

## Manuale Operatore

# Color Tester



ISTRUZIONI IN LINGUA ORIGINALE

Codice:

Anno:

Rev.:

**Pagina lasciata volutamente bianca**

Alfa Srl  
Via Caduti di Ustica, 28 - Calderara di Reno  
40012 BOLOGNA – Italy  
Tel +39 051 0828494 Fax +39 051 0823283

© Copyright 2015 Tutti i diritti riservati  
© Copyright 2015 All rights reserved

Riproduzioni, modifiche complete o parziali e traduzioni di questo manuale sono severamente vietate senza l'approvazione scritta di **Alfa Srl**.

**IMPORTANTE:**

**Alfa Srl** non è responsabile di eventuali errori tecnici, di stampa o di omissione contenuti nel presente manuale.

**IMPORTANTE:**

**Alfa** non è responsabile per errori o danni causati dall'uso di accessori e parti di ricambio non approvati o garantiti da **Alfa Srl**.

**Pagina lasciata volutamente bianca**

**Indice**

<b>0. PREMESSE</b> .....	<b>9</b>
0.1. USO DEL MANUALE .....	9
0.1.1. IMPORTANZA DEL MANUALE.....	9
0.1.2. CONSERVAZIONE DEL MANUALE .....	9
0.1.3. CONSULTAZIONE DEL MANUALE.....	9
0.1.4. SIMBOLOGIA UTILIZZATA.....	10
0.1.5. METODOLOGIA DI AGGIORNAMENTO DEL MANUALE IN CASO DI MODIFICHE ALLA MACCHINA.....	10
0.2. NORME PER L'ORDINAZIONE DEI RICAMBI ORIGINALI E MATERIALI DI CONSUMO .....	10
0.3. INFORMAZIONI PER LA SICUREZZA .....	11
0.3.1. PRECAUZIONI D'USO E NORME D'UTILIZZO.....	11
0.3.2. AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA .....	11
0.3.3. UTENTI E LIVELLI DI ACCESSO .....	12
0.3.4. RISCHI RESIDUI E AREE PERICOLOSE .....	12
<b>1. CARATTERISTICHE GENERALI</b> .....	<b>13</b>
1.1. INTRODUZIONE .....	13
1.2. USO PREVISTO E DIVIETI.....	13
1.3. CONTATTO CON COLORANTI O BASI.....	14
1.3.1. MISURE GENERALI DI PRIMO INTERVENTO.....	14
1.4. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA .....	14
1.4.1. COMPONENTI ESTERNI.....	14
1.4.1.1. RIEPILOGO ELEMENTI PRINCIPALI.....	14
1.4.1.2. PANNELLO ELETTRICO .....	15
1.4.1.3. INTERFACCIA TOUCH SCREEN.....	15
1.4.1.4. CAMPIONE COLORE .....	15
1.4.2. COMPONENTI INTERNI - PANORAMICA .....	16
1.4.2.1. MAGAZZINI BARATTOLI.....	17
1.4.2.2. GRUPPI COLORANTE.....	17
1.4.2.3. MAGAZZINI COPERCHI .....	18
1.4.2.4. SERBATOI BASI .....	18
1.4.2.5. AUTOCAP .....	19
1.4.2.6. PIANO CARTESIANO E PINZA .....	19
1.4.2.7. SCARICO E SCARICO NEGATIVO.....	20
1.4.2.8. STAMPANTE DI ETICHETTE .....	20
1.4.2.9. SISTEMA DI PAGAMENTO .....	21
1.4.2.10. MODEM ROUTER LTE .....	21
1.5. STATI MACCHINA E CICLO DI LAVORO .....	21
1.5.1. ACCENSIONE - RESET.....	21
1.5.2. ALLARMI .....	22
1.5.3. STAND-BY.....	22
1.5.4. AGITAZIONE E RICIRCOLO PRODOTTI.....	22
1.5.5. CICLO DI LAVORAZIONE .....	23
1.5.6. ERRORI E DIAGNOSTICA .....	23
1.6. SPECIFICHE TECNICHE.....	23
1.6.1. SPECIFICHE ELETTRICHE.....	23
1.6.2. CLASSIFICAZIONE DELL'APPARECCHIATURA E NORME DI RIFERIMENTO.....	24
1.6.3. CONDIZIONI D'USO .....	24
1.6.4. DIMENSIONI E PESO.....	24
1.6.5. CAPACITA' PRODUTTIVE E SPECIFICHE TECNICHE .....	25
1.6.6. STOCCAGGIO DEI CONSUMABILI .....	25
1.7. RISCHI RESIDUI E AREE PERICOLOSE .....	26
1.8. VERIFICA FUNZIONALITA' DEI DISPOSITIVI DI SICUREZZA.....	26
1.9. FUNZIONAMENTO IN MODALITA' "TECNICO" .....	26

1.10. CERTIFICAZIONI .....	27
1.10.1. TRATTAMENTO A FINE VITA - DIRETTIVA RAEE/WEEE.....	27
1.10.2. FCC.....	27
1.10.3. DICHIARAZIONE ROHS CHINA .....	27
1.10.4. DICHIARAZIONE CE.....	28
<b>2. DISIMBALLO.....</b>	<b>29</b>
2.1. RACCOMANDAZIONI GENERALI.....	29
2.1.1. DIMENSIONI DELL'IMBALLO .....	29
2.2. DISIMBALLO .....	29
2.3. APERTURA E VERIFICA DEL CONTENUTO .....	31
<b>3. INSTALLAZIONE .....</b>	<b>32</b>
3.1. SCELTA DEL LOCALE.....	32
3.2. TARGA DATI E COLLEGAMENTO ALLA RETE ELETTRICA .....	32
3.3. RIMOZIONE DEI BLOCCHI MECCANICI .....	32
3.3.1. SBLOCCO SERBATOI BASI.....	33
3.3.2. SBLOCCO CARTESIANO-PINZA .....	33
3.3.3. SBLOCCO CANESTRI COLORANTI.....	33
3.3.4. SBLOCCO COPERCHI BASI E ALTRI GRUPPI .....	34
3.4. ACCENSIONE .....	34
3.5. SPEGNIMENTO .....	34
3.6. MESSA IN SERVIZIO E CARICAMENTO UNITA' .....	34
3.6.1. CARICAMENTO SERBATOI COLORANTI.....	34
3.6.2. CARICAMENTO BASI .....	35
3.6.3. CARICAMENTO MAGAZZINO BARATTOLI.....	36
3.6.4. CARICAMENTO MAGAZZINO COPERCHI.....	36
3.6.5. UMIDIFICAZIONE AUTOCAP .....	37
3.6.6. APERTURA CIRCUITI BASI .....	37
3.6.7. CARICAMENTO NASTRO STAMPANTE .....	38
3.6.8. ACCENSIONE E VERIFICA .....	38
3.6.9. INNESCO E RICIRCOLO CIRCUITI .....	38
3.6.10. SETUP DEI CIRCUITI .....	39
3.6.11. VERIFICA DELLA FUNZIONALITA' DEI DISPOSITIVI DI SICUREZZA .....	39
3.6.12. IMPOSTAZIONE PASSWORD PER USO TECNICO .....	39
<b>4. COME PRODURRE UN CAMPIONE.....</b>	<b>40</b>
4.1. PRODUZIONE DI UN CAMPIONE COLORE .....	40
4.2. AGITAZIONE DEL CAMPIONE COLORE .....	42
<b>5. MANUTENZIONE ORDINARIA E REGOLAZIONI.....</b>	<b>43</b>
5.1. INTRODUZIONE .....	43
5.2. ACCESSO ALLA MODALITA' DIAGNOSTIC.....	43
5.3. RABBOCCO SERBATOI COLORANTI E PITTURE.....	45
5.4. CARICAMENTO MAGAZZINI BARATTOLI E COPERCHI.....	45
5.5. PURGE .....	45
5.6. SOSTITUZIONE NASTRO ETICHETTE .....	46
5.7. SVUOTAMENTO SACCHETTO DI SCARICO.....	46
5.8. REGOLAZIONE LIVELLI DI MINIMO .....	46
5.8.1. REGOLAZIONE RISERVA COLORANTI.....	46
5.8.2. REGOLAZIONE RISERVA BASI.....	47
5.9. SOSTITUZIONE DEL FUSIBILE .....	47
5.10. SMALTIMENTO DEI PRODOTTI .....	47
5.11. SVUOTAMENTO CASSETTO PORTA MONETE .....	48

<b>6. LUBRIFICAZIONE E PULIZIA</b> .....	<b>49</b>
6.1. MANUTENZIONE PROGRAMMATA .....	49
6.2. ATTREZZATURA PER MANUTENZIONE .....	50
6.3. LUBRIFICAZIONI .....	50
6.4. PULIZIA E UMIDIFICAZIONE AUTOCAP .....	50
6.5. PULIZIA UGELLI .....	51
6.6. PURGE .....	51
6.7. PULIZIA VENTOSA DI TAPPATURA .....	51
6.8. PULIZIA ESTERNA .....	51
6.9. PULIZIA INTERNA .....	51
6.9.1. SVERSO DI COLORANTI O DI PITTURE .....	52
6.9.2. VASCHE DI RACCOLTA SOTTO BASI .....	52
6.9.3. FILTRO CIRCUITI BASI .....	52
6.9.4. PULIZIA TESTINA DI STAMPA .....	53
<b>7. MANUTENZIONE STRAORDINARIA</b> .....	<b>54</b>
<b>8. DIAGNOSTICA</b> .....	<b>55</b>

**Pagina lasciata volutamente bianca**



## 0. PREMESSE

### 0.1. USO DEL MANUALE

#### 0.1.1. IMPORTANZA DEL MANUALE

Il presente manuale contiene istruzioni per la messa in servizio ed uso del prodotto Color Tester.

Prima di installare e mettere in servizio il sistema, è indispensabile leggere attentamente tutte le informazioni ed istruzioni contenute in questo manuale, ed in particolare a quelle dei capitoli “CARATTERISTICHE GENERALI”, “INSTALLAZIONE” e “COME PRODURRE UN COLORE”, ponendo maggior attenzione ai paragrafi riferiti alle precauzioni e sicurezze.

È bene ricordarsi che, nel caso insorgessero difficoltà od inconvenienti, il SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA Alfa Srl è a completa disposizione per ogni chiarimento od eventuale intervento.

Alfa Srl si riserva il diritto di effettuare modifiche allo scopo di migliorare i propri prodotti senza alcun preavviso.

Il non corretto uso del sistema può comportare il decadimento della garanzia in ogni sua forma e termine.

#### 0.1.2. CONSERVAZIONE DEL MANUALE

Non asportare, o strappare o riscrivere per alcun motivo parti del manuale.

Conservare il manuale in zone protette da umidità e calore.

#### 0.1.3. CONSULTAZIONE DEL MANUALE

Questo manuale è composto da:

- COPERTINA CON IDENTIFICAZIONE DEL TIPO DI PRODOTTO
- INDICE
- ISTRUZIONI E/O NOTE SUL PRODOTTO

Consultando la COPERTINA si risale al modello del prodotto trattato all'interno del manuale.

Dall'INDICE è possibile risalire al CAPITOLO e al PARAGRAFO nei quali sono riportate tutte le note relative ad un determinato argomento.

Tutte le ISTRUZIONI E/O NOTE SUL PRODOTTO sono rivolte ad individuare gli avvertimenti sulla sicurezza, sulle procedure corrette e sulle qualifiche operative necessarie per un corretto uso e manutenzione del sistema.





Alcune raffigurazioni presenti nel manuale, inserite per facilitare l'individuazione delle parti descritte, potranno non essere totalmente uguali al Sistema da Voi acquistato.

### 0.1.4. SIMBOLOGIA UTILIZZATA

Di seguito sono descritti i simboli utilizzati all'interno del presente manuale per identificare segnalazioni importanti ai fini della sicurezza o del corretto utilizzo della macchina.

Gli stessi simboli possono essere presenti sulla macchina stessa per segnalare le aree di pericolo ed il rimando alle relative note sulla sicurezza contenute nel manuale.

#### SIGNIFICATO DEI SIMBOLI

	<p><b>ATTENZIONE! PERICOLO GENERICO</b></p>
	<p><b>ATTENZIONE! TENSIONE PERICOLOSA</b></p>
	<p><b>ATTENZIONE! RISCHIO DI SCHIACCIAMENTO.</b></p>
	<p><b>CAVI CON MESSA A TERRA QUESTO SIMBOLO INDICA IL PUNTO DI RIFERIMENTO DELLA MESSA A TERRA.</b></p>

### 0.1.5. METODOLOGIA DI AGGIORNAMENTO DEL MANUALE IN CASO DI MODIFICHE ALLA MACCHINA

Nel caso di MODIFICA della MACCHINA o del presente MANUALE potrà essere inviato un AGGIORNAMENTO che dovrà essere inserito nel Manuale cartaceo.

## 0.2. NORME PER L'ORDINAZIONE DEI RICAMBI ORIGINALI E MATERIALI DI CONSUMO




Per ottenere un rapido e preciso servizio, le ordinazioni devono pervenire corredate dalle seguenti indicazioni:

- **Tipo di Macchina:** indicato nella targhetta.
- **Numero di matricola:** indicato sulla targhetta.
- **Quantità** dei pezzi occorrenti.
- **Codice** del pezzo occorrente.
- **Descrizione** del pezzo occorrente.



### 0.3. INFORMAZIONI PER LA SICUREZZA


#### 0.3.1. PRECAUZIONI D'USO E NORME D'UTILIZZO

La macchina deve essere collocata in un locale chiuso e conforme alle prescrizioni ambientali riportate nel relativo paragrafo.

	<p>Non installare la macchina in ambienti polverosi. Non esporre la macchina vicino a fonti di calore e eccessive fonti di raffreddamento, sorgenti d'acqua, sorgenti elettromagnetiche e di fumo. La macchina deve essere posta su pavimento completamente piano.</p>
	<p>Assicurarsi sempre che il cavo di alimentazione sia integro e privo di tagli e crepe. In caso di danneggiamento, sostituire il cavo con un ricambio originale.</p>
	<p>Il livello sonoro prodotto dalla macchina è inferiore a 70 DB (misurato alla distanza di 1 m ed ad una altezza di 1,60 m dal pavimento). Il suddetto valore può essere superato in particolari ambienti lavorativi. Nel caso il rumore cui l'operatore è quotidianamente esposto dovesse presumibilmente essere superiore a 85 DB, è indispensabile che vengano adottati efficaci mezzi di protezione delle orecchie così come previsto dalle norme 86/188/CEE.</p>

#### 0.3.2. AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA

	<p>Il Color Tester è conforme a tutti i requisiti di sicurezza prescritti dalle principali normative europee ed extraeuropee. Nonostante ciò, consigliamo di leggere attentamente le indicazioni contenute nelle pagine seguenti, in cui sono descritte le situazioni di potenziale pericolo e le precauzioni da adottare.</p>
	<p>La macchina è dotata di porte e protezioni che impediscono l'accesso alle parti meccaniche ed elettriche pericolose. Si raccomanda una verifica periodica del corretto funzionamento dei dispositivi di sicurezza secondo quanto prescritto nel presente manuale. Nel caso i sistemi di sicurezza fossero danneggiati, spegnere la macchina e chiedere l'intervento del servizio assistenza.</p>
	<p><b>Parti ad alta tensione - Rischio di folgorazione</b> Dall'area Utente non è possibile accedere ad alcuna parte ad alta tensione. Tutti i circuiti ad alta tensione sono infatti situati in zone chiuse e protetti da schermature fisse. Le parti interne a tensione pericolosa sono accessibili al manutentore sono protette dai contatti diretti con parti pericolose con grado di protezione IP 2X o migliore. Le parti pericolose sono contrassegnate dal simbolo a lato.</p>
	<p><b>Parti meccaniche pericolose - Rischio di schiacciamento o intrappolamento.</b> Le parti in movimento interne sono accessibili solo al personale tecnico. Fare attenzione a non introdurre le mani nelle aree di lavorazione. Tenere i capelli raccolti per evitare il rischio che vengano intrappolati dalla macchina. Per lo stesso motivo tenere lontano dalla macchina oggetti pendenti che si possono avere indosso come cravatte, collane, pendagli o altro del genere.</p>
	<p><b>Parti ad alta temperatura - Rischio di scottature</b> La macchina non presenta componenti o aree caratterizzate da alte temperature tali da poter costituire pericolo per l'utente, l'operatore manutentore o il tecnico. Le aree dove questo pericolo può generarsi in condizioni anomale sono contrassegnate dal simbolo a lato.</p>
	<p><b>Parti infiammabili - Rischio di incendio</b> La macchina è costruita con materiali non propaganti fiamma in modo tale da minimizzare il rischio di incendi. Tuttavia è opportuno installare la macchina in locali sufficientemente areati e rispondenti ai requisiti di installazione previsti dal costruttore. Non lasciare all'interno della macchina materiali, liquidi o oggetti estranei che possono aumentare il rischio e la propagazione d'incendio.</p>
	<p>E' vietato modificare le protezioni esterne ed interne della macchina. In caso di necessità, rivolgersi all'Assistenza Tecnica Alfa. Alfa Srl declina ogni responsabilità per i danni che potrebbero derivare dal mancato rispetto delle suddette istruzioni. In caso di anomalia di funzionamento, rivolgersi all'assistenza tecnica.</p>

	<p><b>CONNESSIONE DI TERRA</b>          Punto di collegamento del conduttore di terra di protezione.</p> <p>Assicurarsi sempre che i conduttori di messa a terra giallo-verdi siano correttamente fissati al punto di messa a terra indicato dal simbolo a lato.</p> <p><b>NON RIMUOVERE PER NESSUN MOTIVO LE CONNESSIONI DI TERRA.</b></p> <p>In caso di danneggiamento dei conduttori spegnere la macchina e contattare immediatamente il servizio di assistenza tecnica.</p>
--	---

**QUALORA L'APPARECCHIO FOSSE ADOPERATO IN UN MODO NON SPECIFICATO DAL COSTRUTTORE, LA PROTEZIONE PREVISTA DALL'APPARECCHIO POTREBBE ESSERE COMPROMESSA**

### 0.3.3. UTENTI E LIVELLI DI ACCESSO

La macchina prevede tre diverse interfacce di utilizzo per:

- **UTENTE:** utilizzatore che accede alla macchina per la produzione del campione di colore;
- **OPERATORE MANUTENTORE:** utilizzatore che ha compiti di manutenzione ordinaria, quali ricarica dei gruppi coloranti, dei magazzini e del nastro stampante. L'accesso è protetto da password di primo livello;
- **TECNICO:** utilizzatore esperto ed autorizzato che ha accesso a funzioni speciali di diagnostica, inizializzazione, configurazione, risoluzione guasti e manutenzione straordinaria. L'accesso è protetto da password di secondo livello.
- **AMMINISTRATORE:** superutente che può accedere a livello software per inserire o eliminare utenti, modificare i diritti degli utenti, resettare password, ecc...

