer	Puffer	-	-	4
10	35040-00-0211	Motore	Motor	60.000 M.	10 Years	1
11	35020-00-0249	Riduttore	Reduction gear	60.000 M.	10 Years	1
12	39999-FT-0039	Connettore a 4 poli	4-pin connector	-	-	7
13	39999-FT-0049	Fotocellula	Photoelectric cell	-	-	7
14	39999-FT-0051	Fotocellula	Photoelectric cell	-	-	3





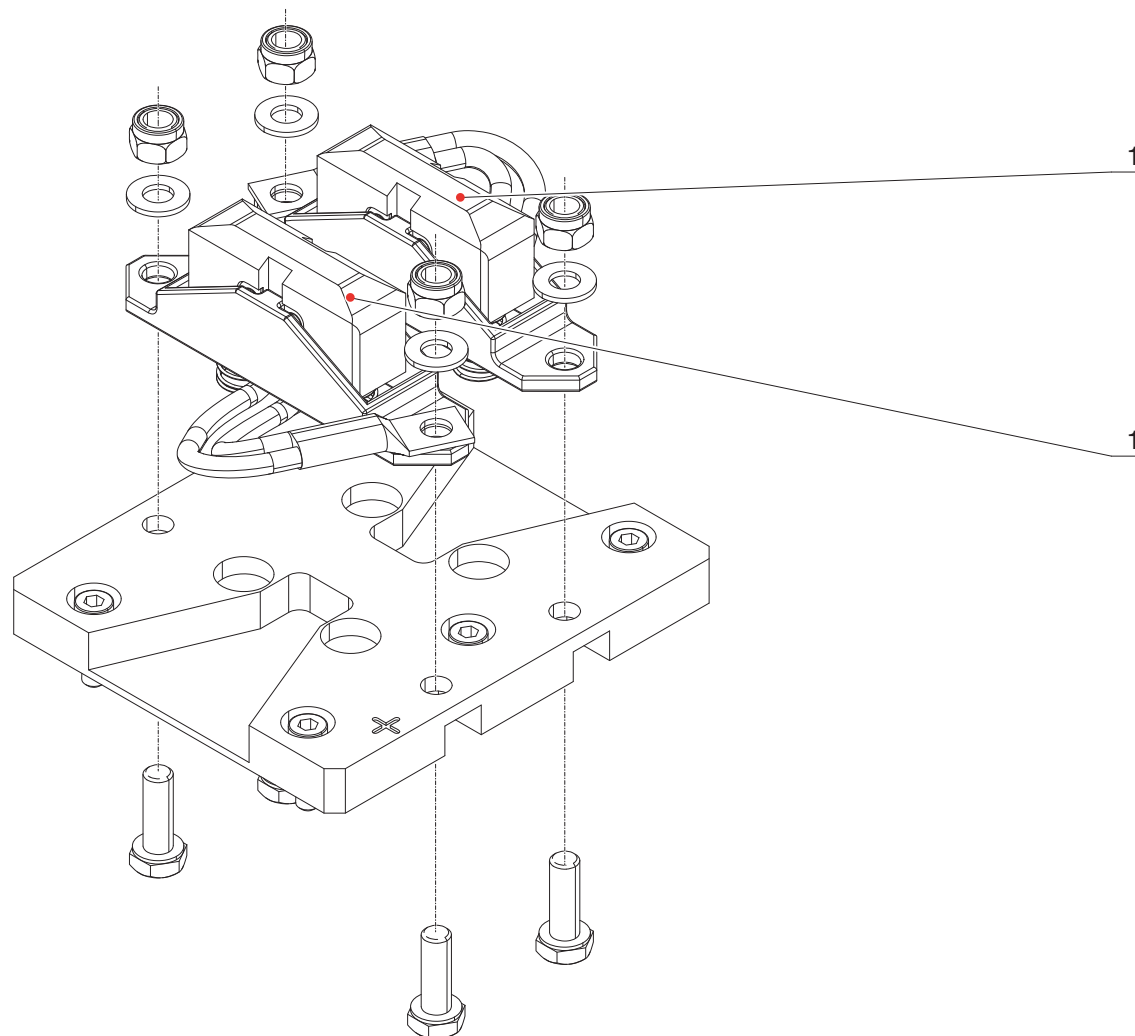
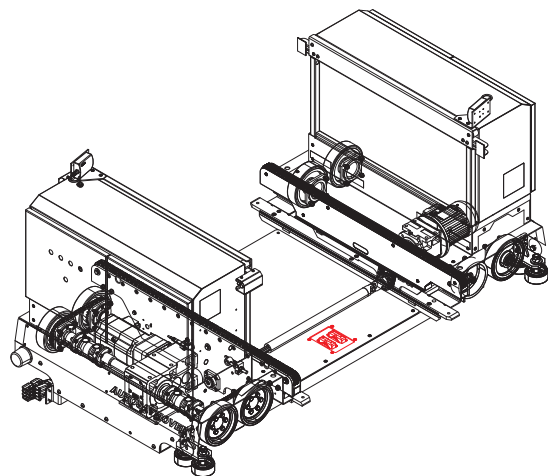
DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Ruote di contrasto, microinterruttore, prese di corrente / Counterwheels, micro-switch, power sockets

N. TAVOLA / NO. TABLE

AM_0003

Pos	Code	Descrizione	Description			Quantità suggerita Recommended quantity
1	34570-00-0031	Ruota	Wheel	60.000 M.	< = 195 mm	4
2	39999-00-0072	Microinterruttore	Micro-switch	60.000 M.	5 Years	2





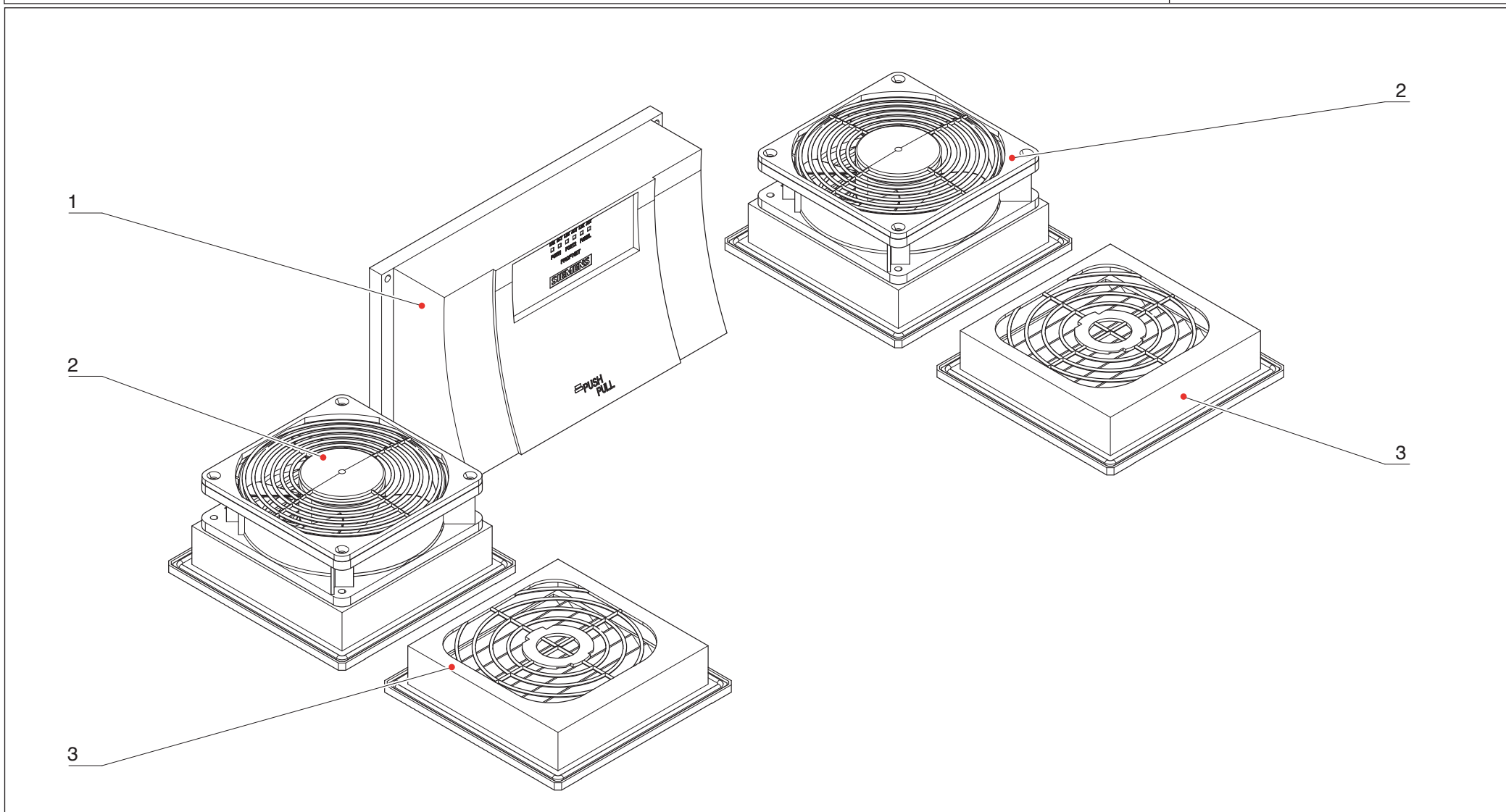
DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Prese di corrente / Power sockets

N. TAVOLA / NO. TABLE

1MO04-0000-0212

Pos	Codice	Descrizione	Description			Quantità suggerita Recommended quantity
1	39999-00-0071	Prese di corrente	Power sockets	60.000 M.	5 Years	2





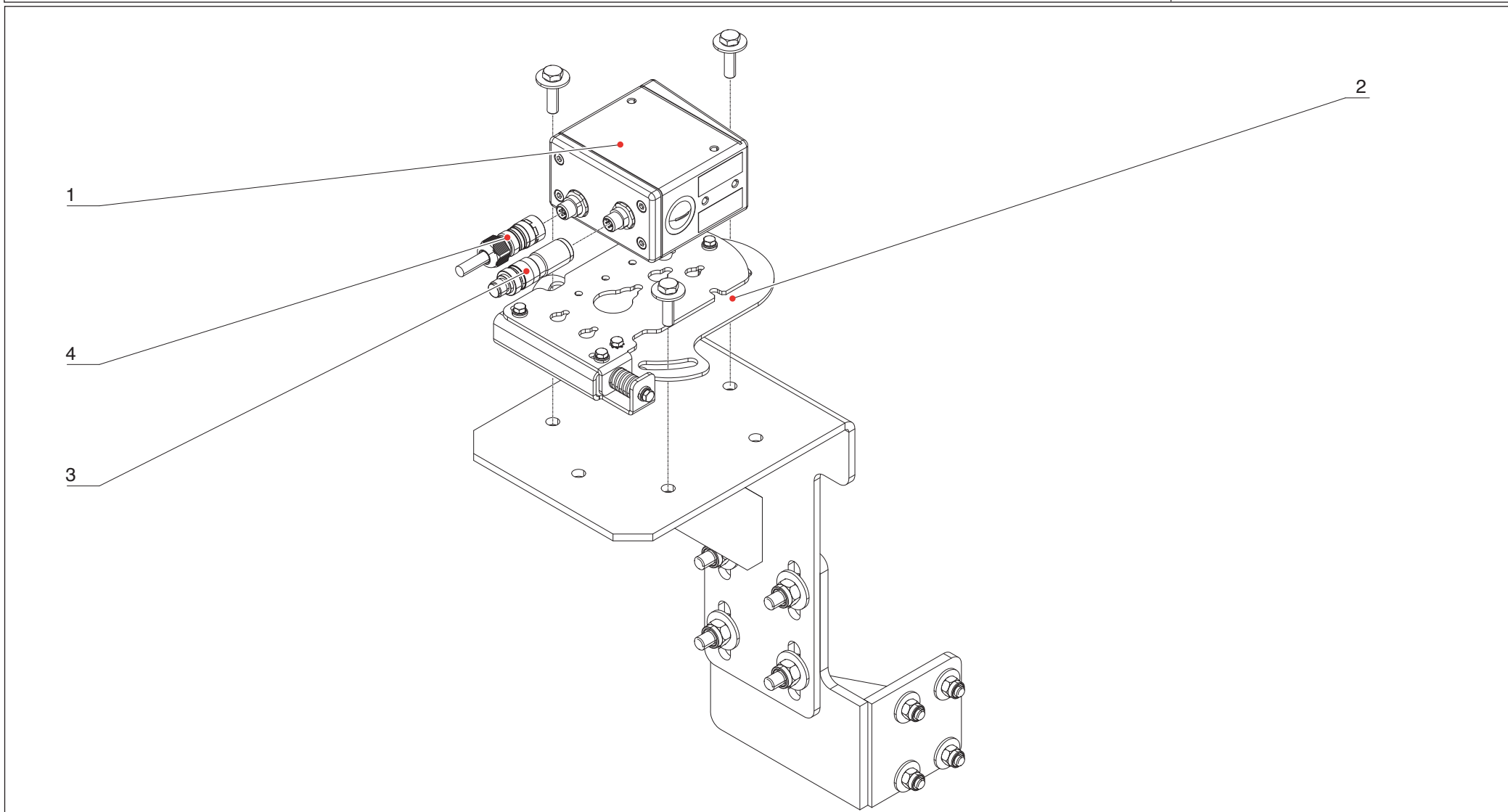
DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Box mobile panel + ventilatori / Mobile box panel + fans