Per identificare le diverse aree di intervento si considerino le seguenti definizioni:

- **AREA UTENTE:** area esterna alla macchina alla quale accede l'utente per la produzione di un campione colore (cartella colori, display, sistema di pagamento, emissione etichetta; cassetto di scarico dei campioni);
- **AREA MANUTENTORE:** area interna alla macchina accessibile tramite l'utilizzo di una chiave, coincidente con le zone dove è possibile eseguire operazioni di manutenzione ordinaria (riempimento magazzini e serbatoi, sostituzione nastro stampante, sostituzione cestino di scarico, pulizia ugelli); le operazioni di manutenzione ordinaria su Color Tester sono a cura dell'OPERATORE MANUTENTORE. Operazioni di manutenzione straordinaria richiedono l'accesso all'AREA SERVICE e sono a cura del TECNICO;
- **AREA SERVICE (USO TECNICO):** aree interne alla macchina a cui non si può accedere con l'ausilio di una sola chiave ma il cui accesso richiede l'uso di altri attrezzi (quadri elettrici);

### 0.3.4. RISCHI RESIDUI E AREE PERICOLOSE

**UTENTE:** La macchina non presenta rischi per l'operatore.

**OPERATORE MANUTENTORE:** Le porte che consentono l'accesso alle parti interne della macchina sono protette da microinterruttori di sicurezza che arrestano ogni movimentazione in caso di apertura durante il funzionamento.


Di seguito si riportano le potenziali zone di pericolo in caso di apertura delle porte:

- zona quadro elettrico: rischio di folgorazione.

**TECNICO:** Il tecnico autorizzato può accedere a speciali funzioni di diagnostica ed è abilitato a lavorare in modalità "tecnico", ovvero a protezioni sospese. In questa modalità i microswitch di sicurezza sono disabilitati ed è possibile venire a contatto con parti in movimento pericolose:

- asse cartesiano e autocap: rischio di intrappolamento per braccia, mani, dita, capelli o abiti a causa del movimento degli assi di movimentazione.
- zona tappatura: rischio di schiacciamento per braccia, mani o dita per effetto dello spintore del barattolo e degli organi di movimentazione.
- serbatoi pitture: rischio di schiacciamento per braccia, mani o dita per effetto del movimento della pala di agitazione.

Qualsiasi intervento che richieda l'accesso a zone con rischio di folgorazione deve essere eseguito a macchina spenta.

	<p><b>TELEASSISTENZA:</b> La macchina può essere azionata anche da remoto via Personal Computer o smart device. Prestare la massima attenzione nel caso si debba accedere a parti potenzialmente pericolose.</p>
--	--

## 1. CARATTERISTICHE GENERALI

### 1.1. INTRODUZIONE

Il Color Tester è un distributore automatico di campioni di colore (tester) destinato ai punti vendita della grande distribuzione ed è concepito per essere utilizzato direttamente dal consumatore finale.

E' in grado di produrre sul posto campioni da 100 ml di un qualsiasi colore, partendo da latte vuote, il tutto in meno di 1 minuto.

La macchina è dotata internamente di 12 circuiti per i coloranti, 1 per il base bianca e 1 per la base trasparente nonché di un magazzino automatico di barattoli da 100 ml vuoti con relativi coperchi.



Color Test

Le semplici operazioni di manutenzione ordinaria, quali refill dei coloranti, delle basi, dei magazzini, sono le uniche operazioni a carico del personale del punto vendita.

Grazie alla precisione e all'elevata risoluzione dei sistemi di erogazione di nuova concezione, sviluppati e brevettati da Alfa, la macchina può riprodurre qualsiasi cartella colori.

La macchina, non esegue l'agitazione del campione erogato.

Il campione di colore, rilasciato nell'apposito vano di scarico, deve quindi essere accuratamente agitato dall'utente finale prima dell'uso, fino ad ottenere una completa miscelazione del prodotto ed una tinta omogenea.

Vari sistemi di pagamento sono integrabili e personalizzabili in base al paese e alle esigenze del cliente (gettone, moneta, cartamoneta, chiave RFID, carte di pagamento, ecc...).

### 1.2. USO PREVISTO E DIVIETI

La macchina è progettata per erogare pitture liquide ad acqua in un barattolo predefinito ed omologato da Alfa.

Usi diversi da quelli espressamente previsti nel presente manuale sono severamente proibiti.

**NON UTILIZZARE PITTURE O COLORANTI NON APPROVATI DAL COSTRUTTORE**

**NON UTILIZZARE LIQUIDI INFIAMMABILI**

**NON UTILIZZARE CONTENITORI O TAPPI NON APPROVATI DAL PRODUTTORE**

**PRIMA DI PROCEDERE ALL'INSTALLAZIONE VERIFICARE IL RISPETTO DELLE SPECIFICHE ELETTRICHE E DELLE CONDIZIONI D'USO PREVISTE DAL COSTRUTTORE (CAP.1.6).**

L'apparecchio non è destinato a essere usato da persone (bambini compresi) le cui capacità fisiche, sensoriali o mentali siano ridotte, oppure con mancanza di esperienza o di conoscenza, a meno che esse abbiano potuto beneficiare, attraverso l'intermediazione di una persona responsabile della loro sicurezza, di una sorveglianza o di istruzioni riguardanti l'uso dell'apparecchio.

I bambini devono essere sorvegliati per sincerarsi che non giochino con l'apparecchio.

### 1.3. CONTATTO CON COLORANTI O BASI

Prestare attenzione in caso di fuoriuscita di prodotti, perdite dai circuiti o in fase di pulizia e manutenzione. Il contatto con i prodotti (coloranti o basi) può causare irritazione o lesioni se non trattato opportunamente. In caso di necessità fare sempre riferimento alla scheda di sicurezza del fluido interessato, disponibile presso il gestore.

#### 1.3.1. MISURE GENERALI DI PRIMO INTERVENTO

In caso di contatto con gli occhi: controllare e rimuovere eventuali lenti a contatto. Risciacquare immediatamente gli occhi con acqua corrente per almeno 15 minuti, tenendo le palpebre aperte. Consultare immediatamente un medico.

In caso di contatto con la pelle: togliere gli indumenti contaminati. Lavare abbondantemente la pelle con acqua e sapone.

Ingestione: consultare immediatamente un medico e mostrare il contenitore, l'etichetta o scheda di sicurezza del prodotto. Tenere la persona al caldo e a riposo. Non indurre il vomito.

### 1.4. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

Il paragrafo illustra i componenti principali esterni ed interni della macchina e ne descrive la loro funzione.

#### 1.4.1. COMPONENTI ESTERNI

##### 1.4.1.1. RIEPILOGO ELEMENTI PRINCIPALI

1. Cartella colori
2. Display touch screen 12"
3. Uscita etichetta color sample
4. Gettoniera (opzionale)
5. Cassetto di scarico (uscita sample)
6. Porta apribile ad angolo
7. Porta apribile cartella colori
8. Serratura a chiave
9. Presa di rete con interruttore (sul retro, vedere 1.4.1.2)

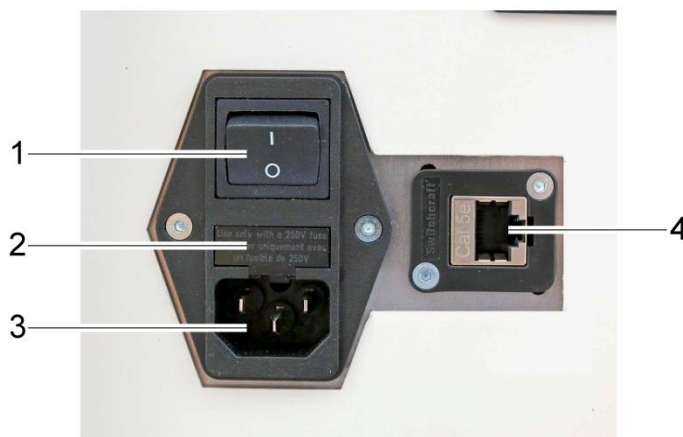


Color Tester (esterno)

### 1.4.1.2.PANNELLO ELETTRICO

È situato sul retro della macchina e vi alloggiavano tutte le principali connessioni elettriche del sistema.

1. Interruttore di accensione
2. Porta fusibile 5x20mm T4A 250Vac
3. Presa 100-240Vac standard CT-120
4. Presa Ethernet RJ45



Collegamenti elettrici

### 1.4.1.3.INTERFACCIA TOUCH SCREEN

È L'interazione macchina – utente avviene tramite l'apposito display 12" LCD touch screen, posto sul frontale sinistro della macchina.

Funzioni del display:

1. Visualizzazione della fase in corso (1=selezione; 2=produzione; 3=prelievo)
2. Indicatore di stato (verde=OK; rosso=allarme); e tasto di accesso alle funzioni di diagnostica e manutenzione
3. Tasto di accesso alla interfaccia di selezione colore



Display

- Tramite l'interfaccia touch screen si può accedere alle varie funzioni previste dalla macchina, come la scelta del colore, l'avvio della procedura di erogazione e le funzioni di diagnostica.
- L'accesso alle funzioni di diagnostica, di manutenzione e di reset degli allarmi macchina è limitato da password (vedere cap.5.2). Un ulteriore livello di accesso consente di utilizzare funzioni di inizializzazione, calibrazione e di accedere a funzioni statistiche e di supervisione necessarie al service.

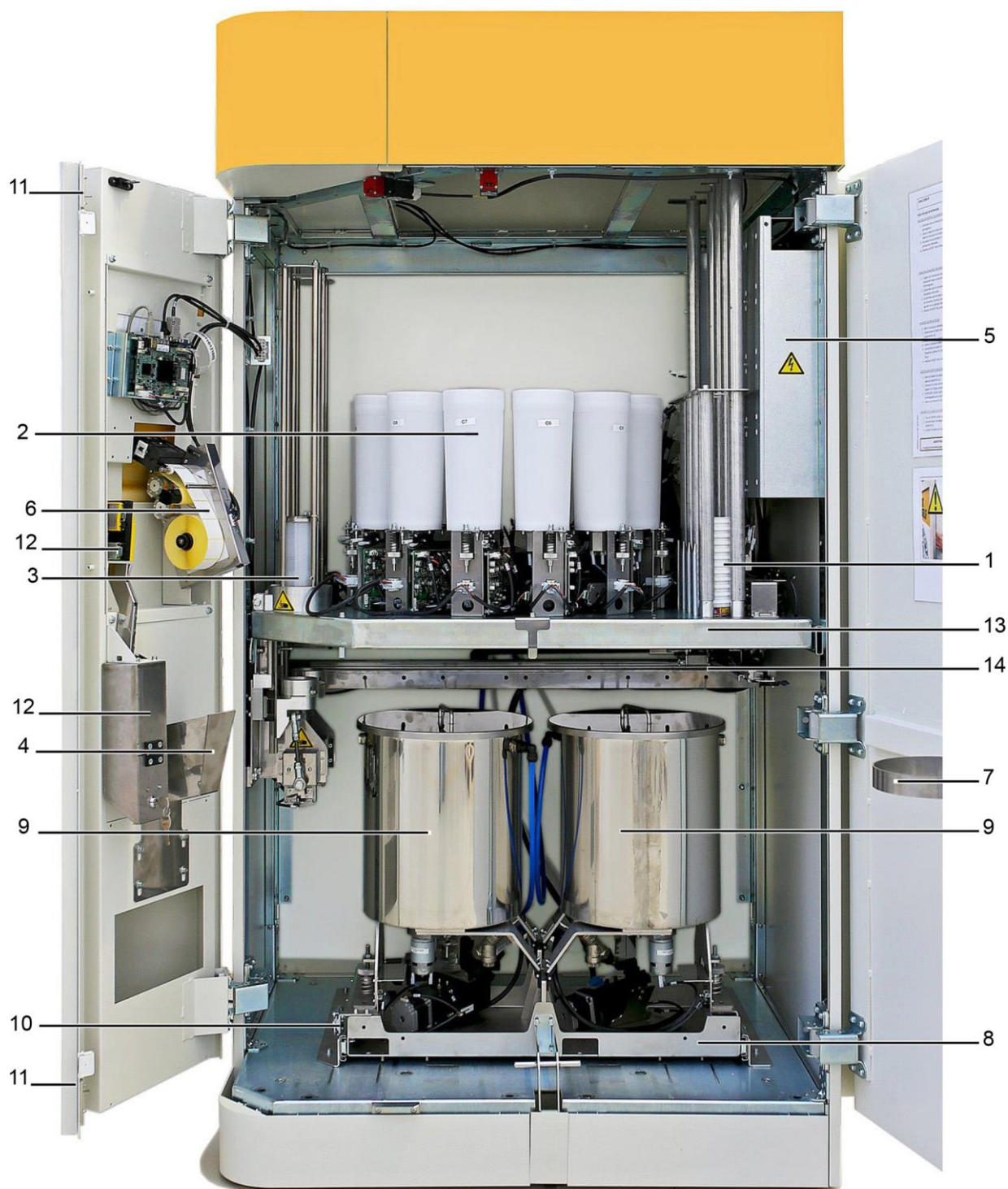
### 1.4.1.4.CAMPIONE COLORE

La macchina produce campioni da 100cc di colore, utilizzando barattoli di capacità netta pari a 160ml.

I soli barattoli omologati, per i quali si garantisce il corretto funzionamento della macchina, sono quelli forniti direttamente da Alfa.



1.4.2. COMPONENTI INTERNI - PANORAMICA



Componenti Color Tester

1.	Magazzini barattoli 100ml vuoti	2.	Gruppi colorante
3.	Magazzini coperchi barattoli 100ml	4.	Scivolo di scarico del barattolo
5.	Pannello elettronica di comando	6.	Stampante etichette adesive
6.	Supporto sacco di scarico negativo	8.	Cestello estraibile serbatoi basi
7.	Serbatoi basi (bianco e trasparente)	10.	Blocco cestello serbatoi
11.	Blocco porta ad angolo	12.	Gettoniera (opzionale)
13.	Piano magazzini e coloranti	14.	Piano cartesiano e pinza



### 1.4.2.1. MAGAZZINI BARATTOLI

La macchina contiene 4 colonne di barattoli vuoti ciascuna della capienza massima di 75 pezzi l'uno.

Il software tramite appositi sensori rileva il livello di minimo di ciascun magazzino e registra eventuali malfunzionamenti.

Sulla base della disponibilità, all'atto della produzione di un nuovo campione, decide di volta in volta da quale magazzino prelevare il barattolo.

I sensori di riserva, posti su ogni singolo magazzino, segnalano quando la colonna raggiunge una autonomia di 4 barattoli.

Un allarme macchina informa l'operatore quando una delle quattro colonne risulta sotto scorta. Ad esaurimento dell'ultimo magazzino viene generato un allarme di macchina fuori servizio che richiede l'intervento dell'operatore manutentore.

In caso di errore di caricamento il software provvede ad escludere il magazzino ed esegue un nuovo tentativo di prelievo da un magazzino diverso.



### 1.4.2.2. GRUPPI COLORANTE

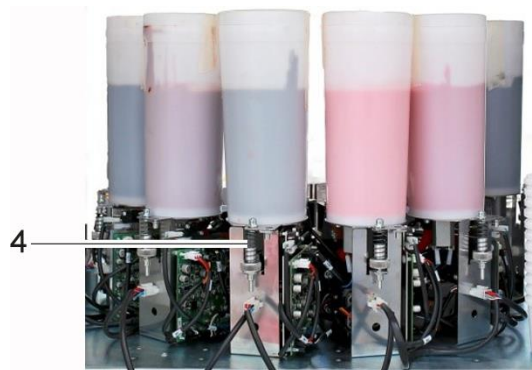
La macchina può alloggiare fino a 12 gruppi colorante che possono essere comandati simultaneamente (max 6).

I circuiti, tutti identici fra loro, sono fissati al piano coloranti tramite un solo pomello, avvitato al di sotto del piano, e sono rivolti verso un unico centro di erogazione (centro ugelli (1)).

Ciascun gruppo consiste di un sistema pompante (2) e un serbatoio da 1,5 litri (3), alloggiati sui relativi supporti e incernierati fra loro.

Ogni gruppo colorante ha il proprio sistema di allarme riserva colorante (4).

Ciascun gruppo ha un proprio indirizzo software che può essere associato a uno specifico colorante.



### 1.4.2.3. MAGAZZINI COPERCHI

La macchina contiene 2 colonne di coperchi ciascuna della capienza massima di 170+37 pezzi l'uno. Appositi sensori rilevano quando le colonne sono prossime all'esaurimento.

Il software rileva il livello di minimo di ciascun magazzino e registra eventuali malfunzionamenti.

Sulla base della disponibilità, all'atto della produzione di un nuovo campione, la macchina decide di volta in volta quale unità di tappatura utilizzare.

I sensori di riserva, presenti su ogni singolo magazzino, si attivano quando la colonna raggiunge una autonomia di circa 37 coperchi.

La macchina segnala all'operatore quando una delle due colonne risulta sotto scorta. Genera un allarme con fermo macchina quando i magazzini sono entrambi esauriti (ovvero con autonomia sotto al livello minimo).



### 1.4.2.4. SERBATOI BASI

Nella parte inferiore della macchina vi sono i due serbatoi inox da 22 litri (1) che devono contenere le basi bianco e trasparente.

Ciascun serbatoio è fissato ad un supporto basculante dotato di un sistema di riconoscimento del livello di riserva. Sotto al serbatoio, collegati solidalmente ad esso, vi sono un rubinetto di intercettazione con filtro integrato (2) e l'unità pompante (3), dotata a sua volta di rubinetto in mandata.

Entrambi i serbatoi sono fissati su una vasca estraibile (4), scorrevole su guide, che permette di agevolare le operazioni di refill.

Il cestello ha una ruota di appoggio che ne aumenta la stabilità durante l'estrazione e un gancio laterale di blocco (5), che ne impedisce i movimenti accidentali.

Al di sotto dei serbatoi possono essere alloggiati vassoi di raccolta a basso profilo, sfilabili attraverso la feritoia bassa anteriore (6).