N. TAVOLA / NO. TABLE

1MO04-0000-0278

Pos	Code	Descrizione	Description			Quantità suggerita Recommended quantity
1	39999-AV-0097	Box mobile panel	Box mobile panel	-	-	1
2	39999-AV-0139	Ventilatore con filtro	Fan with filter	60.000 M.	5 Years	2
3	39999-AV-0140	Griglia con filtro	Grid with filter	-	-	2





DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Fotocellula trasmissione dati / Data transmission photocell

N. TAVOLA / NO. TABLE

1MO04-0000-0401

Pos	Code	Descrizione	Description			Quantità suggerita Recommended quantity
1	39999-AV-0099	Unità controllo	Control unit	-	-	1
2	39999-CN-0019	Staffa regolabile	Adjustable bracket	-	-	1
3	39999-FT-0018	Connettore	Connector	-	-	3
4	39999-FT-0053	Fotocellula trasmissione dati	Data transmission photocell	-	-	2

Pos	Code	Descrizione	Description			Quantità suggerita Recommended quantity
1	28090-01-0058	Piastra 155x180x18 portacontatti	Carrier plate 155x180x18		-	1
2	34540-00-0017	Anello di fissaggio	Fixing ring			2
3	39999-00-0045	Spazzole	Brushes	60.000 M.	7 Years	1
4	39999-00-0061	Antenna	Antenna		-	1-2
5	39999-00-0062	Cavo lunghezza 1m	Cable length 1m		-	1
6	39999-00-0063	Cavo lunghezza 5m	Cable length 5m		-	1
7	39999-00-0067	Spazzole	Brushes	60.000 M.	7 Years	1
8	39999-AV-0090	Rele' di sicurezza	Rele 'safety		-	3
9	39999-AV-0091	Connettore di rete	Network connector		-	8
10	39999-AV-0092	Micro memory card	Micro memory card		-	1
11	39999-AV-0093	Modulo di elettronica	Electronics module		-	1
12	39999-AV-0095	Modulo terminale	Terminal Module		-	1
13	39999-AV-0096	Connettore	Connector		-	2
14	39999-FT-0037	Connettore	Connettor	-	-	1
15	39999-AV-0100	Drive - based	Drive - based		-	1
16	39999-AV-0102	Converter power modul	Converter power modul		-	1
17	39999-AV-0103	Braking resistor for power	Braking resistors for power		-	1
18	39999-AV-0104	Sinamics line reactor	Sinamics line reactor		-	1
19	39999-AV-0105	Segnali (sinamics drive cliq)	Signals (sinamics drive cliq)		-	1
20	39999-AV-0106	Cavo di potenza	Power cable		-	1
21	39999-AV-0107	Inverter 0,55 / 0,37 kw	Inverter 0.55 / 0.37 kw		-	1
22	39999-AV-0108	Basic operator panel	Basic operator panel		-	1
23	39999-AV-0132	Brake relay for power	Brake relay for power		-	1
24	39999-CB-0012	Caricabatteria	Charger		10 Years	1
25	39999-FT-0052	Misuratore di distanza	Distance Meter	60.000 M.	7 Years	1
26	39999-TX-0017	Client scalance	Client scalance	-	-	1

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Componenti elettrici AUTOSATMOVER / AUTOSATMOVER electrical components

N. TAVOLA / NO. TABLE

AM_0004

Pos	Code	Descrizione	Description			Quantità suggerita Recommended quantity
27	39999-TX-0018	Access point scalance	Access point scalance	-	-	1
28	39999-TX-0017	Client scalance	Client scalance	-	-	1
29	39999-AV-0085	CPU - PLC	CPU - PLC	-	-	1
30	39999-AV-0086	Alimentatore 24V	Power module 24V	-	-	3
31	39999-AV-0087	Modulo terminale PLC	Terminal module	-	-	3
32	39999-AV-0088	Modulo ingressi digitali	Digital input card	-	-	2
33	39999-AV-0089	Modulo uscite digitali	Digital output card	-	-	1
34		Modulo ingressi sicurezza	Safety input module	-	-	1



CAPITOLO 9

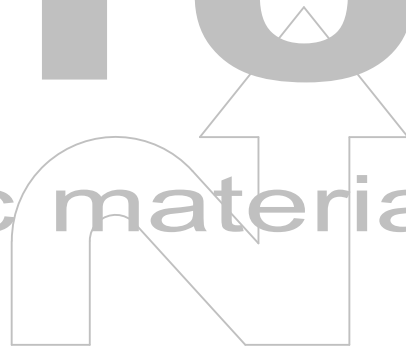
ALLEGATI



SCHEMA ELETTRICO 71750007

AUTOMHA

automatic material handling



AUTOSATMOVER

WIRING DIAGRAM

ute Automha

REV.	2	DATA	
REV.	1	DATA	22/01/2015
REV.	0	DATA	22/08/2013

AUTOMHA

automatic material handling

AUTOSATMOVER

1205/12

file:
71750007-000

DWG: 7 1 - 7 5 - 0 - 0 0 7

ITEM: AUTOSATMOVER

DESCRIPTION: Arrivo linea/Power Line

PREVIOUS:

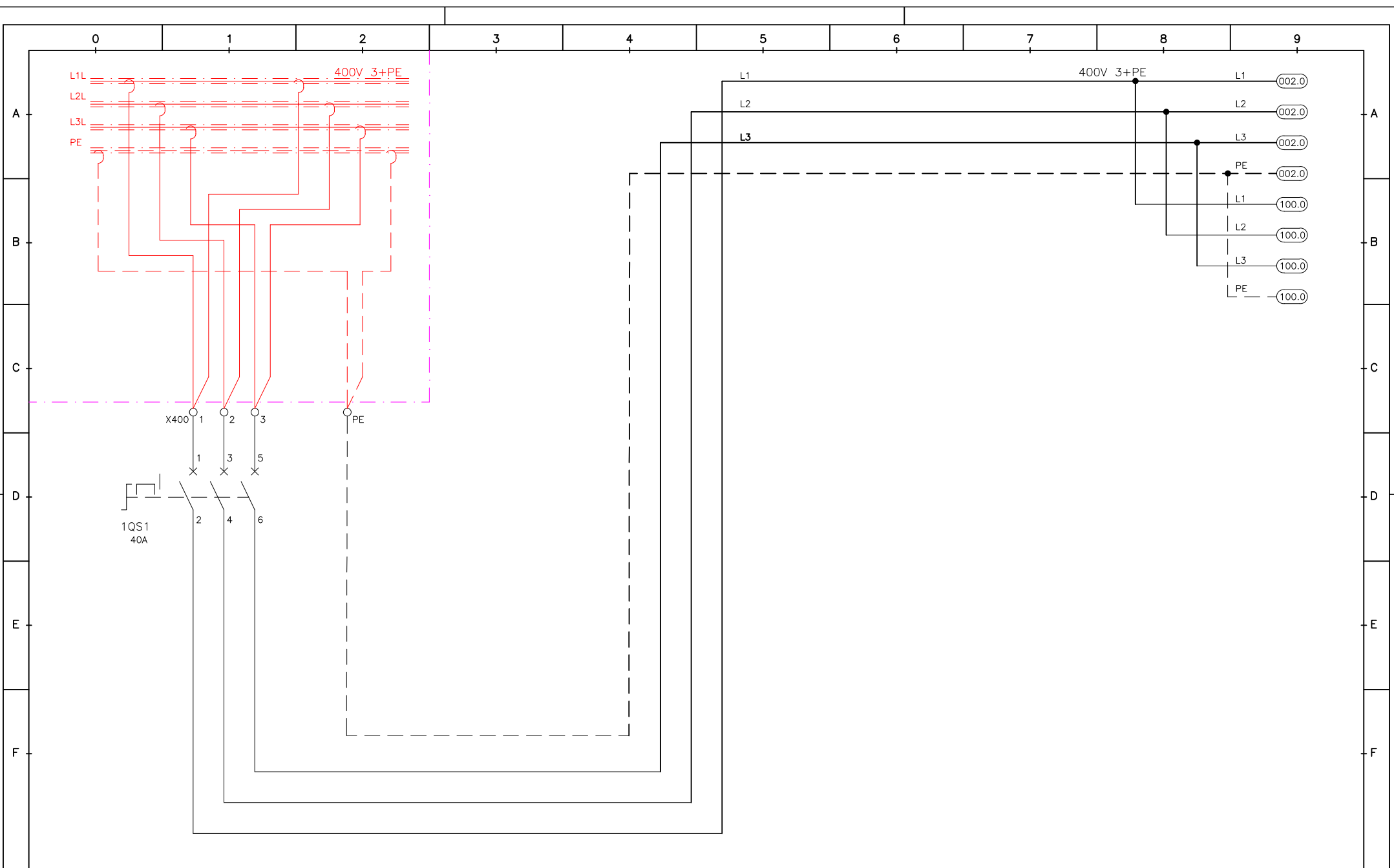
SHEET:

NEXT:

\\

0

00

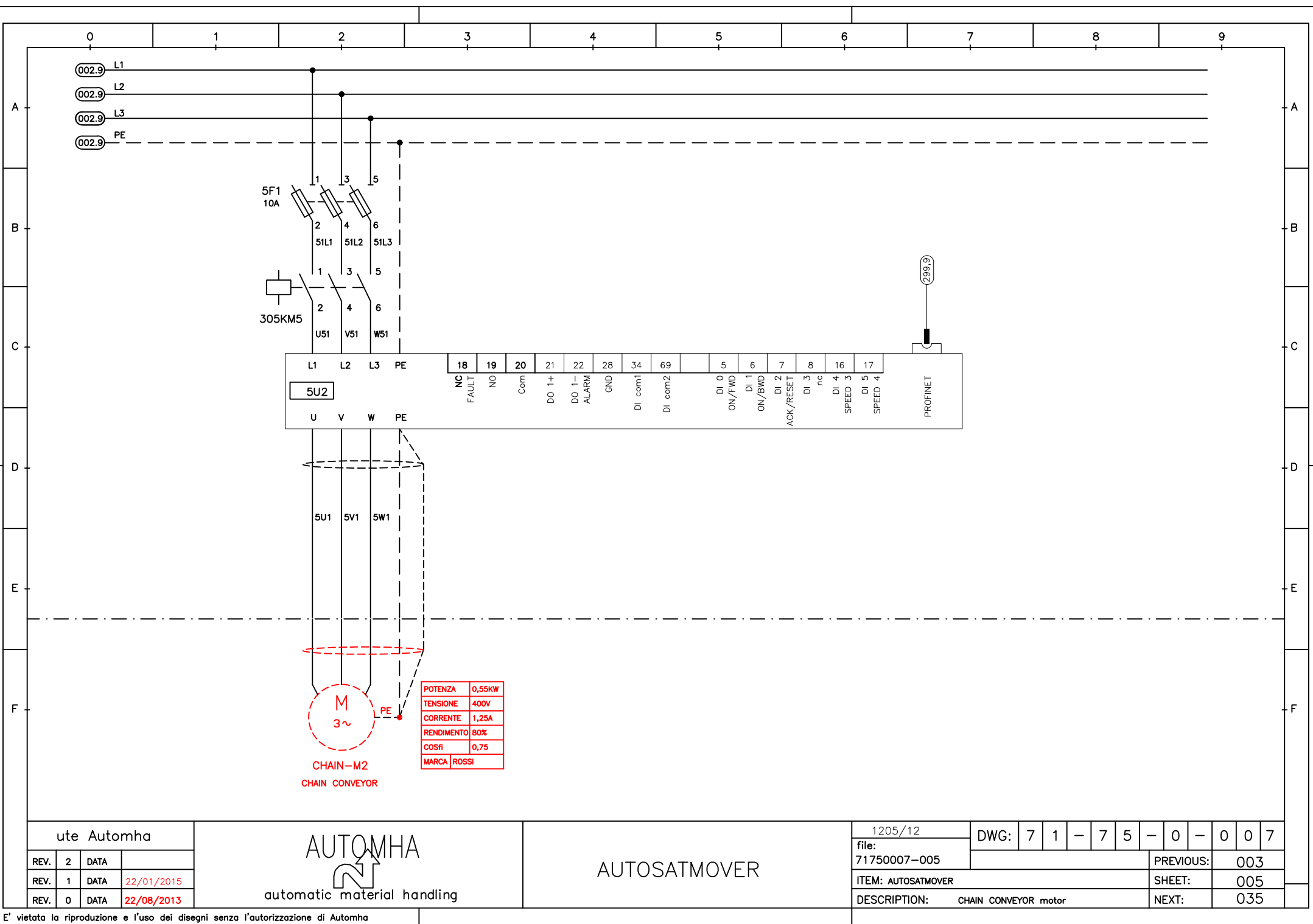


ute Automha			
REV.	2	DATA	
REV.	1	DATA	22/01/2015
REV.	0	DATA	22/08/2013

AUTOMHA
automatic material handling

AUTOSATMOVER

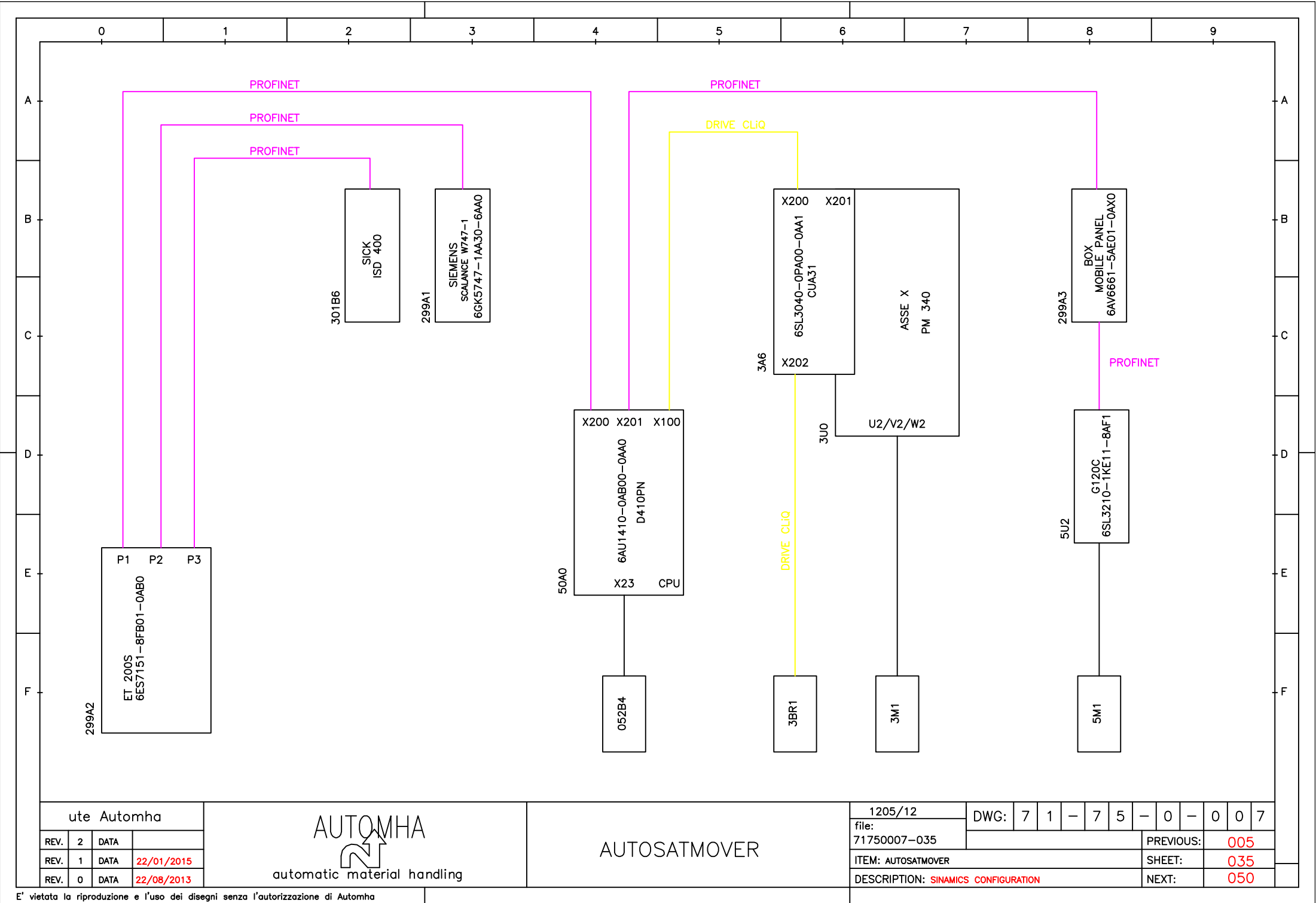
1205/12	DWG:	7	1	—	7	5	—	0	—	0	0	7
file: 71750007—001									PREVIOUS:	000		
ITEM: AUTOSATMOVER								SHEET:	001			
DESCRIPTION: Arrivo linea/Power Line								NEXT:	002			



POTENZA	0,55KW
TENSIONE	400V
CORRENTE	1,25A
RENDIMENTO	80%
COSφ	0,75
MARCA	ROSSI

CHAIN-M2
CHAIN CONVEYOR

ute Automha				AUTOMHA automatic material handling		AUTOSATMOVER		1205/12		DWG: 7 1 - 7 5 - 0 - 0 0 7									
REV.	2	DATA						file: 71750007-005		PREVIOUS: 003									
REV.	1	DATA	22/01/2015					ITEM: AUTOSATMOVER								SHEET: 005			
REV.	0	DATA	22/08/2013					DESCRIPTION: CHAIN CONVEYOR motor								NEXT: 035			