#### 1.4.2.5.AUTOCAP

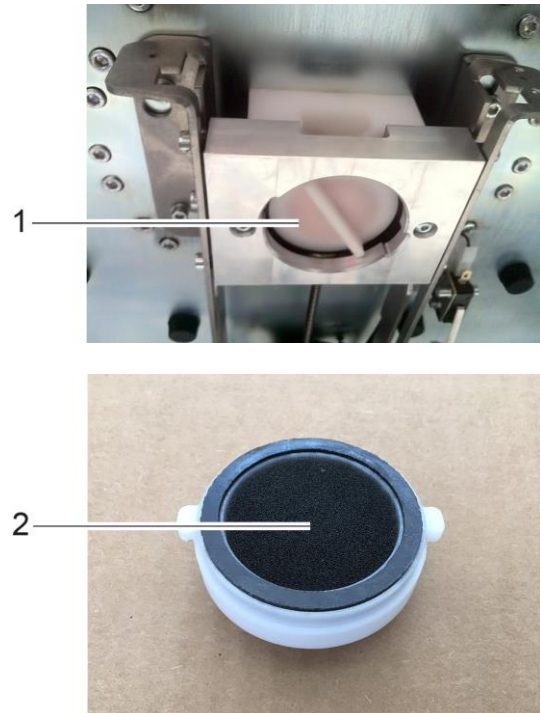
L'autocap è situato nella parte inferiore del piano magazzini e coloranti (vedere 1.4.2 (13)).

L'unità tiene normalmente chiuso e umidificato il volume al di sotto degli ugelli di erogazione per ridurre i fenomeni di essiccazione degli stessi.

La spugna di umidificazione (2) è alloggiata all'interno di un tappo (1) rimuovendo il quale si può eseguire una facile manutenzione del sistema. Una guarnizione circolare garantisce una tenuta ermetica dell'area di umidificazione.

L'unità è comandata elettronicamente e viene aperta pochi secondi prima dell'erogazione, per poi richiudersi immediatamente dopo.

L'unità può assumere due diversi stati, corrispondenti a due diverse posizioni: CHIUSO (umidificazione) e APERTO (erogazione/manutenzione).



#### 1.4.2.6.PIANO CARTESIANO E PINZA

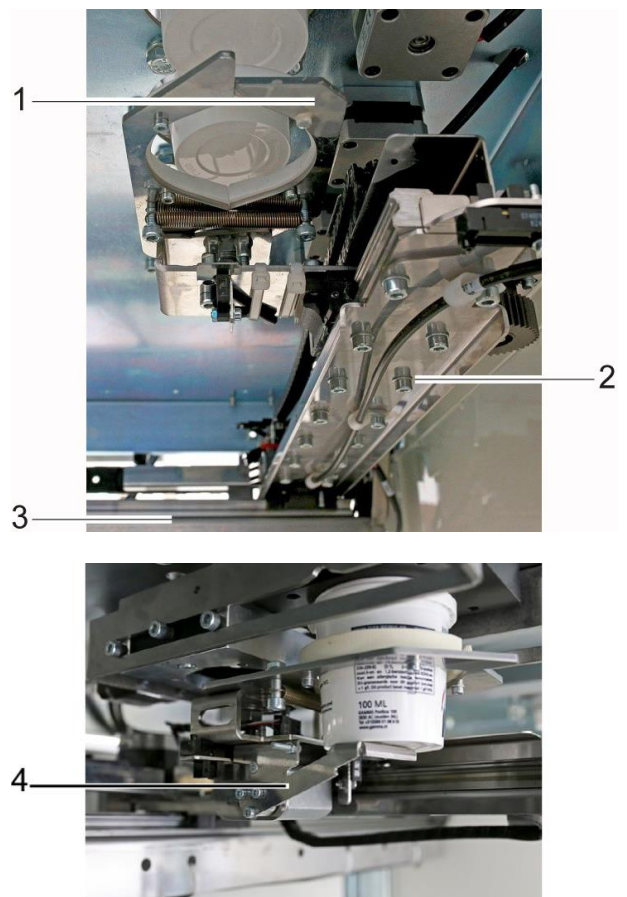
Un sistema di assi cartesiani permette lo spostamento di una pinza passiva al di sotto del piano coloranti.

La pinza è l'unità passiva preposta alla presa del barattolo da riempire ed è dotata di un sensore di "presenza" grazie al quale la macchina è in grado di generare un allarme in caso di mancato prelievo del barattolo o di errato posizionamento in erogazione. L'apertura avviene per interferenza con un perno fisso.

La movimentazione della pinza (1) avviene tramite gli assi cartesiani, che sono convenzionalmente denominati Y (2) e X (3).

Il programma di movimentazione degli assi consente la raccolta del serbatoio vuoto, il posizionamento sotto l'unità di erogazione (centro ugelli), lo spostamento sotto alla stazione di tappatura ed infine lo scarico del barattolo, riempito e tappato, nello scivolo di uscita.

La pinza dispone di una leva motorizzata (4) che ha la funzione di sollevare il barattolo durante l'erogazione. Tale sistema garantisce che nessuna goccia di prodotto possa essere accidentalmente erogata al di fuori del contenitore.



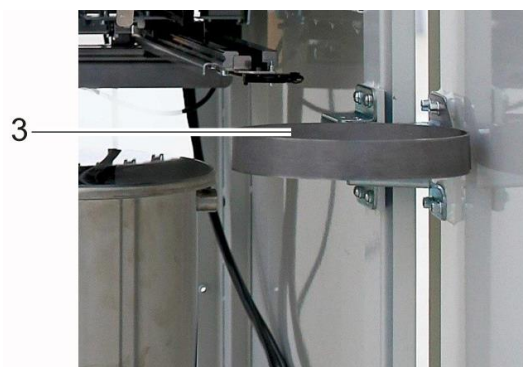
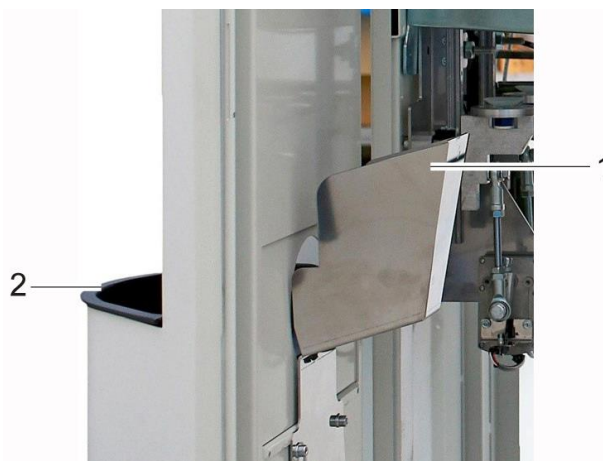
### 1.4.2.7. SCARICO E SCARICO NEGATIVO

Lo scarico è composto da uno scivolo interno (1) che conduce il campione di colore all'esterno, nel cassetto di scarico (2).

In caso di malfunzionamenti la macchina scarica eventuali scarti in uno "deposito scarti".

Il deposito scarti, detto anche "scarico negativo", è costituito semplicemente da un sacco in plastica bloccato sul supporto circolare (3) presente nell'interno della porta destra.

Periodicamente l'operatore dovrà verificare che lo scarico negativo non sia pieno e all'occorrenza dovrà svuotare o sostituire il sacco esausto.



### 1.4.2.8. STAMPANTE DI ETICHETTE

La stampante produce l'etichetta adesiva con il codice del colore realizzato.

L'etichetta misura 42X35mm e contiene i seguenti dati:

- Data e ora
- Codice colore
- Volume campione
- Codice a barre

Quando il nastro è esaurito la macchina segnalerà un opportuno allarme.

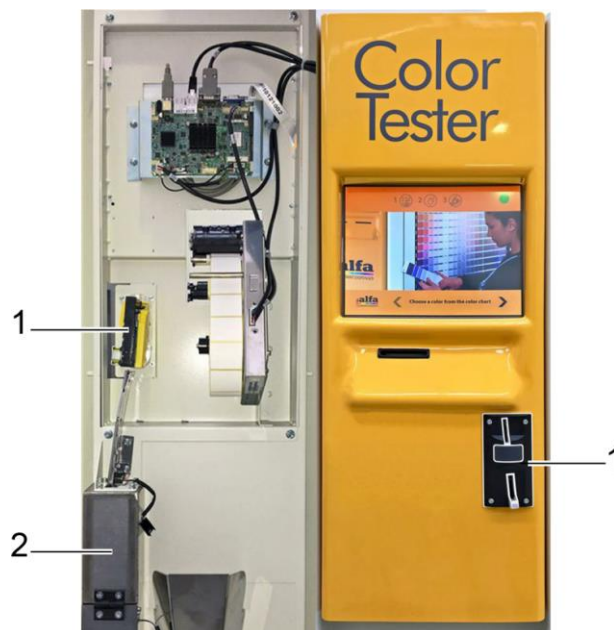
La sostituzione del nastro è a cura dell'operatore e richiede poche semplici operazioni.



#### 1.4.2.9. SISTEMA DI PAGAMENTO

Il Color Tester può essere opzionalmente equipaggiato di un sistema di pagamento.

A lato sono raffigurati l'interno (a sinistra) e l'esterno (a destra) di una porta dotata di gettoniera (1), con relativo cassetto porta monete (2).



#### 1.4.2.10. MODEM ROUTER LTE

Il Color Tester può essere dotato di un dispositivo di connessione LTE che lo rende facilmente monitorabile e pilotabile da remoto anche in assenza di connessione Ethernet cablata.



### 1.5. STATI MACCHINA E CICLO DI LAVORO

Gli stati in cui la macchina può trovarsi sono i seguenti:

STANDBY: macchina pronta in attesa di comandi

DISPENSING: erogazione in corso

RESET: reset in corso

ALARM: macchina in errore

DIAGNOSTIC: macchina in attesa di comandi diretti

Maggiori dettagli sono riportati nel seguito del paragrafo.

#### 1.5.1. ACCENSIONE - RESET

All'accensione il sistema effettua un reset e si predispone nella condizione di stand-by, consentendo all'operatore di impartire tramite il display touch screen la produzione di uno o più nuovi campioni di colore. Durante il reset viene verificato il corretto funzionamento delle parti (movimentazioni e sensori) e vengono scartati eventuali barattoli che si trovassero in lavorazione all'atto dello spegnimento.

### 1.5.2. ALLARMI

Il display evidenzia in tempo reale la presenza di allarmi macchina critici che richiedono intervento immediato dell'operatore (e che impediscono l'uso della macchina) e allarmi non critici, che ricordano la necessità di un intervento di manutenzione non immediato.

Allarmi critici sono:

- quantità insufficiente di coperchi o di barattoli\*,
- nastro stampante esaurito,
- livello basi o coloranti sotto riserva minima\*\*.

Allarmi non critici sono:

- quantità di colorante, di coperchi o di barattoli in via di esaurimento,
- livello serbatoio basi in riserva,
- livello coloranti in riserva,

\* La macchina genera allarme bloccante solo quando tutti magazzini sono esauriti, altrimenti l'indicazione di colonna esaurita è visibile solo entrando in diagnostica (vedere par. 5.2).

\*\* L'indicazione di livello dei prodotti e delle soglie "volume di riserva" e "volume minimo" sono visibili solo entrando in diagnostica (vedere par. 5.2).

Ogni volta che viene impartito un comando di dispensazione, il sw calcola se il volume dei componenti è sufficiente ad eseguire la formula in modo che il volume residuo di ciascuno di essi non sia inferiore al volume minimo impostato. Nel caso anche solo un dei componenti della formula non fosse sufficiente, il sistema impone all'operatore di selezionare un'altra formula.

### 1.5.3. STAND-BY

La macchina durante le fasi di inutilizzo esegue attività necessarie al mantenimento del corretto funzionamento del sistema. Queste funzioni, meglio descritte nel seguito, sono:

- Agitazione coloranti;
- Agitazione basi;
- Ricircolo basi;
- Ricircolo coloranti;

### 1.5.4. AGITAZIONE E RICIRCOLO PRODOTTI

Le funzioni di agitazione e ricircolo dei prodotti avvengono ciclicamente su tutti i circuiti, a intervalli periodici programmabili via software.

I valori di default delle variabili durata e pausa di ciascuna funzione sono riportati nella seguente tabella:

	Agitazione	Ricircolo
Coloranti	30" ogni 30'	1' ogni 30'
Basi o Semilavorati	30" ogni 30'	1' ogni 30'

I parametri sono settabili in modo indipendente per ciascun circuito presente in macchina accedendo alla interfaccia ADMIN (vedere cap.4 - ACCESSO ALLE FUNZIONI AVANZATE DI CONFIGURAZIONE e il "manuale del software"). All'atto della messa in servizio il TECNICO installatore dovrà correggere i parametri di agitazione e ricircolo in funzione dei parametri consigliati per ciascun prodotto installato. Le modalità di accesso alle funzioni programmabili sono descritte nel "manuale del software".

Ciascun prodotto viene agitato dopo ogni erogazione. Questo ciclo aggiuntivo di agitazione resetta il temporizzatore della relativa "pausa agitazione".

La velocità di agitazione è di circa 15 rpm, non modificabile.

### 1.5.5. CICLO DI LAVORAZIONE

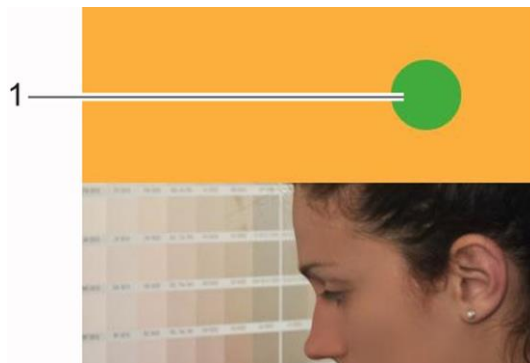
Effettuata la selezione del colore ed impartito il comando di avvio produzione, la macchina esegue le seguenti fasi di lavoro:

1. CARICAMENTO BARATTOLO
2. APERTURA AUTOCAP
3. EROGAZIONE PITTURE
4. CHIUSURA AUTOCAP
5. TAPPATURA BARATTOLO
6. SCARICO BARATTOLO
7. RITORNO IN HOME

### 1.5.6. ERRORI E DIAGNOSTICA

Durante l'uso possono verificarsi errori macchina, quali la mancata movimentazione di una componente meccanica (asse cartesiano, autocap, sistema di tappatura, ecc...) oppure la mancata rilevazione della presenza barattolo dopo il caricamento.

Tali errori vengono tempestivamente segnalati dal display (il bollino (1) diventa rosso) e causano l'annullamento del ciclo di lavoro in corso, con conseguente scarto del campione in scarico negativo.



Premendo sull'indicatore (1) è possibile accedere, previa autenticazione, alle funzioni avanzate di diagnostica e manutenzione.

Tale modalità è riservata a personale specializzato e opportunamente istruito.

Per maggiori dettagli fare riferimento al paragrafo 5 – ACCESSO ALLA MODALITA' DIAGNOSTIC.

## 1.6. SPECIFICHE TECNICHE

### 1.6.1. SPECIFICHE ELETTRICHE

Alimentazione	100-240Vac 50-60Hz
Corrente max	2.5÷1.7A
Potenza assorbita	400W max
Fusibili 5X20 mm	T2,5A-250V Q.tà 2pz
Rumore Esercizio (*)	Inferiore a 70 dB (A)
Display Colore TFT-LCD	12.1" 1024x768 16.2M Color Touch screen capacitivo

(\*) Livello di pressione sonora ponderato A, determinato in conformità all'Allegato ZBB della norma EN 60335-2-75 durante un normale ciclo di lavorazione ad una distanza di 1 m dalla superficie della macchina e a 1,60 m di altezza dal pavimento.

### 1.6.2. CLASSIFICAZIONE DELL'APPARECCHIATURA E NORME DI RIFERIMENTO

Categoria di sovratensione	II Vedi Nota (1)
Classificazione Protezione	IP 20
Classe dell'apparecchiatura	I
Norme di riferimento	IEC EN 55022 IEC EN 55024 IEC EN 61000-3-2 IEC EN 61000-3-3 IEC EN 60335-1 IEC EN 60335-2-75 IEC EN 60204-1
Rumore aereo (*)	Inferiore a 70 dB (A)

Nota (1):

Apparecchiatura protetta per sovratensioni fino a 1500V. Per linee di alimentazione soggette a transitori con picchi di tensione > 1500V si raccomanda l'uso di opportuni dispositivi di protezione esterni.

### 1.6.3. CONDIZIONI D'USO

Temperatura di lavoro (*)	+15 ÷ +35°C
Umidità Relativa	30% ÷ 90% senza condensa
Temperatura di Immagazzinamento	-25 ÷ +55°C
Altitudine	2000 m

(\*) I prodotti (coloranti e semilavorati) perdono le loro caratteristiche reologiche al di fuori del range di temperature +15÷ +35°C.

(\*\*) Senza prodotto all'interno dei circuiti.

### 1.6.4. DIMENSIONI E PESO

Altezza	1985 mm (±15mm)
Larghezza	1060 mm
Profondità	800 mm
Peso a vuoto	350 Kg



**1.6.5. CAPACITA' PRODUTTIVE E SPECIFICHE TECNICHE**

Capacità lorda barattolo	160ml
Capacità netta campione colore	100ml (0,4 fl oz)
Dimensioni barattoli	Diam 69 mm altezza 69mm
Capacità serbatoi coloranti	1.5 litri
Capacità serbatoi basi	22 litri
Capacità magazzini barattoli	300pz (riserva 16pz)
Capacità coperchi barattoli	414pz (riserva 74pz)
Dimensioni etichette (LxH)	42X35mm
Autonomia nastro stampa etichette	1400pz
Numero circuiti coloranti	11 (espandibili a 12)
Numero circuiti Base	2
Tipi di coloranti utilizzabili	Ad acqua
Colori erogabili	infiniti
Portata basi	0,2 litri/min
Portata coloranti	0,05 litri/min
Minima quantità erogabile	1/2304 fl oz (0.012 cc)
Filtro basi	1,2mm
Filtro colorante	0,9mm
Autonomia complessiva	280 campioni
Tipo di dispensazione	Simultanea
Produttività (*)	Fino a 80 campioni / h

(\*) La produttività è legata al tipo di formula e alla configurazione software.

**1.6.6. STOCCAGGIO DEI CONSUMABILI**

Barattoli e coperchi	Vedere datasheet del produttore
Nastri etichette	+5 ÷ +55°C
Coloranti e basi	Vedere indicazioni del produttore

## 1.7. RISCHI RESIDUI E AREE PERICOLOSE

**UTENTE:** La macchina non presenta rischi per l'operatore.

**OPERATORE MANUTENTORE:** Le porte che consentono l'accesso alle parti interne della macchina sono protette da microinterruttori di sicurezza che arrestano ogni movimentazione in caso di apertura durante il funzionamento.

Di seguito si riportano le potenziali zone di pericolo in caso di apertura delle porte:

- zona quadro elettrico: rischio di folgorazione.

**TECNICO:** Il tecnico autorizzato può accedere a speciali funzioni di diagnostica ed è abilitato a lavorare in modalità "tecnico", ovvero a protezioni sospese. In questa modalità i microswitch di sicurezza sono disabilitati ed è possibile venire a contatto con parti in movimento pericolose:

- asse cartesiano e autocap: rischio di intrappolamento per braccia, mani, dita, capelli o abiti a causa del movimento degli assi di movimentazione.
- zona tappatura: rischio di schiacciamento per braccia, mani o dita per effetto dello spintore del barattolo e degli organi di movimentazione.
- serbatoi pitture: rischio di schiacciamento per braccia, mani o dita per effetto del movimento della pala di agitazione.



**TELEASSISTENZA:** La macchina può essere azionata anche da remoto via Personal Computer o smart device. Prestare la massima attenzione nel caso si debba accedere a parti potenzialmente pericolose.

## 1.8. VERIFICA FUNZIONALITA' DEI DISPOSITIVI DI SICUREZZA

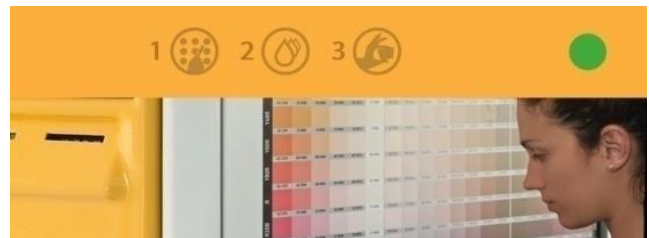
Affinché sia garantita l'operatività della macchina in condizioni di massima sicurezza è necessario che gli interruttori di interblocco delle porte funzionino correttamente.

Prima di iniziare le operazioni di manutenzione ordinaria aprire le porte con la chiave in dotazione e controllare su display che venga segnalato il relativo allarme.

In caso di mancata segnalazione il sistema potrebbe non funzionare correttamente. In questo caso spegnere la macchina e rivolgersi all'assistenza.

## 1.9. FUNZIONAMENTO IN MODALITA' "TECNICO"

- Il personale tecnico autorizzato può operare in modalità "Tecnico".
- In modalità "Tecnico" i dispositivi di sicurezza sono disabilitati. Tutte le movimentazioni sono attive solo quando viene effettuato il login e viene contemporaneamente premuto il pulsante di sicurezza ad azione mantenuta.
- Per accedere alla modalità Tecnico occorre inserire la password di accesso richiesta, che viene rilasciata dal personale Alfa a seguito di un opportuno training tecnico.
- Prendere tutte le necessarie precauzioni affinché la password di accesso resti riservata e venga periodicamente aggiornata dal personale autorizzato.
- Alfa declina ogni responsabilità per danni a persone o cose a causa del mancato rispetto delle precauzioni sopra descritte e in particolare per l'utilizzo della macchina con protezioni sospese.




**ATTENZIONE!**  
LA MODALITA' "TECNICO" E' RISERVATA AD UTENTI ESPERTI ED AUTORIZZATI.

### 1.10. CERTIFICAZIONI

#### 1.10.1. TRATTAMENTO A FINE VITA - DIRETTIVA RAEE/WEEE


Questo prodotto è conforme alla Direttiva 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche che ha abrogato la Dir. 2002/96/EC.

	<p>Il simbolo apposto sull'apparecchiatura o sulla confezione indica che l'apparecchiatura, alla fine della propria vita utile, non deve essere trattata come rifiuto generico ma deve essere destinata in uno dei centri di raccolta differenziata per apparecchiature elettriche ed elettroniche approntati dalla Pubblica Amministrazione.</p> <p>L'utente che vorrà dismettere la presente apparecchiatura potrà altresì contattare il produttore ed ottenere indicazioni più precise per una corretta raccolta separata dell'apparecchiatura giunta a fine vita.</p> <p>L'adeguata raccolta differenziata per l'avvio successivo dell'apparecchio dismesso al riciclaggio, al trattamento e allo smaltimento ambientale compatibile, contribuisce ad evitare possibili effetti negativi sull'ambiente e sulla salute umana e favorisce il riciclo dei materiali di cui è composto il prodotto.</p> <p>Pertanto l'impegno in tal senso è un dovere morale, oltre che civile, di ogni cittadino.</p> <p>Lo smaltimento abusivo del prodotto da parte del detentore comporta l'applicazione delle sanzioni amministrative previste dalla normativa vigente.</p> <p>Per l'imballaggio e la movimentazione in sicurezza della macchina si raccomanda utilizzare un bancale per Color Tester, provvisto dei necessari punti di fissaggio (vedere cap. 2).</p> <p>Tutte le movimentazioni devono avvenire tramite carrello industriale o transpallet di opportuna portata.</p>
---	--

#### 1.10.2. FCC


Il costruttore Alfa Srl – Via Santa Chiara 2 – 40137 – Bologna – Italia dichiara sotto la propria responsabilità che il sistema Color Tester è conforme alle principali normative internazionali, ed in particolare che:

Per le apparecchiature alimentate a 100-120V 60 Hz si dichiara che il sistema Alfa:

	<p><b>Color Tester è conforme alla parte 15 delle norme FCC, Sottocapitoli A e B – sezioni 15.107 (b) (e) e 15.109 (b) (g) – relative ai dispositivi digitali di Classe A</b></p>
---	---

Il dispositivo è conforme alle disposizioni contenute nella parte 15 delle norme FCC. Il funzionamento è soggetto alle seguenti due condizioni: (1) Il presente dispositivo non può provocare interferenze dannose, e (2) Il presente dispositivo deve tollerare eventuali interferenze, comprese quelle che potrebbero dare origine ad un funzionamento indesiderato.

#### 1.10.3. DICHIARAZIONE ROHS CHINA


	<p><b>Color Tester è conforme con i requisiti dello standard RoHS Cina inerenti ad inquinamento causato da Prodotti Elettronici Informatici (SJ/T11363-2006, SJ/T11364-2006, SJ/T11365-2006).</b></p>
---	---

Nome Parte	Sostanze o Elementi Tossici o Nocivi					
	Piombo (Pb)	Mercurio (Hg)	Cadmio (Cd)	Cromo Esavalente (Cr VI)	Bifenili Polibromurati (PBB)	Etene di defenile polibromurato (PBDE)
<b>Color Tester</b>	O	O	O	O	O	O

O: Indica che questa sostanza tossica o nociva contenuta in tutti i materiali omogenei per questa parte è sotto il limite richiesto dalla disposizione SJ/T11363-2006.

X: Indica che questa sostanza tossica o nociva contenuta in almeno uno dei materiali omogenei usati per questa parte è sopra il limite richiesto dalla disposizione SJ/T11363-2006.

### 1.10.4. DICHIARAZIONE CE

	<p>Le apparecchiature sono conformi alle seguenti Direttive europee: 2006/42/CE, 2014/35/UE, 2014/30/UE, 2011/65/UE.</p>
--	--



## DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

La Società **Alfa Srl** - Via Caduti di Ustica, 28 - 40012 Calderara di Reno - Bologna - Italy,  
**DICHIARA SOTTO LA PROPRIA SOLA RESPONSABILITÀ CHE I PRODOTTI SERIE**

### DISPENSER

MODELLO

## COLOR TESTER

**AI QUALE SI RIFERISCE LA PRESENTE DICHIARAZIONE, SONO CONFORMI ALLE  
 SEGUENTI DIRETTIVE DELL'UNIONE EUROPEA:**

N° 2006/42/CE	del 17 Maggio 2006 relativa alle macchine e che sostituisce la direttiva 98/37/CE
N° 2014/35/UE	del 26 febbraio 2014 relativa alla messa a disposizione sul mercato del materiale elettrico destinato a essere adoperato entro taluni limiti di tensione.
N° 2014/30/UE	del 26 febbraio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica, che abroga la direttiva 2004/108/CE
N° 2011/65/UE	Dell'8 giugno 2011 sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche

**E CON PARTICOLARE RIFERIMENTO ALLE SEGUENTI NORME ARMONIZZATE:**

UNI ISO 12100	Sicurezza del macchinario – Principi generali - Valutazione e riduzione del rischio
IEC EN 60204-1	Sicurezza del macchinario. Equipaggiamento elettrico delle macchine
IEC EN 60335-1	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare
IEC EN 60335-2-75	Norme particolari per distributori commerciali e apparecchi automatici per la vendita
EN 55014-1+A1+A2	Prescrizioni per gli elettrodomestici, gli utensili elettrici e gli apparecchi similari. Emissioni
EN 55014-2+A1+A2	Prescrizioni per gli elettrodomestici, gli utensili elettrici e gli apparecchi similari. Immunità
EN 61000-3-2	Emissioni di correnti armoniche
EN 61000-3-3	Fluttuazioni di tensione e flicker
EN 61000-4-2	Immunità alle scariche elettrostatiche
EN 61000-4-3	Immunità ai campi EM irradiati a radiofrequenza
EN 61000-4-4	Immunità ai transitori veloci ed ai treni d'impulsi (burst)
EN 61000-4-5	Immunità ed impulse (surge)
EN 61000-4-6	Immunità ai disturbi condotti, indotti da campi RF
EN 61000-4-11	Immunità a buchi di tensione, brevi interruzioni e variazioni di tensione

LUOGO E DATA	Calderara di Reno, 20 Aprile 2016	
NOME	Marco ROSSETTI	FIRMA
POSIZIONE AZIENDALE	Presidente	

Persona autorizzata a redigere il fascicolo tecnico:  
 Marco ROSETTI  
 Via Caduti di Ustica 28 - Calderara di Reno (BO)

Ultime due cifre dell'anno in cui è stata apposta la marcatura CE: 15

Alfa S.r.l.  
 Headquarters: Via Caduti di Ustica, 28 I-40012 - Calderara di Reno (BO), Italy  
 Tel. +39 (0)51 0828494 Fax +39 (0)51 0823283  
 Registered Office: Via Santa Chiara, 21- 40137 - Bologna, Italy  
 VAT: IT-03364471205 - REA BO: 513367 - Shared Capital € 500.000,00 f.p.  
 Website: www.alfadispenser.com - E-mail: info@alfadispenser.com - Certified e-mail: alfa14sr1@legalmail.it

## 2. DISIMBALLO




### 2.1. RACCOMANDAZIONI GENERALI

La macchina viene fornita su bancale in legno e rivestita con paraspigoli e cartone a tripla onda per evitare qualsiasi danneggiamento durante il trasporto.

Tutti gli accessori in dotazione sono contenuti all'interno della stessa cassa.

#### 2.1.1. DIMENSIONI DELL'IMBALLO

Altezza su bancale	2110 mm (±15mm)
Larghezza bancale	1150 mm
Profondità bancale	900 mm
Peso a vuoto	350 Kg

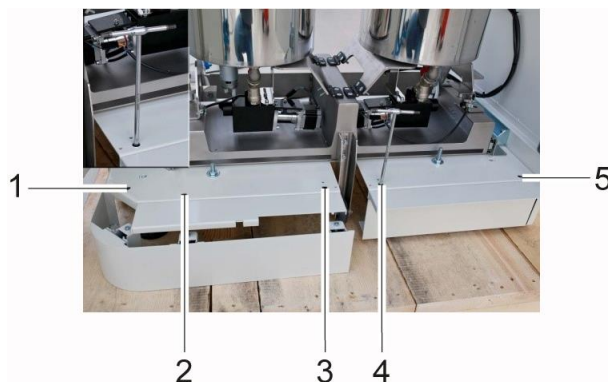
	<b>ATTENZIONE:</b> <b>NON EFFETTUARE NESSUNA OPERAZIONE PRIMA DI AVER LETTO CON ATTENZIONE TUTTO IL MANUALE.</b>
	<b>ATTENZIONE:</b> <b>LE MOVIMENTAZIONI DEVONO ESSERE ESEGUITE CON L'AUSILIO DI UN CARRELLO ELEVATORE A 2 FORCHE, TRANSPALLET O SIMILE MEZZO DI SOLLEVAMENTO CON PORTATA DI ALMENO 500KG.</b>
	<b>NOTA:</b> <b>NON DISPERDERE NELL' AMBIENTE GLI IMBALLI DELLA MACCHINA, MA DISPORLI PRESSO OPPORTUNI CENTRI DI RACCOLTA.</b>

### 2.2. DISIMBALLO

- All'atto della consegna, prima di effettuare qualsiasi operazione, controllare che gli indicatori di ribaltamento non evidenzino anomalie o avvenuti sbilanciamenti durante il trasporto.
- In caso di dubbio si consiglia di contattare immediatamente lo spedizioniere ed avviare le pratiche di contestazione.
- Con l'ausilio di un cutter, rimuovere con cautela la reggiatura, il cartone e la protezione interna (paraspigoli e pluriball).
- Recuperare la chiave di apertura delle porte anteriori, che è collocata all'interno del cassetto di scarico (1), insieme al manuale d'uso e agli altri accessori (vedi 2.3).
- Aprire la porta di destra, chiusa con la chiave, quindi aprire la porta di sinistra, sbloccando i fermi inferiore e superiore (vedere 1.4.2 (11)).



- Smontare le due protezioni inferiori presenti nel lato anteriore della macchina svitando le relative viti di fissaggio con una chiave a brugola di 5mm (viti 1, 2, 3, per la protezione sinistra; viti 4, 5 per la protezione destra).
- Estrarre le viti dalle sedi con l'aiuto di una calamita telescopica.



- Se necessario, rimuovere il pannello posteriore basso per agevolare l'accesso alle viti posteriori che fissano la macchina al bancale. Rimuovere le 4 viti M10x200 (1) svitandole con una chiave di 17mm. Utilizzare una chiave di 17mm per bloccare il corrispondente dado sotto al bancale (2).
- Una volta liberata la macchina dal bancale, rimontare il pannello posteriore basso precedentemente rimosso e richiudere le porte utilizzando i blocchi e la chiave.



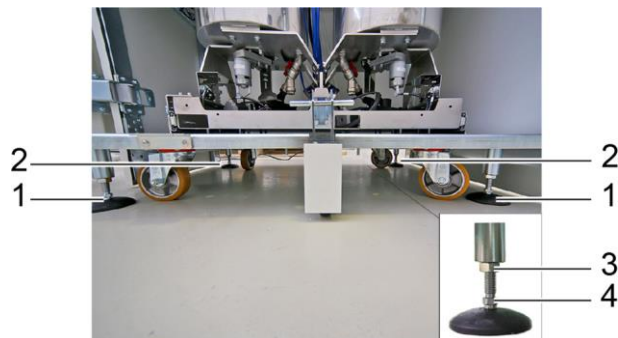
- Sollevare la macchina dal bancale di 2-3cm tramite un carrello elevatore a forche.
- La presa della macchina deve essere fatta infilando le forche all'interno dei morali di sostegno (3), indifferentemente dal lato posteriore o dal lato anteriore.
- Spostare la macchina tramite il carrello elevatore o un transpallet e posizionarla nel luogo di installazione previsto.



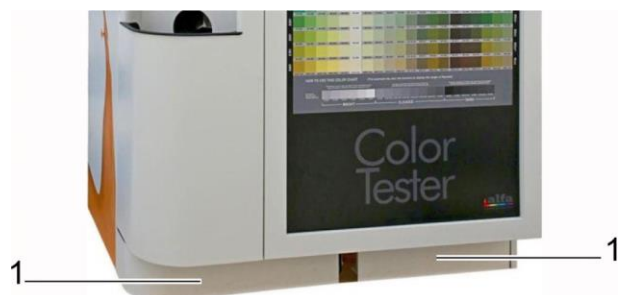
- La movimentazione della macchina può essere fatta anche sfruttando le ruote in dotazione.
- Movimentare con estrema cautela e solo su superfici lisce e piane.



- Regolare i piedi di appoggio anteriori (1) e posteriori (2), in modo che la macchina risulti stabile, ferma e ben livellata.
- Per abbassare i piedi, sbloccare il controdado (3) con una chiave di 19mm e agire sul dado di regolazione del piede (4) con una chiave di 14mm.
- Utilizzare una livella a bolla per correggere il posizionamento.
- Raggiunta l'altezza corretta, bloccare il controdado di ciascun piede.
- Verificare la corretta altezza della ruota di appoggio della vasca basi estraibile (5).
- Rimontare le protezioni inferiori precedentemente rimosse (1).



Nel caso si debba movimentare la macchina con un muletto o un transpallet, ricordarsi di smontare le protezioni inferiori come in precedenza descritto.



### 2.3. APERTURA E VERIFICA DEL CONTENUTO

Rimosso l'imballaggio, verificate che non vi siano componenti fuori posto e che la macchina non presenti esternamente o internamente nessun danneggiamento o anomalia evidente.

All'interno del cassetto di scarico sono alloggiati gli accessori in dotazione.

Verificare che siano presenti tutti i seguenti accessori:

- Chiave di apertura porta dx;
- Cavo di alimentazione;
- Cavo Ethernet;
- Manuale d'uso;
- Kit fusibili di ricambio;
- Kit spugne autocap.



### 3. INSTALLAZIONE

#### 3.1. SCELTA DEL LOCALE

Per spegnere la macchina, commutare l'interruttore principale su "O" e disconnettere il cavo di alimentazione dalla presa.

**NOTA:** per sezionare la macchina non si deve fare affidamento al solo interruttore di alimentazione ma è necessario scollegare il connettore del cavo di alimentazione dalla macchina.

#### 3.2. TARGA DATI E COLLEGAMENTO ALLA RETE ELETTRICA

Verificare che l'impianto soddisfi i requisiti elettrici riportati nella targa dati della macchina, quindi collegare il cavo di alimentazione alla presa elettrica.

- Model : modello della macchina
- Type : tipo di macchina
- Vnom: tensione di Alimentazione
- Hz : frequenza di Rete
- I<sub>max</sub> : corrente assorbita
- SN : numero di matricola
- Made in Italy: anno di fabbricazione
- Fuse Rate: valore fusibile

La macchina è equipaggiata di un cavo di alimentazione separabile per la connessione alla rete elettrica.

Collegare la macchina alla rete utilizzando esclusivamente il cavo fornito in dotazione.

Controllare sempre che la tensione fornita dalla rete sia compatibile con quella riportata in targa.