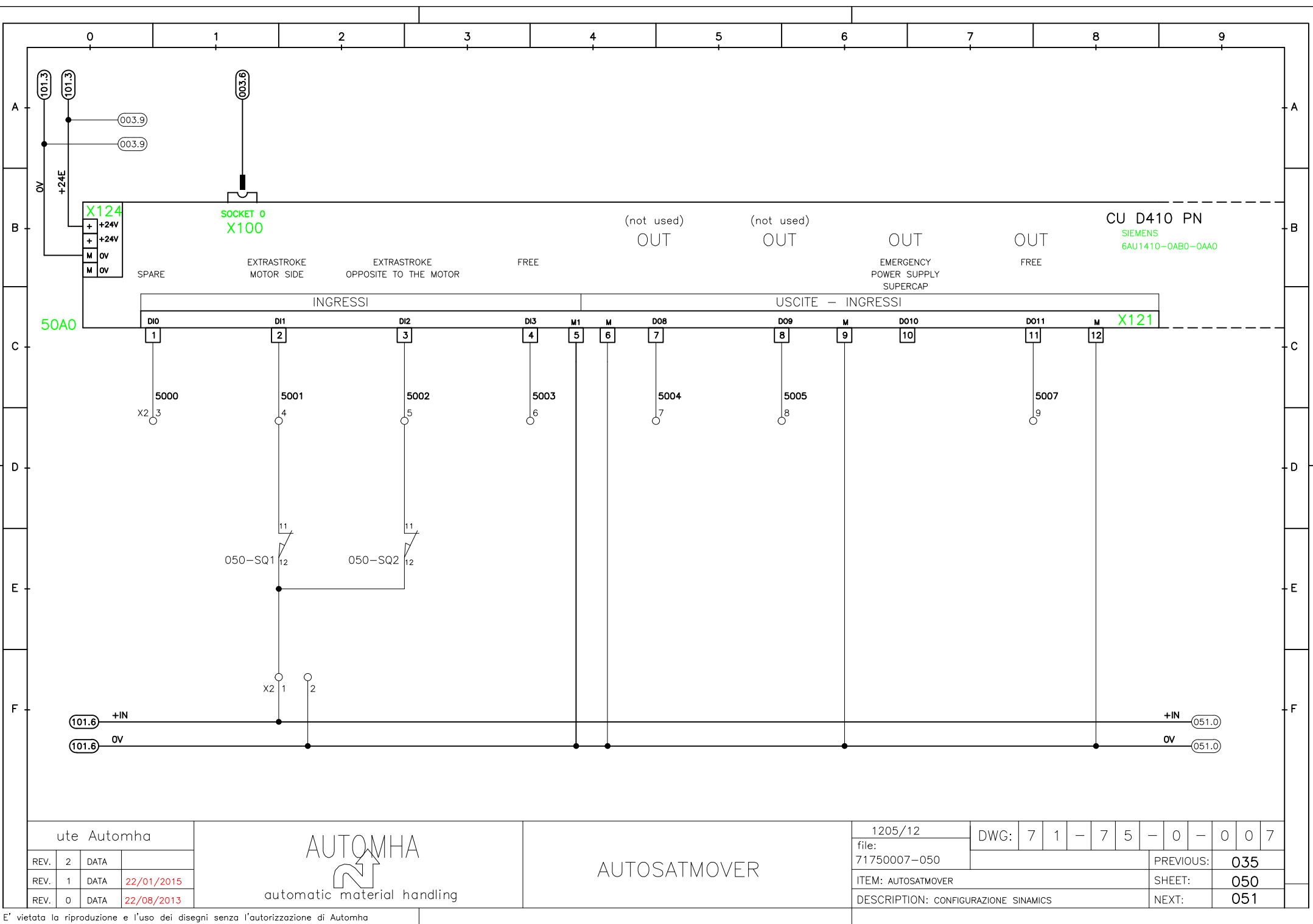


ute Automha			
REV.	2	DATA	
REV.	1	DATA	22/01/2015
REV.	0	DATA	22/08/2013

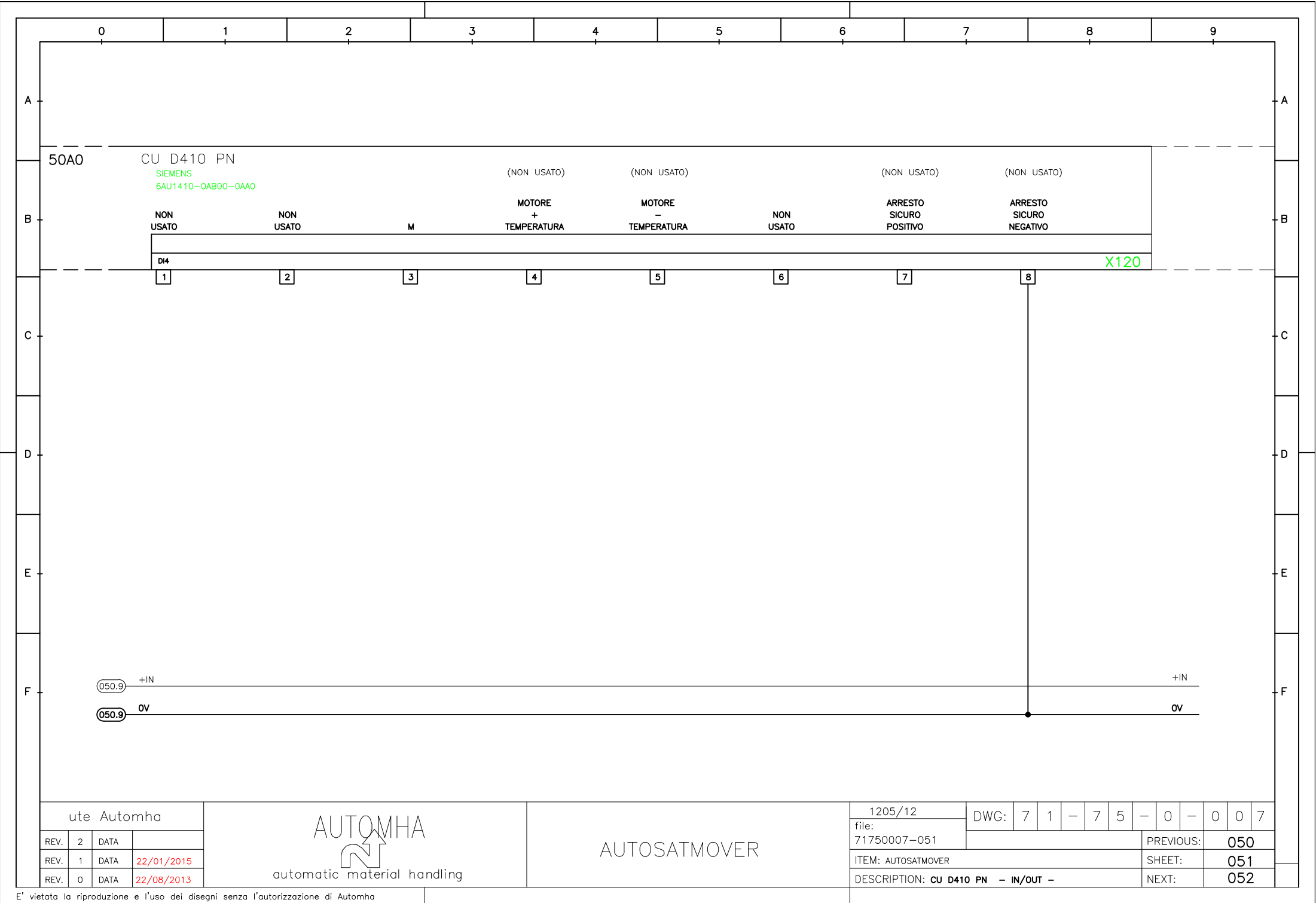
AUTOMHA
automatic material handling

AUTOSATMOVER

1205/12	DWG:	7	1	—	7	5	—	0	—	0	0	7
file: 71750007—035									PREVIOUS:	005		
ITEM: AUTOSATMOVER							SHEET:		035			
DESCRIPTION: SINAMICS CONFIGURATION							NEXT:		050			



ute Automha				 automatic material handling	AUTOSATMOVER	1205/12		DWG: 7 1 - 7 5 - 0 - 0 0 7											
REV.	2	DATA				file: 71750007-050										PREVIOUS: 035			
REV.	1	DATA	22/01/2015													SHEET: 050			
REV.	0	DATA	22/08/2013					ITEM: AUTOSATMOVER								NEXT: 051			
								DESCRIPTION: CONFIGURAZIONE SINAMICS											
E' vietata la riproduzione e l'uso dei disegni senza l'autorizzazione di Automha																			