	<b>UTILIZZARE ESCLUSIVAMENTE CAVI DI ALIMENTAZIONE DI LUNGHEZZA NON SUPERIORE AI 4,6 M, TIPO SVT O SJT, 3X18 AWG 10 A, PROVVISI DI CAVO DI TERRA.</b>
--	---

Per garantire il corretto funzionamento della macchina ed il massimo livello di sicurezza dell'operatore, è indispensabile che la macchina sia collegata a terra. Accertarsi che il sistema sia collegato ad un'alimentazione dotata di un'efficiente messa a terra.

	<b>ATTENZIONE COLLEGARE SOLO AD IMPIANTI PROVVISI DI CIRCUITO DI MESSA A TERRA CONFORME ALLE REGOLE IMPIANTISTICHE NAZIONALI.</b>
--	---

#### 3.3. RIMOZIONE DEI BLOCCHI MECCANICI

Alcuni blocchi meccanici impediscono che i componenti della macchina possano muoversi e danneggiarsi durante il trasporto.

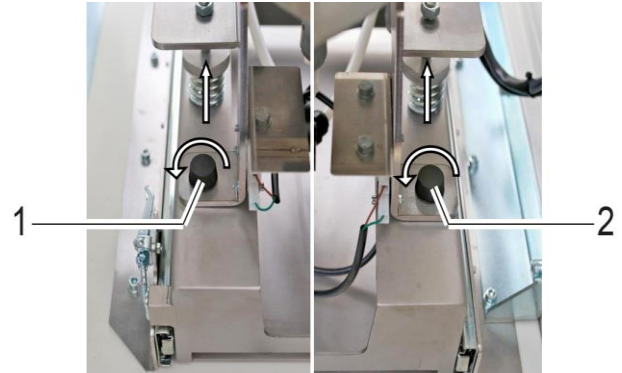
Una volta disimballata la macchina e prima della messa in servizio, provvedere alla rimozione di tutti i fermi meccanici, come descritto in seguito:



### 3.3.1. SBLOCCO SERBATOI BASI

I serbatoi sono bloccati alla vasca estraibile inferiore tramite pomelli avvitati.

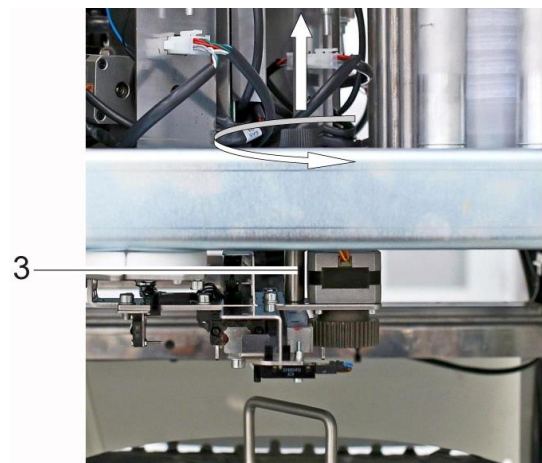
- Rimuovere il pomello di fissaggio del serbatoio sinistro (1) e destro (2), in modo da rendere funzionante il sistema di rilevamento della riserva delle basi.



### 3.3.2. SBLOCCO CARTESIANO-PINZA

Una colonnetta impegna la pinza e fissa tutto il gruppo cartesiano.

- Rimuovere il perno (3) visibile sul piano dei coloranti avvitato all'asse cartesiano Y.
- In alcuni modelli il cartesiano potrebbe essere bloccato nella posizione di fine corsa sinistra per mezzo di fascette. In tal caso tagliare le fascette con un tronchesino o con forbici per liberare la pinza.



### 3.3.3. SBLOCCO CANESTRI COLORANTI

Durante il trasporto i supporti dei canestri sono fissati al gruppo pompa sottostante.

- Ogni gruppo colorante è bloccato tramite la vite (4).
- Rimuovere tutte le viti di fissaggio (4) dei gruppi coloranti utilizzando una chiave a brugola di 4mm.
- Rimuovere inoltre la protezione in poliuretano sistemata tra un canestro e l'altro.

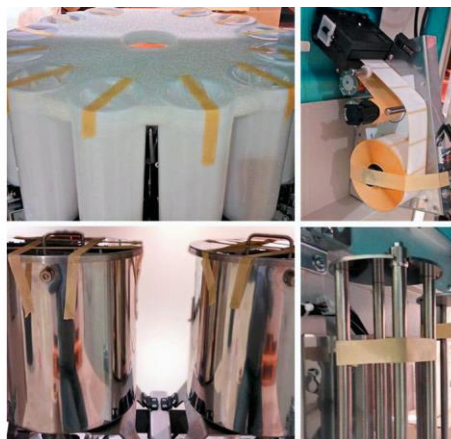
Per agevolare l'accesso ai gruppi si consiglia di rimuovere il pannello superiore presente sul retro della macchina, rimontandolo ad operazione completata.



### 3.3.4. SBLOCCO COPERCHI BASI E ALTRI GRUPPI

Rimuovere il nastro che blocca:

- I coperchi dei canestri colorante;
- La bobina della stampante.
- I coperchi inox sui serbatoi;
- Le aste removibili dei magazzini coperchi;



Raccogliere i pomelli e gli accessori di bloccaggio in un sacchetto e riporlo nel vano porta accessori presente sopra la porta ad angolo sinistra.

### 3.4. ACCENSIONE

- Commutare l'interruttore di accensione su "I" e verificare l'avvenuta effettiva accensione del display.
- Se la macchina dopo pochi minuti mostra la schermata di avvio, il Color Tester è pronto per la messa in servizio e l'utilizzo.



**ATTENZIONE** se il display si illumina ma non esce dalla schermata di boot oppure non mostra dopo alcuni minuti l'interfaccia utente (GUI), spegnere la macchina e rivolgersi al servizio di assistenza.

### 3.5. SPEGNIMENTO

Per spegnere la macchina, commutare l'interruttore principale su "O" e disconnettere il cavo di alimentazione dalla presa.

**NOTA:** per sezionare la macchina non si deve fare affidamento al solo interruttore di alimentazione ma è necessario scollegare il connettore del cavo di alimentazione dalla macchina.

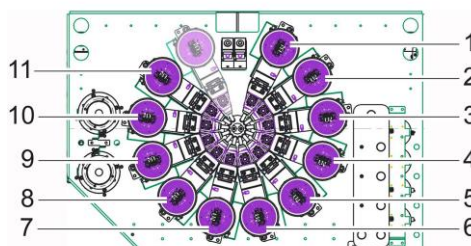
### 3.6. MESSA IN SERVIZIO E CARICAMENTO UNITA'

#### 3.6.1. CARICAMENTO SERBATOI COLORANTI

Ogni gruppo colorante è associato ad un indirizzo hardware.

Per convenzione, l'ordine dei coloranti è quello mostrato in figura.

I canestri sono sempre contrassegnati con etichette da C1 a Cn, in base all'effettivo numero di circuiti presenti.



L'associazione posizione-colorante è visibile accedendo all'apposita sezione del software.

Tali associazioni possono essere modificate da personale TECNICO qualificato. Per approfondimenti fare riferimento al manuale del Software.

All'atto della prima installazione il tecnico deve impostare il sistema tintometrico corretto e effettuare il riempimento dei serbatoi in base all'ordine appropriato.

Successivamente dovrà effettuare l'innesco dei circuiti e lasciarli in ricircolo per il tempo necessario (vedere capitolo 3 – RICIRCOLO).

**ATTENZIONE:** Non riempire i serbatoi oltre la loro capacità nominale (vedere capitolo 5 – RABBOCCO SERBATOI COLORANTI E PITTURE).

Il sistema tintometrico caricato in macchina può essere modificato, così come l'indirizzamento software dei coloranti. Tali operazioni sono riservate al personale tecnico autorizzato.

Per vedere o modificare le posizioni associate ai singoli coloranti fare riferimento alla configurazione macchina (rif. "manuale software").

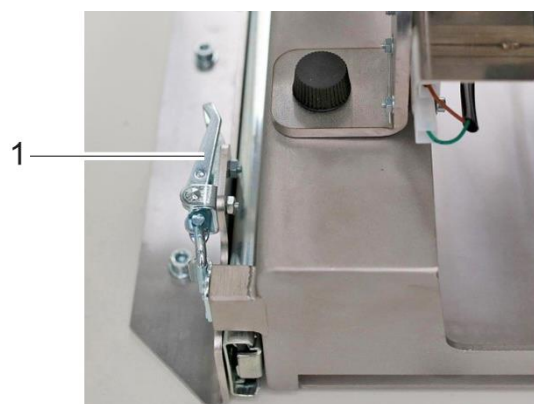
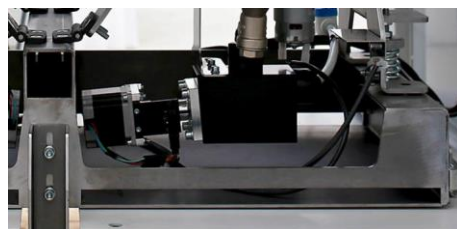


### 3.6.2. CARICAMENTO BASI

Le basi neutra e trasparente devono essere caricate nei serbatoi inox da 23 litri presenti nella parte inferiore della macchina.

Per il riempimento procedere come segue:

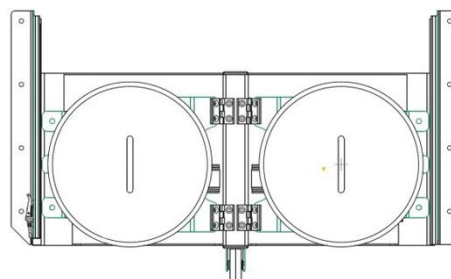
- Posizionare eventuali contenitori o fogli di raccolta all'interno della vasca estraibile delle basi, al di sotto dei serbatoi, inserendoli attraverso l'apposita feritoia frontale.
- Aprire il gancio (1) che blocca la vasca estraibile delle basi



- Estrarre la vasca delle basi (2) e riempire i serbatoi con base neutra e trasparente in base alla disposizione prevista dal software.
- **ATTENZIONE:** La capacità dei serbatoi è di 23 litri ciascuno. Non riempire i serbatoi oltre la loro capacità nominale
- In caso di sverso accidentale di prodotto al di fuori del serbatoio, rimuovere e pulire le apposite vasche di raccolta estraibili.



- La configurazione standard prevede l'uso del neutro nel serbatoio di sinistra e del bianco nel serbatoio di destra.
- Segnalare al software l'avvenuto caricamento del livello coloranti e basi



### 3.6.3. CARICAMENTO MAGAZZINO BARATTOLI

Inserire i barattoli da 100cc (versione omologata da 160ml) nelle sedi dei magazzini, riempiendo le quattro colonne disponibili alla massima capienza.

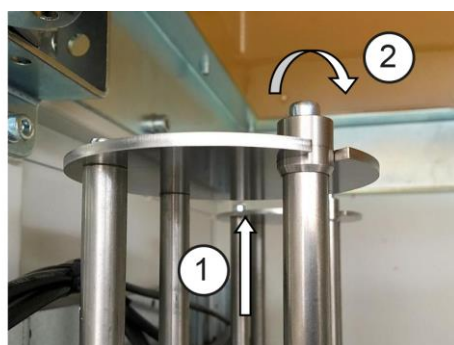
Si raccomanda di utilizzare esclusivamente barattoli omologati per il Color Tester (vedere 1.4.1.4).

### 3.6.4. CARICAMENTO MAGAZZINO COPERCHI

Per caricare agevolmente i due magazzini di tappatura occorre rimuovere la barra laterale estraibile.

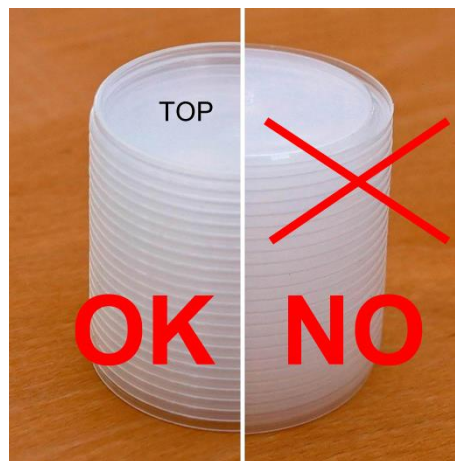
Per rimuovere la barra, sollevarla leggermente (1) e sfilarla dall'asola superiore (2), riponendola in un luogo sicuro.

Riempire la colonna alla massima altezza tenendo conto dello spessore occupato dal contrappeso, che verrà riposizionato in cima alla colonna di tappi all'atto del riposizionamento della barra precedentemente rimossa.



**PRESTARE ATTENZIONE AD INSERIRE I COPERCHI NEL VERSO GIUSTO.**

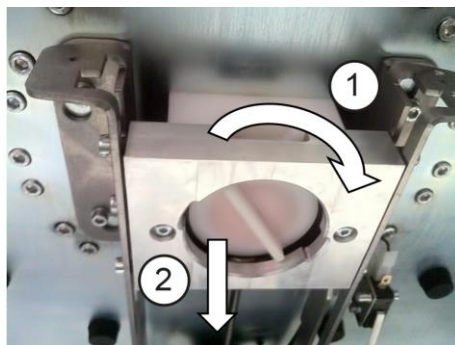
Completato il riempimento del magazzino riposizionare la barra precedentemente rimossa e accertarsi che sia correttamente inserita nella sua sede.



**3.6.5. UMIDIFICAZIONE AUTOCAP**

Periodicamente è opportuno bagnare la spugna di umidificazione del centro ugelli, procedendo come descritto sotto:

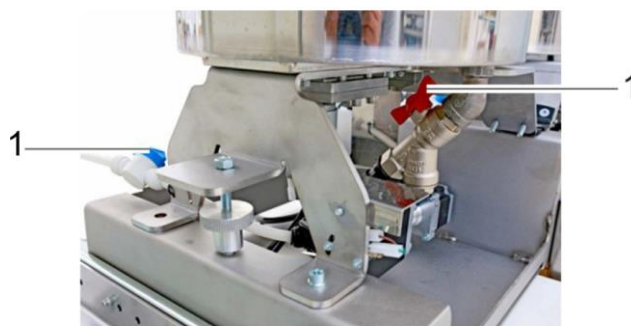
- Svitare il tappo porta spugna presente nella parte inferiore dell'autocap (1) e rimuoverlo dalla sede (2);
- Bagnare la spugna (utilizzare una miscela di acqua addizionata con glicole);
- Riposizionare il tappo nella posizione originale.



**ATTENZIONE:** evitare che l'acqua superi il livello della spugna per non rischiare di contaminare gli ugelli

**3.6.6. APERTURA CIRCUITI BASI**

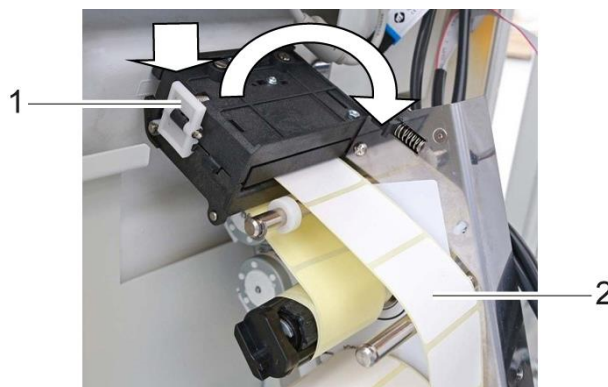
Al di sotto dei serbatoi sono presenti i rispettivi gruppi pompanti, i quali sono dotati di valvole di intercettazione (1). All'atto della messa in servizio e prima di effettuare qualsiasi prova sui circuiti, verificare che le valvole siano aperte.



### 3.6.7. CARICAMENTO NASTRO STAMPANTE

Per caricare il nastro della stampante procedere come segue:

- Aprire la testata di uscita nastro premendo l'apposita leva (1);
- Inserire il nastro con etichette (2) seguendo le indicazioni riportate nel disegno presente a bordo della stampante.



**ATTENZIONE:** utilizzare esclusivamente nastri omologati dal produttore.

### 3.6.8. ACCENSIONE E VERIFICA

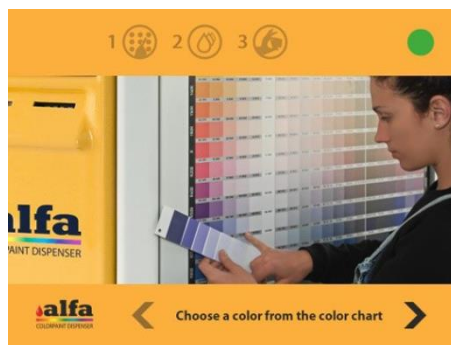
Una volta completati i passi di installazione sopra descritti, la macchina può essere accesa mediante l'interruttore generale situato sul pannello posteriore (vedere 1.4.1.2).

A conclusione del boot, dopo circa un minuto, sul display touch dovrà apparire la videata a fianco.

Se la macchina mostra degli allarmi o degli errori verificare il tipo di allarme e adottare l'intervento più appropriato per ripristinare le condizioni operative (vedere Capitolo 8 – "Diagnostica").

Se la macchina non si accende controllare che la tensione alimentazione sia corretta e verificare l'integrità del fusibile.

Per ulteriori malfunzionamenti consultare il capitolo 8 "Diagnostica".



### 3.6.9. INNESCO E RICIRCOLO CIRCUITI

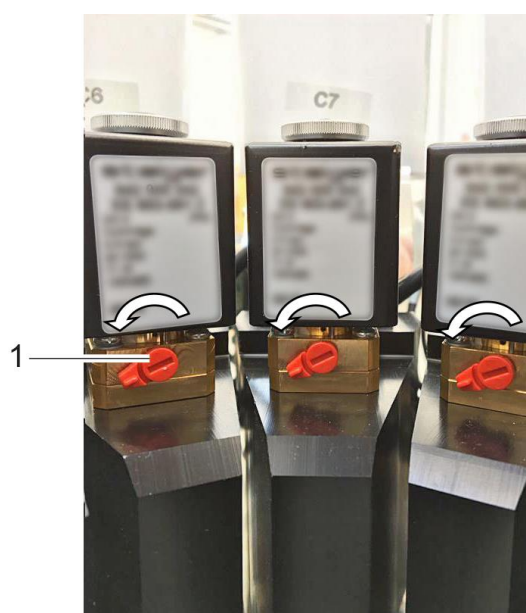
Prima di utilizzare la macchina è necessario innescare i circuiti e lasciarli in ricircolo per un periodo di almeno 12 ore.

Per eliminare l'aria presente nelle pompe dei circuiti colorante si consiglia di pilotare manualmente la valvola di ciascun circuito e attendere che il colorante, grazie alla pressione di battente, riempia la pompa fino a fuoriuscire dal relativo ugello.

Si raccomanda dunque, nell'ordine:

- Aprire l'autocap;
- Posizionare un recipiente di capacità opportuna sotto al centro ugelli;
- Rimuovere i coperchi dei canestri;
- Aprire le valvole (1) dei circuiti colorante da innescare;

Ad operazione conclusa, chiudere le valvole, pulire il nozzle con un panno asciutto e pulito facendo attenzione a non contaminare fra loro gli ugelli, e richiudere l'autocap.



Si raccomanda infine di lasciare la macchina accesa in stand by per almeno 12 ore, periodo in genere sufficiente ad eliminare l'aria residua dai circuiti.

### 3.6.10. SETUP DEI CIRCUITI

La macchina è ora pronta per essere inizializzata o per la produzione del primo campione.

Tipicamente, le macchine escono di fabbrica con tutti i circuiti già caratterizzati e pronti all'uso con i coloranti del sistema tintometrico specificato in fase d'ordine.

Nel caso si utilizzino coloranti non ancora caratterizzati a livello software, sarà necessario come prima cosa effettuare il setup dei circuiti.

Una macchina non correttamente caratterizzata può dare origini ad errori di produzione del colore anche significativi. Il setup dei circuiti è una procedura riservata a tecnici esperti pertanto in caso di necessità rivolgersi al Service Tecnico autorizzato Alfa. Le modalità di esecuzione del setup dei circuiti sono descritte nel Manuale del Software.

Una volta completate le fasi di ricircolo e di setup, la macchina è pronta per l'erogazione di un campione di prova e per la messa in servizio.

Consultare il capitolo "Come produrre un campione" per effettuare un ciclo di produzione di prova.

### 3.6.11. VERIFICA DELLA FUNZIONALITA' DEI DISPOSITIVI DI SICUREZZA

Affinché sia garantita l'operatività della macchina in condizioni di massima sicurezza è necessario che gli interruttori di interblocco degli sportelli funzionino correttamente.

Prima di iniziare qualsiasi operazione di manutenzione controllare che all'apertura della porta anteriore la macchina segnali una condizione di allarme e richieda la password per entrare in modalità tecnico.

Alla successiva chiusura della porta la macchina eseguirà un ciclo di reset per ritornare allo stato operativo standard. Se la macchina non si comporta come descritto, significa che i dispositivi di sicurezza non operano correttamente. In questo caso spegnere la macchina e rivolgersi all'assistenza.

### 3.6.12. IMPOSTAZIONE PASSWORD PER USO TECNICO

L'accesso alle funzioni di manutenzione e diagnostica è consentito solo all'OPERATORE MANUTENTORE previa immissione della password di accesso.

Le impostazioni di fabbrica prevedono password= "ALFA". La password può essere in qualunque momento modificata dall'amministratore del sistema.

L'accesso del TECNICO specializzato è protetto da una password diversa, e consente di accedere a funzioni di più alto livello. La password viene assegnata dall'AMMINISTRATORE supervisore del sistema.

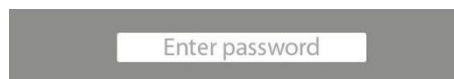
Una volta effettuato l'accesso, l'OPERATORE MANUTENTORE può effettuare le verifiche di diagnostica di primo livello e resettare gli allarmi macchina.

Al termine delle operazioni di manutenzione si raccomanda di effettuare il logout.

Un timeout forza un logout automatico dopo 6 minuti di inattività al video (valore modificabile dall'interfaccia di amministrazione – Vedere manuale del Software).

L'amministratore di sistema può creare nuovi utenti con privilegi diversi e passwords personalizzate. Si raccomanda di non smarrire la password poiché essa non viene memorizzata e non è quindi in nessun caso recuperabile.

In caso di smarrimento della password contattare il gestore di sistema e richiedere il rilascio di una password provvisoria.



**ALFA**

## 4. COME PRODURRE UN CAMPIONE

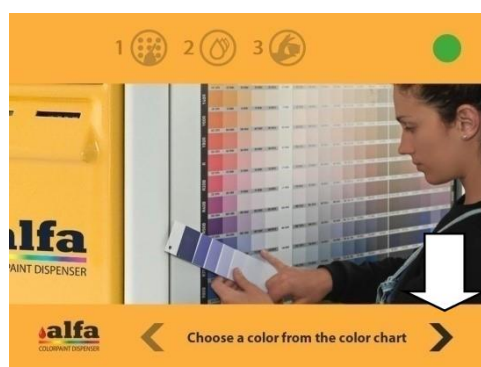
### 4.1. PRODUZIONE DI UN CAMPIONE COLORE

Ultimata l'installazione del sistema (vedere Capitolo 3) è possibile iniziare la produzione di un campione colore procedendo come segue:

- Verificare sulla cartella colori la tinta desiderata ed annotare il relativo codice.



- Sul display premere sulla freccia nera presente a destra del testo "Choose a color from the color chart".



- Immettere il codice colore prescelto digitando sulla tastiera virtuale.
- E' possibile utilizzare le frecce "su" e "giù" (1) nella colonna di sinistra per scorrere i codici scegliere il colore.
- Per correggere errori di digitazione utilizzare il tasto "DEL" oppure il comando "X" (2) situato a destra del campo di immissione.



- Mano a mano che viene digitato il codice, la colonna di sinistra visualizza le scelte ancora disponibili e tutti i codici dei colori simili (3). In qualunque momento è possibile completare la selezione premendo sul corrispondente colore.



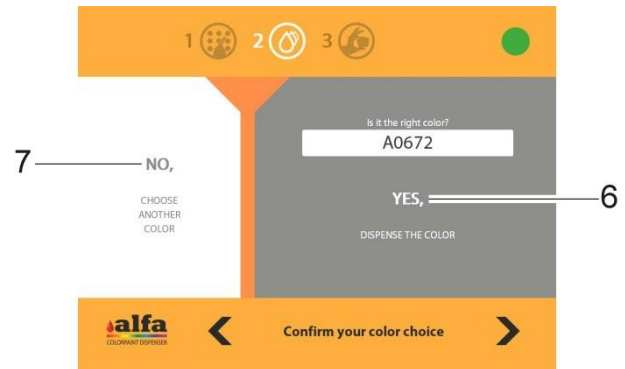


- Completata l'immissione del codice, convalidare la scelta premendo su "CONFIRM" (4).
- E' possibile in ogni momento tornare alla videata iniziale digitando sulla freccia a sinistra (5).



- Alla schermata successiva, premere su "YES" (6) se si intende procedere alla erogazione del colore, oppure "NO" (7) se si vuole modificare la scelta.

**ATTENZIONE: una volta premuto "YES" non sarà più possibile modificare la scelta o interrompere l'esecuzione.**



- La schermata successiva mostra graficamente l'avanzamento della produzione del campione.



- A produzione completata viene visualizzato il messaggio a lato e il campione può essere prelevato dal cassetto di scarico.
- Premendo nel riquadro di sinistra "YES" è possibile iniziare una nuova procedura di selezione colore e produrre un nuovo campione. Premendo su "NO" si ritorna alla schermata iniziale.



- Prelevare il campione dal cassetto di scarico e l'etichetta (8) riportante il codice colore e i dati di produzione.
- Applicare l'etichetta al barattolo per conservare i dati relativi al colore prodotto.



## 4.2. AGITAZIONE DEL CAMPIONE COLORE

Prima di poter utilizzare il campione di colore prodotto bisogna procedere con una adeguata miscelazione.

- Agitare energicamente per alcuni minuti prima di utilizzare il campione di pittura.

A lato si può vedere il campione appena prodotto, non agitato (a sinistra) e lo stesso dopo una corretta agitazione (a destra).



- Per aprire il campione rimuovere la linguetta di sicurezza a strappo (9) e sollevare il coperchio.
- Se necessario mescolare ulteriormente il prodotto con un pennello, avendo cura di rimuovere dalle pareti eventuali residui di colore o di bianco non ancora amalgamati.
- Dopo l'uso richiudere barattolo utilizzando il coperchio precedentemente rimosso.
- Terminato l'uso, smaltire il barattolo in idonei punti di raccolta.



## 5. MANUTENZIONE ORDINARIA E REGOLAZIONI

### 5.1. INTRODUZIONE

Nei paragrafi seguenti vengono riportati gli interventi di ordinaria manutenzione e le istruzioni per effettuare le semplici regolazioni a carico dell'operatore.

In particolare:

- Rabbocco serbatoi coloranti e basi
- Riempimento magazzini barattoli e tappi
- Pulizia vaschetta di “purge”
- Purge
- Sostituzione nastro stampante
- Svuotamento sacchetto di scarico
- Svuotamento cassetto porta monete

Quasi tutte queste operazioni sono periodicamente ricordate da allarmi macchina. Sono inoltre descritte le modalità di:

- Regolazione livelli di minimo
- Sostituzione fusibile

Per le operazioni di lubrificazione e pulizia della macchina si rimanda al capitolo 6.

**LE OPERAZIONI DESCRITTE NEL PRESENTE CAPITOLO RICHIEDONO L'ACCESSO AD AREE DI MANUTENZIONE PERICOLOSE.**

**L'ACCESSO ALL'AREA DI MANUTENZIONE È RISERVATO A PERSONALE ISTRUITO ED AUTORIZZATO (OPERATORE MANUTENTORE, VEDI CAP.0.3.3).**

**PULIZIA E MANUTENZIONE NON POSSONO ESSERE ESEGUITE DA BAMBINI.**

### 5.2. ACCESSO ALLA MODALITA' DIAGNOSTIC

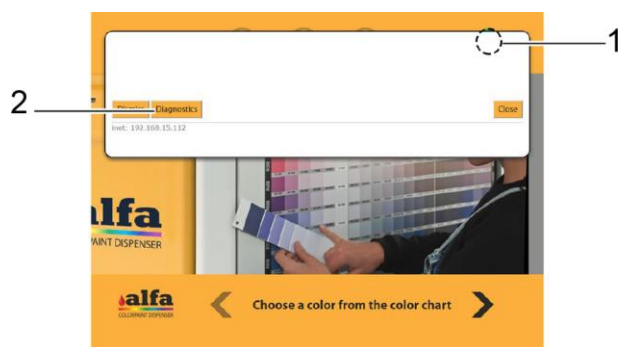
In caso di errore o di allarme, l'indicatore di STATO (1), normalmente di colore verde, diventa rosso.

Quando la macchina segnala un allarme o un errore, l'operatore manutentore è tenuto ad eseguire un intervento di ripristino.

In tali casi, premendo brevemente sul pulsante di stato viene evidenziato il tipo di allarme.

Per accedere alla modalità tecnico procedere come segue:

- Premere sull'indicatore di stato presente a display (1) e mantenere premuto per alcuni secondi, quindi rilasciare;
- Apparirà un rettangolo con i tasti “Close”, “Dismiss” e “Diagnostics”.
- Premere su “Diagnostics” (2) per proseguire.

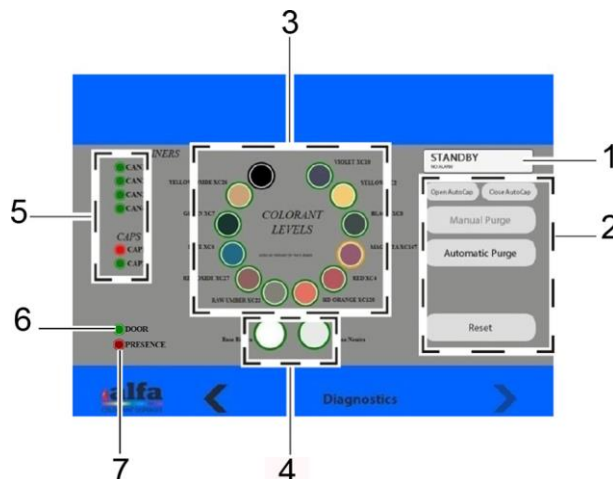


- Immettere la propria password di accesso per OPERATORE MANUTENTORE, quindi premere “CONFIRM”; La password può essere modificata dall'amministratore.



La schermata di diagnostica mostra i seguenti dati:

- 1) Box “STATO” macchina;
- 2) Area comandi;
- 3) Livello coloranti;
- 4) Livello basi;
- 5) Livello magazzini;
- 6) Stato porte (rosso = aperte)
- 7) Presenza bicchiere in pinza



Il colore arancione indica che il circuito si trova sotto il livello di riserva.

Il colore rosso indica che il circuito si trova sotto il livello di minimo.

Dalla prima schermata, è possibile monitorare lo stato dei circuiti. Inoltre è possibile:

- Comandare un reset macchina;
- Aprire l’Autocap;
- Chiudere l’autocap;
- Impartire un purge automatico;
- Comandare l’avanzamento del nastro etichetta;

NOTA Se si devono comandare delle movimentazioni, ricordarsi di aprire l’autocap dalla schermata corrente prima di passare alla finestra successiva.

Dalla prima schermata, premendo sull’identificativo di un canestro o di una base si accede al menu di gestione del circuito, dal quale è possibile:

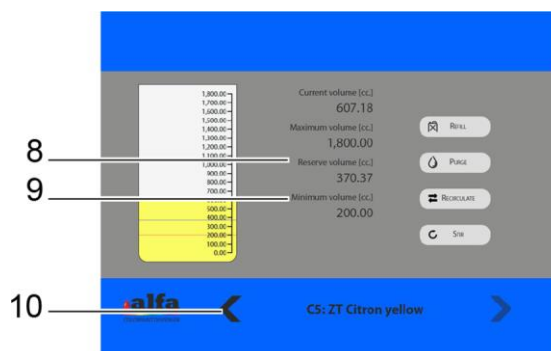
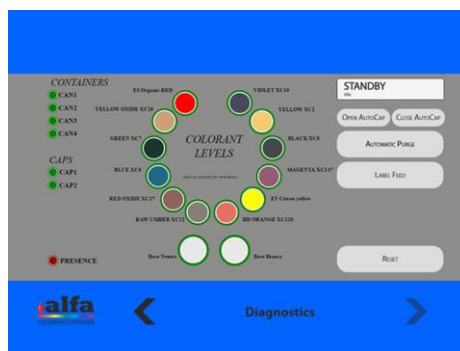
- Visualizzare il livello di prodotto\*;
- Inserire la quantità di refill;
- Comandare un purge del circuito\*\*;
- Avviare/arrestare il ricircolo;
- Avviare/arrestare l’agitazione;

NOTE:

\*Per ogni circuito possono essere definiti un livello di riserva (rilevato tramite un sensore hardware) e un livello di minimo (calcolato via software). Se il volume del prodotto è inferiore al livello di riserva (8) l’indicatore del circuito (3) viene circondato da un cerchio arancione. Se il volume è inferiore al livello di minimo (9), l’indicatore viene circondato da un cerchio rosso. In quest’ultimo caso il circuito viene disabilitato fino al successivo rabbocco.

\*\*Prima di effettuare un Purge occorre:

- Aprire l’autocap;
- Posizionare un contenitore sotto al centrougelli.

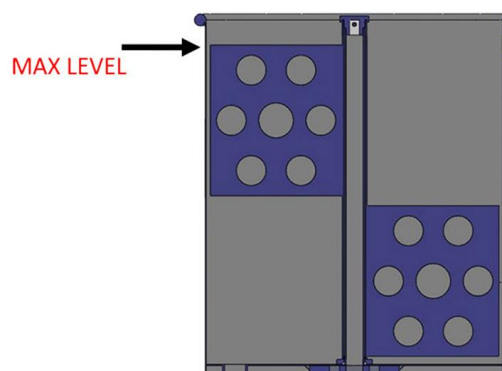
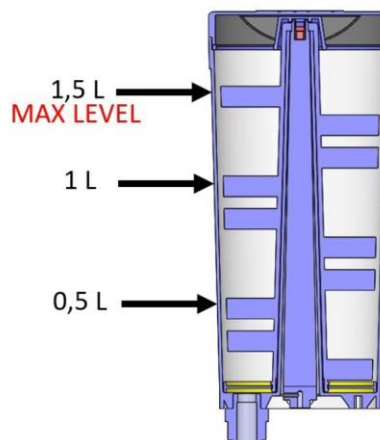


Al termine delle operazioni di manutenzione eseguire il “logout” dalla modalità Diagnostic premendo ripetutamente sulla freccia indietro (10) fino all’avvio del reset.

### 5.3. RABBOCCO SERBATOI COLORANTI E PITTURE

Quando la macchina segnala carenza di colorante o di base è necessario provvedere al riempimento dei canestri colorante e dei serbatoi delle basi. In tal caso accedere alla modalità DIAGNOSTIC per la manutenzione autenticandosi con la password di accesso (vedere cap. 5.2). Successivamente:

- Aprire le porte anteriori della macchina utilizzando la chiave in dotazione all'OPERATORE MANUTENTORE;
- Effettuare il rabbocco del colorante o dei coloranti risultanti sotto livello minimo; Riempire il canestro con il colore appropriato fino a raggiungere il livello massimo indicato dalla raggiera (MAX LEVEL). La crociera può essere utilizzata per lasciare un contenitore appoggiato a scolare. Non riempire oltre il livello rappresentato dalle aste della crociera.
- Effettuare il rabbocco delle basi utilizzando base bianca o neutra. Non riempire oltre il livello rappresentato dalla parte terminale della pala di agitazione.
- Inserire a display i prodotti che sono stati rabboccati ed i relativi volumi di rabbocco (vedi 5.2);
- Richiudere la porta sinistra utilizzando i fermi superiore e inferiore (vedere 1.4.2.), quindi chiudere la porta di destra utilizzando l'apposita chiave;
- Effettuare il logout dalla modalità manutentore (vedere 5.2);
- Riporre la chiave in un luogo sicuro e inaccessibile ai non autorizzati.



### 5.4. CARICAMENTO MAGAZZINI BARATTOLI E COPERCHI

Quando la macchina segnala carenza di barattoli o dei relativi coperchi è necessario provvedere ad inserire nuovi barattoli e/o coperchi nei rispettivi magazzini. In tal caso accedere alla modalità tecnico autenticandosi con la propria password di accesso (vedere cap. 5.2), quindi aprire le porte utilizzando la chiave in dotazione. Successivamente:

- Aprire le porte anteriori della macchina utilizzando l'apposita chiave in dotazione all'operatore manutentore;
- Effettuare il riempimento dei magazzini;
- Richiudere la porta sinistra utilizzando i fermi superiore e inferiore (vedere cap. 1.4.2 (11)), quindi chiudere la porta di destra utilizzando l'apposita chiave;
- Effettuare il logout dalla modalità manutentore (vedere 5.2);
- Riporre la chiave in un luogo sicuro e inaccessibile ai non autorizzati.