CU D410 PN

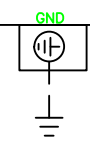
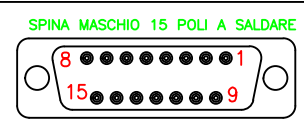
SIEMENS
6AU1410-0AB00-0AA0

ENCODER POSITIONING

X AXIS
TRASLATION

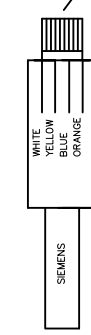
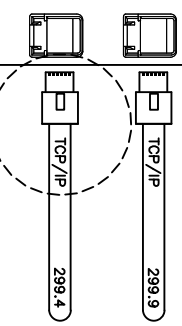
15-pin D SUB-F

X23 Sc D D- CL CL- 24V OV
15 14 2 3 5 7

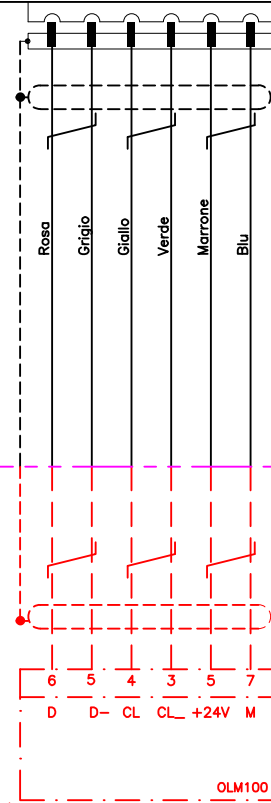


X200
PROFINET

X201
PROFINET



X23	Pin	Signal	
	15	D	PINK
	14	D-	GREY
	2	CL	YELLOW
	3	CL-	GREEN
	5	+24V	BROWN
	7	M	BLUE



OLM 100	Pin	Signal
	1	nc
	2	+24V
	3	CL-
	4	CL
	5	D-
	6	D
	7	M
	8	nc

ute Automha

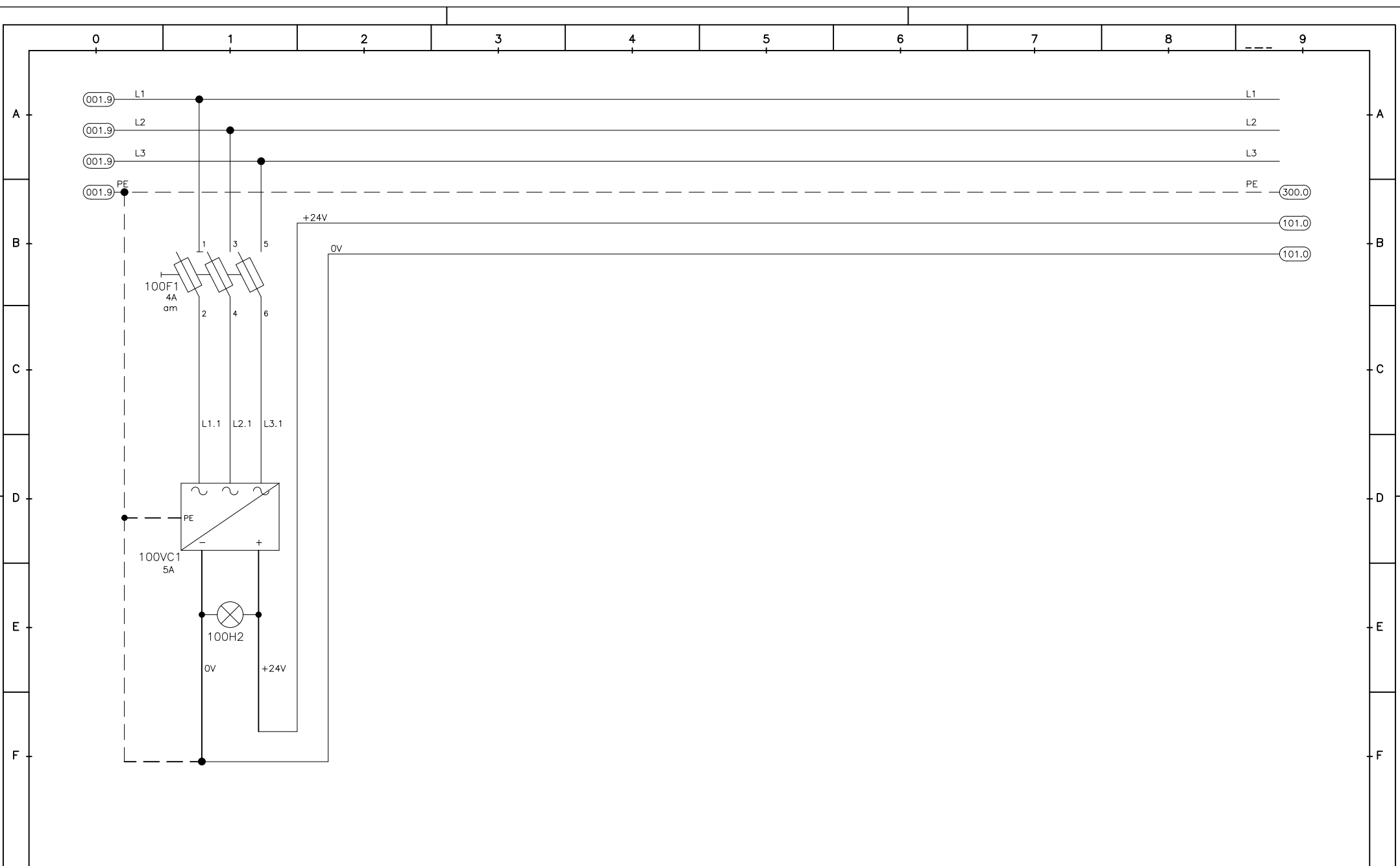
REV.	2	DATA	
REV.	1	DATA	22/01/2015
REV.	0	DATA	22/08/2013

AUTOMHA

automatic material handling

AUTOSATMOVER

1205/12	DWG:	7	1	—	7	5	—	0	—	0	0	7
file: 71750007—052									PREVIOUS:	051		
ITEM: AUTOSATMOVER							SHEET:		052			
DESCRIPTION: CU D410 PN — IN/OUT/ENCODER —							NEXT:		100			

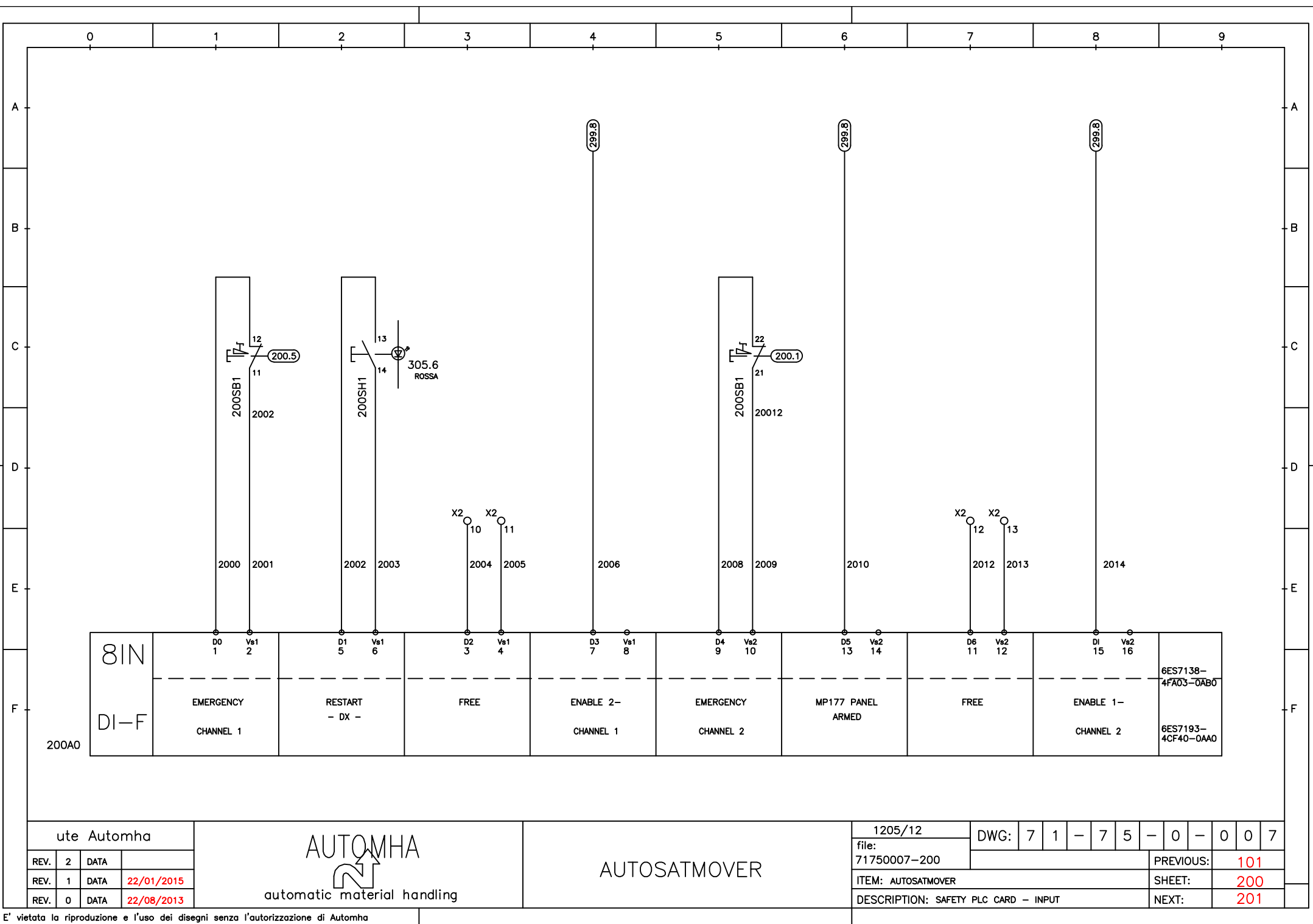


ute Automha			
REV.	2	DATA	
REV.	1	DATA	22/01/2015
REV.	0	DATA	22/08/2013

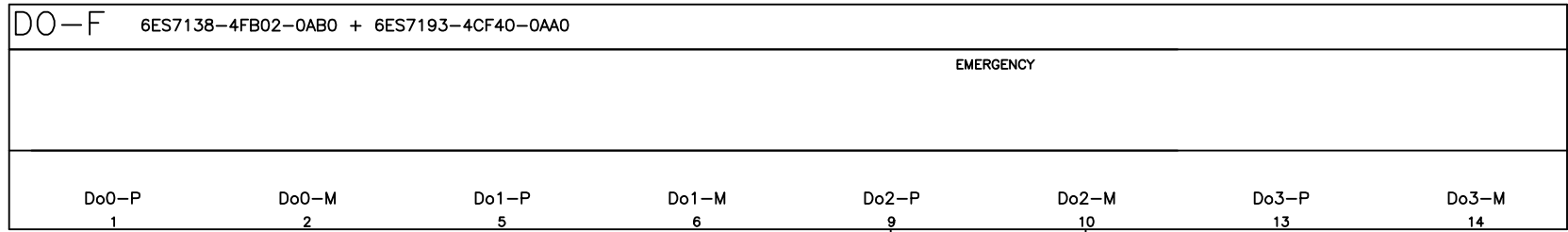
AUTOMHA
automatic material handling

AUTOSATMOVER

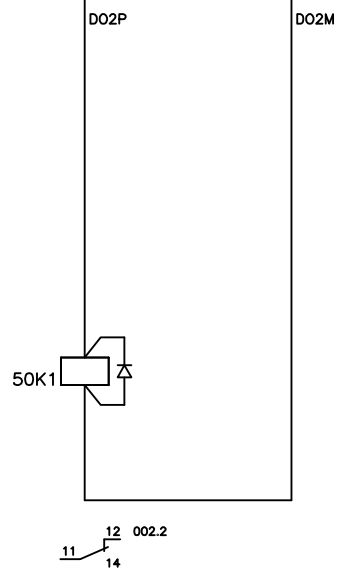
1205/12	DWG:	7	1	-	7	5	-	0	-	0	0	7
file: 71750007-100	PREVIOUS:										052	
ITEM: AUTOSATMOVER										SHEET:		100
DESCRIPTION: 24VDC POWER SUPPLY										NEXT:		101



ute Automha				AUTOMHA  automatic material handling	AUTOSATMOVER	1205/12		DWG:	7	1	–	7	5	–	0	–	0	0	7
REV.	2	DATA				file: 71750007–200												PREVIOUS:	101
REV.	1	DATA	22/01/2015					ITEM: AUTOSATMOVER										SHEET:	200
REV.	0	DATA	22/08/2013					DESCRIPTION: SAFETY PLC CARD – INPUT										NEXT:	201



201A0



ute Automha				AUTOMHA  automatic material handling	AUTOSATMOVER		1205/12		DWG:	7	1	-	7	5	-	0	-	0	0	7		
REV.	2	DATA					file:														PREVIOUS:	200
REV.	1	DATA	22/01/2015																	SHEET:	201	
REV.	0	DATA	22/08/2013																	NEXT:	299	