Per le istruzioni su come effettuare il riempimento dei magazzini barattoli e dei magazzini coperchi fare riferimento rispettivamente ai capitoli 3.5.3 e 3.5.4.

### 5.5. PURGE

Il sistema è in grado ordinare un purge automatico al bisogno.

L'OPERATORE MANUTENTORE, dalla interfaccia di diagnostica, può forzare un comando di purge al bisogno.

Per fare questo accedere alla diagnostica come indicato in 5.2, quindi premere "AUTOMATIC PURGE" per generare un purge macchina oppure il pulsante "PURGE" nel menu di uno specifico circuito.

## 5.6. SOSTITUZIONE NASTRO ETICHETTE

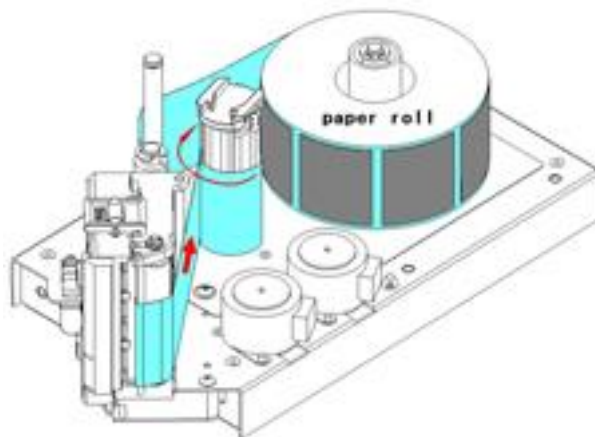
Quando sul display viene segnalato lo stato di allarme “Paper End” (codice errore 2000) è necessario procedere alla sostituzione del nastro etichette.

Per la sostituzione del nastro etichette procedere come descritto in 3.6.7.

Si raccomanda di prestare attenzione a far passare il nastro lungo il percorso tracciato nell’immagine stampata a bordo della stampante.

Ad operazione conclusa premere il comando “Allinea etichetta” sulla videata di diagnostica.

Richiudere la macchina come indicato nei precedenti paragrafi.



## 5.7. SVUOTAMENTO SACCHETTO DI SCARICO

I campioni di colore che vengono scartati (ad esempio quando la macchina rileva un errore critico durante il processo di produzione o durante il purge) vengono tappati e quindi scartati nell’apposito sacchetto di raccolta.

In questo caso o a seguito verifica visiva, si consiglia di rimuovere il sacchetto insieme al suo contenuto, chiuderlo adeguatamente e disporlo in circuito raccolta appropriato (NON DISPERDERE NELL’AMBIENTE).

Sostituire il sacchetto con un nuovo sacchetto vuoto, ancorandolo alla lamiera di supporto.

## 5.8. REGOLAZIONE LIVELLI DI MINIMO

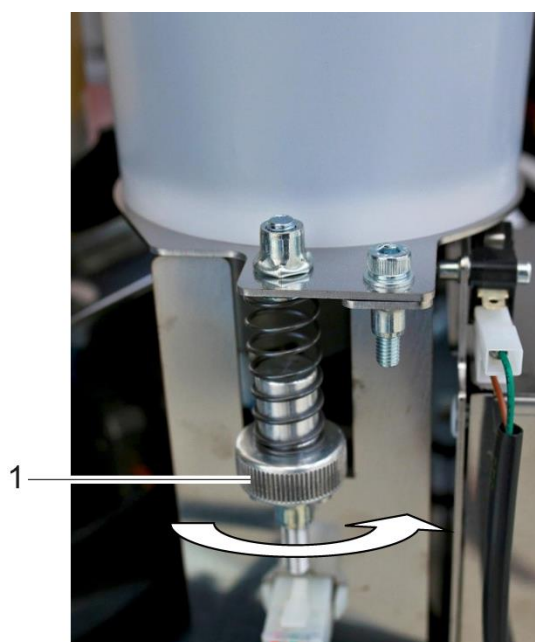
### 5.8.1. REGOLAZIONE RISERVA COLORANTI

I serbatoi colorante sono provvisti di un sistema di rilevamento livello di tipo gravimetrico.

L’indicazione di colorante sotto livello minimo, evidenziato mediante colorazione in “diagnostic”, viene visualizzato quando il rilascio della molla provoca la commutazione del microinterruttore. Un sistema di regolazione del precarico della molla consente di modificare la soglia di intervento dell’allarme.

Per regolare il livello di riserva si suggerisce di procedere nel seguente modo:

- Riempire il canestro con il livello di colorante che si giudica essere il livello in cui l’allarme deve scattare;
- Avvitare il perno di precarico (1) della molla in modo che il sistema offra la minima resistenza possibile alla molla (molla più bassa), in modo che il micro risulti premuto;
- Svitare il perno di precarico (1) progressivamente finché non si ode la commutazione meccanica del microinterruttore, fermando la rotazione non appena avviene la commutazione stessa.
- Bloccare la vite del perno di precarico con un controdado per evitare che possa spostarsi accidentalmente dalla posizione voluta.



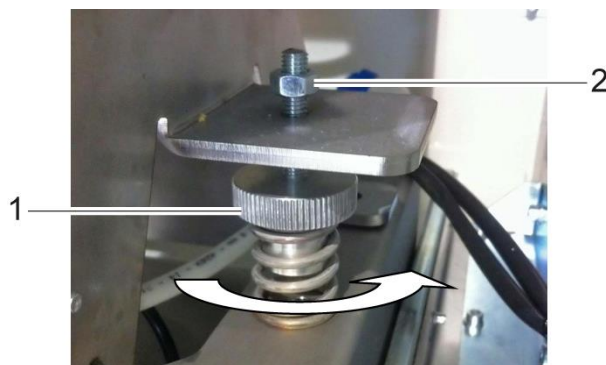
## 5.8.2. REGOLAZIONE RISERVA BASI

I serbatoi delle basi, analogamente a quelli dei coloranti, sono anch'essi provvisti di un sistema di rilevamento livello di tipo gravimetrico.

Il sistema di allarme e la procedura di regolazione sono analoghi a quelli descritti per il circuito colorante.

Per regolare il livello di riserva si suggerisce di procedere nel seguente modo:

- Accedere al serbatoio estraendo il relativo carrello dalla macchina.
- Riempire il serbatoio con il livello di pittura che si giudica essere il livello in cui l'allarme deve scattare;
- Avvitare il perno di precarico della molla (1) in modo che il sistema offra la minima resistenza possibile alla molla (molla più bassa), e il micro risulti premuto;
- Svitare progressivamente il perno di precarico finché non si ode la commutazione meccanica del microinterruttore, fermando la rotazione non appena avviene la commutazione stessa.
- Bloccare la vite del perno di precarico con il controdado (2) per evitare che possa spostarsi accidentalmente dalla posizione voluta.
- Reinscrivere il serbatoio all'interno della macchina.



## 5.9. SOSTITUZIONE DEL FUSIBILE

In caso di malfunzionamenti o problemi sulla rete i fusibili di sicurezza di rete potrebbero interrompere la corrente.

I fusibili sono alloggiati nel portafusibile integrato nella presa con interruttore posta sul pannello posteriore (vedere cap.1 – PANNELLO ELETTRICO)

Per sostituirlo rimuovere la spina di potenza e aprire la sede del portafusibili facendo leva nell'apposita fessura con un cacciavite a taglio.

Sollevarlo il portafusibili finché non è possibile rimuoverlo manualmente.

	<p><b>UTILIZZARE ESCLUSIVAMENTE FUSIBILI DELLO STESSO TIPO E DEL VALORE NOMINALE RIPORTATO IN TARGA DATI (PAR. 3.2).</b></p> <p>Requisiti fusibili:  <b>EU - Approvazione IEC 60127</b>  <b>US - Approvazione UL248-1 e UL248-14</b></p>
--	--

	<p><b>ATTENZIONE</b></p> <p><b>IL FUSIBILE DEVE ESSERE SOSTITUITO A MACCHINA SPENTA E CON CAVO DI ALIMENTAZIONE DISCONNESSO DALL'ALIMENTAZIONE DI RETE.</b></p>
--	---

## 5.10. SMALTIMENTO DEI PRODOTTI

Durante gli interventi di manutenzione o riparazione è possibile che si debbano svuotare canestri o serbatoi dalle pitture contenute nei circuiti.

Lo smaltimento dei coloranti e della basi deve essere effettuato in opportune vasche di raccolta, che dovranno essere adeguatamente trattate e smaltite.

E' vietato disperdere i prodotti nell'ambiente o riversarli negli scarichi dell'acquedotto pubblico.

### 5.11.SVUOTAMENTO CASSETTO PORTA MONETE

Le macchine che dispongono di sistema di pagamento sono dotate di un cassetto interno per la raccolta delle monete che deve essere periodicamente svuotato.

Il cassetto è dotato di uno sportello con chiusura a chiave. Assicurarsi che la chiave venga custodita e utilizzata solo da personale autorizzato.

**Alfa declina ogni responsabilità per eventuali danni derivanti da una gestione non consona delle chiavi di accesso.**





## 6. LUBRIFICAZIONE E PULIZIA





### 6.1. MANUTENZIONE PROGRAMMATA

Nella tabella che segue è riportato il programma delle operazioni di manutenzione raccomandate da Alfa.

INTERVENTO	FREQUENZA
Lubrificazioni	nessuna
Pulizia e umidificazione autocap	settimanale
Pulizia ugelli	giornaliera
Pulizia ventosa di tappatura	mensile
Pulizia esterna della macchina	mensile
Pulizia interna della macchina	mensile
Pulizia filtri (solo personale TECNICO – vedi 0.3.3)	<i>Contattare l'assistenza ogni 12 mesi</i>

Nel presente capitolo sono descritte le operazioni da eseguire ad intervalli di tempo regolari al fine di garantire il corretto funzionamento della macchina.

**LE OPERAZIONI DESCRITTE NEL PRESENTE CAPITOLO RICHIEDONO L'ACCESSO AD AREE DI MANUTENZIONE PERICOLOSE. L'ACCESSO ALL'AREA DI MANUTENZIONE È RISERVATO A PERSONALE ISTRUITO ED AUTORIZZATO (OPERATORE MANUTENTORE, VEDI CAP. 0 – UTENTI E LIVELLI DI ACCESSO).**

	<p>PER GARANTIRE IL CORRETTO FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA È NECESSARIO CHE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE DESCRITTE NEL PRESENTE CAPITOLO VENGANO ESEGUITE REGOLARMENTE NEL PIENO RISPETTO DELLE ISTRUZIONI DEL FABBRICANTE.</p>
	<p>IN CASO DI MANCATA ESECUZIONE DELLE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE SECONDO QUANTO SPECIFICATO, ALFA DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER EVENTUALI PROBLEMI O MALFUNZIONAMENTI DELLA MACCHINA.</p>
	<p>RICORDARSI SEMPRE DI SPEGNERE LA MACCHINA PRIMA DI PROCEDERE ALLA MANUTENZIONE E ALLA PULIZIA.</p>
	<p>È RIGOROSAMENTE VIETATO RIMUOVERE LE COPERTURE E LE PROTEZIONI DEL SISTEMA.</p>

## 6.2. ATTREZZATURA PER MANUTENZIONE

Di seguito si riporta l'elenco degli accessori necessari ad eseguire le operazioni di manutenzione.

Carta, panno pulito/spugna



Spatola in plastica



Filo in metallo sottile o graffetta (per pulizia ugelli coloranti)



Utensile sottile o cacciavite a taglio 2,5mm (per pulizia ugelli basi)



Chiave inglese da 22 mm aperta



## 6.3. LUBRIFICAZIONI

A livello di manutenzione ordinaria la macchina non necessita di alcun intervento di lubrificazione programmato ad opera del MANUTENTORE.

## 6.4. PULIZIA E UMIDIFICAZIONE AUTOCAP

Periodicamente è opportuno umidificare la spugna di umidificazione del centro ugelli.  
Per la manutenzione dell'autocap procedere come descritto al capitolo 3 – UMIDIFICAZIONE AUTOCAP.

- Umidificare la spugna con acqua. Lavarla, se necessario, risciacquandola in acqua corrente;
- Verificare lo stato di usura e la pulizia della guarnizione autocap e se necessario sostituirla;
- Riposta la spugna nella sua sede, richiudere l'autocap avvitandolo nella suo supporto.

## 6.5. PULIZIA UGELLI

Periodicamente è opportuno verificare che non vi siano incrostazioni, depositi o accumuli di colorante essiccato sugli ugelli. **ATTENZIONE:** La problematica può essere enfatizzata da una scarsa umidificazione dell'autocap.

Effettuare una ispezione visiva degli ugelli quotidiana, prima della messa in servizio della macchina.

In caso di necessità, pulire gli ugelli di erogazione utilizzando un utensile con punta metallica sottile per rimuovere i residui essiccati dal canale di uscita.

Prestare attenzione affinché durante la pulizia il colorante rimosso non finisca a contatto con gli ugelli vicini, contaminando l'elemento di erogazione di altri circuiti colore.

Alla fine della procedura effettuare sempre un ciclo di purge (vedere paragrafo successivo).

## 6.6. PURGE

Le funzioni di ricircolo sopra descritte consentono di movimentare i prodotti solo a monte delle rispettive elettrovalvole. A valle delle elettrovalvole i prodotti non movimentati per lungo tempo possono manifestare problemi di essiccazione e sedimentazione nelle condutture.

Per limitare i fenomeni di essiccazione, periodicamente la macchina può eseguire un "purge" di tutti i prodotti.

La funzione di PURGE consiste nell'erogazione di una piccola quantità di prodotto da uno o più circuiti, in modo tale da garantire la corretta pulizia dei circuiti di erogazione e prevenire quei fenomeni di essiccamento o sedimentazione che potrebbero compromettere la funzionalità della macchina.

Tale funzione può avvenire automaticamente ogni 8 ore, oppure manualmente su comando dell'OPERATORE MANUTENTORE (vedere par. 5.5), a seconda di come è stata impostata la funzione. Per abilitare o disabilitare la funzione di purge automatico fare riferimento al manuale software.

Lo scarico dei coloranti durante il purge avviene in un barattolo prelevato dal magazzino, che verrà tappato e scaricato nello scarico negativo.

## 6.7. PULIZIA VENTOSA DI TAPPATURA

Periodicamente si consiglia di pulire le superfici delle ventose presenti nei gruppi tappatura utilizzando un panno umidificato con acqua.

Una scarsa pulizia della ventosa può comprometterne la funzionalità e creare problemi di affidabilità del gruppo tappatura.

Per effettuare la pulizia: rimuovere sporco di qualsiasi tipo dalla superficie della ventosa utilizzando un panno o una spugna inumidita con acqua.

Quando: almeno una volta al mese

**La ventosa può essere soggetta ad usura ed è quindi consigliabile una sua sostituzione preventiva.**

**In base all'uso della macchina, la ventosa può essere sostituita ogni due anni o meno.**

## 6.8. PULIZIA ESTERNA

La macchina non necessita di particolari accortezze per la sua pulizia.

Per pulire le superfici esterne utilizzare un panno inumidito con acqua, sgrassatore, o alcool etilico denaturato 90%.

Non utilizzare solventi o prodotti abrasivi.

Non utilizzare getti d'acqua per pulire la macchina.

## 6.9. PULIZIA INTERNA

- Con una spatolina rimuovere i residui di colore essiccati dalle superfici.
- Pulire l'interno della macchina aspirando polveri e sporco. Al bisogno aiutarsi con un pennello.
- Detergere le superfici che non è stato possibile pulire con i metodi descritti sopra utilizzando un panno (o carta assorbente) umidificato con acqua.

Attenzione a non danneggiare le parti elettriche ed in particolare le forchette ottiche della macchina.

### 6.9.1. SVERSO DI COLORANTI O DI PITTURE

Durante il normale uso o durante le operazioni di rabbocco possono verificarsi accidentali sversamenti di colorante e pitture.

Il miglior modo per pulire i residui è rimuovendo il prodotto già essiccato con una spatola.

Nel caso si debbano pulire parti interessate da un versamento di colorante ancora liquido, agire con carta assorbente, spugne o panni asciutti, cercando di rimuovere quanto più prodotto possibile senza utilizzare acqua.

Si consiglia di non utilizzare acqua o altri liquidi per risciacquare.

### 6.9.2. VASCHE DI RACCOLTA SOTTO BASI

Sul fondo del carrello estraibile che integra i serbatoi delle basi, possono essere inserite vasche o fogli di raccolta.

All'occorrenza, sostituire le vasche o i fogli con elementi puliti e cestinare o ripulire gli elementi rimossi, utilizzando opportuni accorgimenti per lo smaltimento dei residui di pittura.

L'uso delle vasche è raccomandato durante le operazioni di manutenzione quali la pulizia dei filtri.

#### **NON USARE SOLVENTI O MATERIALI ABRASIVI**

Svuotare e lavare i contenitori in un circuito di lavaggio appropriato e idoneo a raccogliere gli scarti di coloranti (NON DISPERDERE NELL'AMBIENTE NE' SCARICARE NEL CIRCUITO DELLE ACQUE CIVILI).

### 6.9.3. FILTRO CIRCUITI BASI

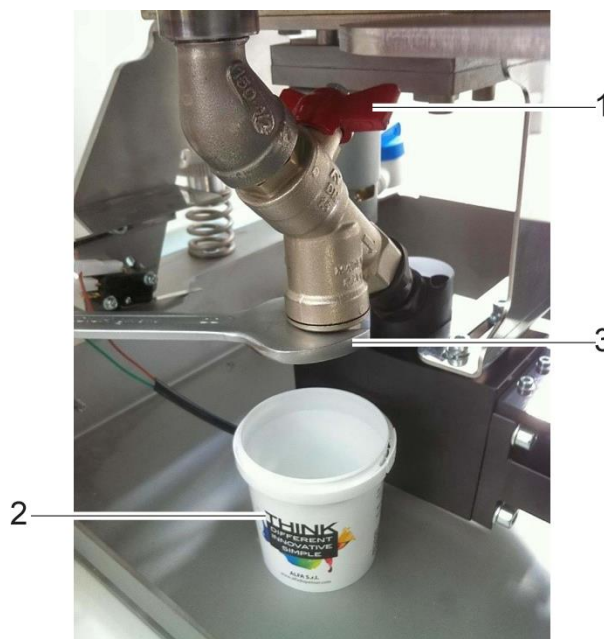
A monte della pompa di erogazione, all'uscita del serbatoio, è presente una valvola combinata composta da un rubinetto e da un filtro.

Periodicamente si consiglia di procedere alla pulizia del filtro, che durante l'uso tende a catturare tutte le impurità presenti nei prodotti.

Questa operazione è demandata a personale TECNICO specializzato. Per la pulizia dei filtri contattare il servizio di assistenza ogni 12 mesi.

Per pulire il filtro procedere come segue:

- Chiudere il rubinetto a monte del filtro (1);
- Posizionare un contenitore al di sotto della parte terminale del filtro (2);
- Svitare il tappo contenente il filtro utilizzando una chiave di 22mm (3);
- Rimuovere il filtro e pulirlo con acqua corrente;
- Rimontare il filtro e il relativo tappo avvitabile, quindi riaprire il circuito agendo sul rubinetto;



NOTA: Un contenitore posizionato correttamente impedirà al prodotto presente nel vano di filtraggio di cadere nelle vasche di raccolta o di sporcare la vasca basi.

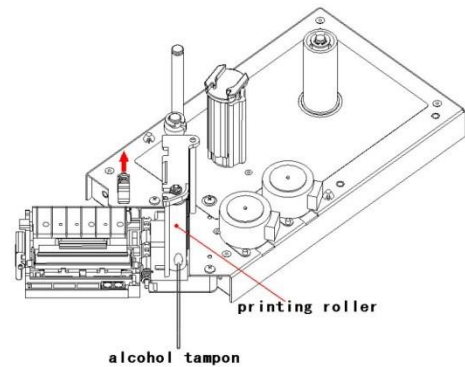
#### 6.9.4. PULIZIA TESTINA DI STAMPA

Quando uno o più dei seguenti casi si verifica, occorre pulire la testina di stampa.

- La stampa non è chiara.
- Il caricamento del nastro è molto rumoroso.

Per pulire testina, seguire i passi indicati di seguito

- Spegner l'alimentazione, aprire il coperchio superiore della testina agendo sul relativo blocco.
- Con un batuffolo di cotone imbevuto con alcool etilico, eliminare macchie e polvere sulla superficie del rullo.
- Attendere per 5 ~ 10 minuti fino a quando l'alcol non volatilizzi completamente, quindi chiudere il coperchio superiore della stampante.



## 7. MANUTENZIONE STRAORDINARIA

La manutenzione straordinaria richiede l'accesso ad aree di servizio ed è riservata a personale tecnico specializzato.

**PER GLI INTERVENTI DI MANUTENZIONE STRAORDINARIA RIVOLGERSI AD UN CENTRO DI ASSISTENZA AUTORIZZATO.**

**PRIMA DI ACCEDERE ALL'AREA DI SERVIZIO E IN GENERALE PRIMA DI ESEGUIRE QUALSIASI OPERAZIONE DI SOSTITUZIONE/RIPARAZIONE È NECESSARIO SCOLLEGARE IL CAVO DI ALIMENTAZIONE DALLA PRESA DI RETE. SI RACCOMANDA INOLTRE DI POSIZIONARE IL CAVO IN MODO CHE LA SPINA SIA SEMPRE VISIBILE ALL'OPERATORE DURANTE L'INTERVENTO DI MANUTENZIONE.**

**ALFA DECLINA OGNI RESPONSABILITA' PER EVENTUALI PROBLEMI O MALFUNZIONAMENTI DELLA MACCHINA DOVUTI A MANCATA O ERRATA ESECUZIONE DELLE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE.**

**AL TERMINE DELL'INTERVENTO DI RIPARAZIONE:**

- **RIPRISTINARE TUTTE LE CONNESSIONI ELETTRICHE INTERROTTE**
- **RIPRISTINARE TUTTI I COLLEGAMENTI DI TERRA**
- **RIPRISTINARE TUTTE LE PROTEZIONI RIMOSSE**
- **COLLEGARE LA MACCHINA ALLA PRESA DI CORRENTE**
- **ESEGUIRE UNA VERIFICA FUNZIONALE SEGUENDO QUANTO PRESCRITTO AL PARAGRAFO 3.4 E AL CAPITOLO 4**

**8. DIAGNOSTICA**

<b>Codice errore</b>	<b>Errore rilevato</b>	<b>Descrizione errore</b>	<b>Risoluzione del problema</b>
1	EEPROM_COLOR_CIRC_PARAM_CRC_FAULT	Fallimento CRC parametri circuiti	Verificare l'assenza parametri in caso di sostituzione MAB. Caricare i parametri dei circuiti basi/coloranti sulla nuova scheda MAB.
2	EEPROM_CALIB_CURVES_PARAM_CRC_FAULT,	Fallimento CRC parametri curve di calibrazione	Verificare l'assenza parametri in caso di sostituzione MAB. Caricare i parametri di calibrazione sulla nuova scheda MAB.
3	EEPROM_XY_OFFSET_PARAM_CRC_FAULT,	Fallimento CRC offset coordinate x e y e posizioni del cartesiano	Verificare l'assenza parametri in caso di sostituzione MAB. Caricare i parametri di offset x e y sulla nuova scheda MAB.
4..5	TIMEOUT_COM_MAB_B"X" , dove "X"=1..2	Timeout comunicazione con slave B"X" (rilevato lato MAB)	Verificare cablaggio alimentazione SCCB e sostituirlo se danneggiato. Verificare il connettore di comunicazione RS485, verificare visivamente l'HW della scheda. Se danneggiati sostituire la scheda Slave B"X".
12..23	TIMEOUT_COM_MAB_C"X" , dove "X"=1..8	Timeout comunicazione con slave C"X" (rilevato lato MAB)	Verificare cablaggio alimentazione SCCB e sostituirlo se danneggiato. Verificare il connettore di comunicazione RS485, verificare visivamente l'HW della scheda. Se danneggiati sostituire la scheda Slave C"X".
36	TIMEOUT_COM_MAB_X_AXIS,	Timeout comunicazione con slave ASSE X (rilevato lato MAB)	Verificare cablaggio alimentazione SCCB e sostituirlo se danneggiato. Verificare il connettore di comunicazione RS485, verificare visivamente l'HW della scheda. Se danneggiati sostituire la scheda Slave X.
37	TIMEOUT_COM_MAB_Y_AXIS,	Timeout comunicazione con slave ASSE Y (rilevato lato MAB)	Verificare cablaggio alimentazione SCCB e sostituirlo se danneggiato. Verificare il connettore di comunicazione RS485, verificare visivamente l'HW della scheda. Se danneggiati sostituire la scheda Slave Y.
38..41	TIMEOUT_COM_MAB_CONTAINER_"X", dove "X"=1..4	Timeout comunicazione con slave SELEZIONE BARATTOLI "X" (rilevato lato MAB)	Verificare cablaggio alimentazione SCCB e sostituirlo se danneggiato. Verificare il connettore di comunicazione RS485, verificare visivamente l'HW della scheda. Se danneggiati sostituire la scheda Slave BARATTOLI "X".
42..43	TIMEOUT_COM_MAB_COVER_"X", dove "X"=1..2	Timeout comunicazione con slave STAZIONE TAPPATURA "X" (rilevato lato MAB)	Verificare cablaggio alimentazione SCCB e sostituirlo se danneggiato. Verificare il connettore di comunicazione RS485, verificare visivamente l'HW della scheda. Se danneggiati sostituire la scheda Slave T"X".
44	TIMEOUT_COM_MAB_AUTOCAP	Timeout comunicazione con slave AUTOCAP (rilevato lato MAB)	Verificare cablaggio alimentazione SCCB e sostituirlo se danneggiato. Verificare il connettore di comunicazione RS485, verificare visivamente l'HW della scheda. Se danneggiati sostituire la scheda Slave AUTOCAP.
53	COVERS_NOT_AVAILABLE	Coperchi non disponibili	Inserire coperchi. Verificare l'integrità, la pulizia e il corretto posizionamento del micro-interruttore. Se danneggiato sostituirlo.

Codice errore	Errore rilevato	Descrizione errore	Risoluzione del problema
54	CONTAINERS_NOT_AVAILABLE	Barattoli non disponibili	Inserire barattoli. Verificare l'integrità, la pulizia e il corretto posizionamento del micro-interruttore. Se danneggiato sostituirlo.
55	TIMERMG_TEST_FAILED,	Errore gestione timers sw	Errore inatteso. Contattare assistenza tecnica
56	WITHDRAWAL_FAILED,	Barattolo non disponibile in fase di prelievo dopo esaurimento n. di ritentativi	Verificare la pulizia, l'integrità ed il corretto posizionamento dei sensori sul blocco di sfilatura barattoli. Sostituire il sensore danneggiato. Verificare e rimuovere i barattoli incastrati nella meccanica o tra di loro.
57	SUPPLY_FAILED,	Dispensazione abortita per assenza bicchiere prima dell'erogazione o presenza bicchiere dopo scarico	La fotocellula a riflessione posta sulla pinza passiva può essere sporca, danneggiata o non in posizione. Procedere alla pulizia, al fissaggio o alla sostituzione in caso di sensore danneggiato.
58	DISCARD_FAILED,	Barattolo ancora presente dopo scarico negativo per presenza bicchiere al termine reset o a inizio dispensazione, prima del prelievo	La fotocellula a riflessione posta sulla pinza passiva può essere sporca, danneggiata o non in posizione. Procedere alla pulizia, al fissaggio o alla sostituzione in caso di sensore danneggiato. Procedere alla rimozione del bicchiere se presente e incastrato nelle parti meccaniche.
59	DATA_SUPPLY_FAILED,	Parametri tabelle non validi	Verificare la presenza di un errore di corrispondenza tra tabelle e circuiti installati sulla macchina. Verificare la corretta installazione delle tabelle di calibrazione nel menu Machine.
60	TIMEOUT_SUPPLY_FAILED,	Timeout durata dispensazione	Verificare la presenza di un inceppamento meccanico nel dispensatore ed eventualmente rimuoverlo.
61	EEPROM_SLAVES_CONFIGURATION_CRC_FAULT	Fallimento CRC parametri abilitazione slaves	Verificare nel menu Devices se gli Slave sono abilitati e presenti. Se non presenti o disabilitati, spuntare i Flags corrispondenti e salvare le modifiche apportate.
63	TIMEOUT_CLAMP_POS_DETECTION	Timeout su attesa posizionamento pinza per inizio erogazione	Verificare la presenza di un inceppamento meccanico, di parti meccaniche del cartesiano danneggiate o sporche. Procedere alla pulizia o sostituzione della parti meccaniche interessate. Verificare l'integrità ed il posizionamento del micro-interruttore e sostituirlo o fissarlo nuovamente se necessario.
100..101	B"X"_COLOR_HOME_POS_ERROR, dove "X"=1..2	Perdita passi: scostamento su rilevazione posizione di zero slave B"X"	Verificare la pulizia delle parti del circuito B"X" (e.g. spintore, fotocellula, etc.), usura dello spintore e danni della fotocellula. Procedere alla pulizia delle parti o sostituire le parti danneggiate.
108..119	C"X"_COLOR_HOME_POS_ERROR, dove "X"=1..8	Perdita passi: scostamento su rilevazione posizione di zero slave C"X"	Verificare la pulizia delle parti del circuito C"X" (e.g. spintore, fotocellula, etc.), usura dello spintore e danni della fotocellula. Procedere alla pulizia delle parti o sostituire le parti danneggiate.



Codice errore	Errore rilevato	Descrizione errore	Risoluzione del problema
132	MOVE_X_AXIS_HOME_POS_ERROR,	Perdita passi: scostamento su rilevazione posizione di zero slave ASSE X	Verificare la pulizia della cremagliera, del calettatore e dei sensori, quindi procedere alla rimozione dei residui se necessario. Verificare l'integrità del motore e sostituirlo in caso di deterioramento. In presenza di danni o inceppamento meccanico sui denti di cremagliera e calettatore, rimuovere o sostituire le parti meccaniche. Verificare le connessioni elettriche e sostituirle se danneggiate. Verificare i sensori a fotocellula e sostituirli se danneggiati o riposizionarli.
133	MOVE_Y_AXIS_HOME_POS_ERROR,	Perdita passi: scostamento su rilevazione posizione di zero slave ASSE Y	Verificare la pulizia della cremagliera, del calettatore e dei sensori, quindi procedere alla rimozione dei residui se necessario. Verificare l'integrità del motore e sostituirlo in caso di deterioramento. In presenza di danni o inceppamento meccanico sui denti di cremagliera e calettatore, rimuovere o sostituire le parti meccaniche. Verificare le connessioni elettriche e sostituirle se danneggiate. Verificare i sensori a fotocellula e sostituirli se danneggiati o riposizionarli.
136..139	STORAGE_CONTAINER"X"_HOME_POS_ERROR, dove "X"=1..4	Perdita passi: scostamento su rilevazione posizione di zero slave SELEZIONE BARATTOLI "X"	Verificare la pulizia delle meccaniche e dei sensori, quindi procedere alla rimozione dei residui se necessario. Verificare l'integrità del motore e sostituirlo in caso di deterioramento. In presenza di danni o inceppamento meccanico, rimuovere o sostituire le parti meccaniche. Verificare le connessioni elettriche e sostituirle se danneggiate. Verificare i sensori a fotocellula e sostituirli se danneggiati o riposizionarli.
140	AUTOCAP_HOME_POS_ERROR,	Perdita passi: scostamento su rilevazione posizione di zero slave AUTOCAP	Verificare la pulizia delle meccaniche e dei sensori, quindi procedere alla rimozione dei residui se necessario. Verificare l'integrità del motore e sostituirlo in caso di deterioramento. In presenza di danni o inceppamento meccanico, rimuovere o sostituire le parti meccaniche. Verificare le connessioni elettriche e sostituirle se danneggiate. Verificare i sensori a fotocellula e sostituirli se danneggiati o riposizionarli.
148..149	B"X"_BASE_TOUT_ERROR, dove "X"=1..2	Timeout comunicazione con MAB (rilevato lato SLAVE B"X")	Verificare cablaggio alimentazione SCCB e sostituirlo se danneggiato. Verificare il connettore di comunicazione RS485, verificare visivamente l'HW della scheda. Se danneggiati sostituire la scheda Slave B"X"
156..167	C"X"_COLOR_TOUT_ERROR, dove "X"=1..8	Timeout comunicazione con MAB(rilevato lato SLAVE C"X")	Verificare cablaggio alimentazione SCCB e sostituirlo se danneggiato. Verificare il connettore di comunicazione RS485, verificare visivamente l'HW della scheda. Se danneggiati sostituire la scheda Slave C"X"

Codice errore	Errore rilevato	Descrizione errore	Risoluzione del problema
180	MOVE_X_AXIS_TOUT_ERROR,	Timeout comunicazione con MAB (rilevato lato SLAVE ASSEX)	
181	MOVE_Y_AXIS_TOUT_ERROR,	Timeout comunicazione con MAB (rilevato lato SLAVE ASSEY)	
182..185	STORAGE_CONTAINER"X"_TOUT_ERROR, dove "X"=1..4	Timeout comunicazione con MAB (rilevato lato SLAVE SELEZIONE BARATTOLI "X")	
186..187	PLUG_COVER_"X"_TOUT_ERROR, "X"=1..2	Timeout comunicazione con MAB (rilevato lato SLAVE STAZIONE TAPPATURA "X")	
188	AUTOCAP_TOUT_ERROR,	Timeout comunicazione con MAB (rilevato lato AUTOCAP)	
196..197	B"X"_BASE_RESET_ERROR, dove "X"=1..2	Timeout durata procedura di reset slave B"X"	Verificare la pulizia ed il posizionamento della fotocellula montata sul gruppo B"X", quindi pulire o fissare nuovamente il sensore. Verificare l'integrità della "bandierina", dello spintore, del motore e dei connettori, sostituire le parti o l'intero gruppo in caso di danneggiamento o usura meccanica. Se è presente la comunicazione ma rimane un problema di tipo elettronico, sostituire la scheda SCCB.
204..215	C"X"_COLOR_RESET_ERROR, dove "X"=1..8	Timeout durata procedura di reset slave C"X"	Verificare la pulizia ed il posizionamento della fotocellula montata sul gruppo C"X", quindi pulire o fissare nuovamente il sensore. Verificare l'integrità della "bandierina", dello spintore, del motore e dei connettori, sostituire le parti o l'intero gruppo in caso di danneggiamento o usura meccanica. Se è presente la comunicazione ma rimane un problema di tipo elettronico, sostituire la scheda SCCB.
228	MOVE_X_AXIS_RESET_ERROR,	Timeout durata procedura di reset slave ASSE X	Verificare la pulizia ed il posizionamento delle fotocellule relative all'asse X, quindi pulire o fissare nuovamente il sensore. Verificare l'integrità del motore e dei connettori, sostituire le parti o l'intero gruppo in caso di danneggiamento o usura meccanica. Se è presente la comunicazione ma rimane un problema di tipo elettronico, sostituire la scheda SCCB.

Codice errore	Errore rilevato	Descrizione errore	Risoluzione del problema
229	MOVE_Y_AXIS_RESET_ERROR,	Timeout durata procedura di reset slave ASSE Y	Verificare la pulizia ed il posizionamento delle fotocellule relative all'asse Y, quindi pulire o fissare nuovamente il sensore. Verificare l'integrità del motore e dei connettori, sostituire le parti o l'intero gruppo in caso di danneggiamento o usura meccanica. Se è presente la comunicazione ma rimane un problema di tipo elettronico, sostituire la scheda SCCB.
230..233	STORAGE_CONTAINER"X"_RESET_ERROR, dove "X"=1..4	Timeout durata procedura di reset slave SELEZIONE BARATTOLI "X"	Verificare la pulizia ed il posizionamento delle fotocellule del gruppo BARATTOLI"X", quindi pulire o fissare nuovamente il sensore. Verificare l'integrità dei motori e dei connettori, sostituire le parti o l'intero gruppo in caso di danneggiamento o usura meccanica. Se è presente la comunicazione ma rimane un problema di tipo elettronico, sostituire la scheda SCCB.
234..235	PLUG_COVER_"X"_RESET_ERROR, dove "X"=1..2	Timeout durata procedura di reset slave STAZIONE TAPPATURA "X"	Verificare la pulizia ed il posizionamento delle fotocellule del gruppo TAPPATURA"X", quindi pulire o fissare nuovamente il sensore. Verificare l'integrità dei motori e dei connettori, sostituire le parti o l'intero gruppo in caso di danneggiamento o usura meccanica. Se è presente la comunicazione ma rimane un problema di tipo elettronico, sostituire la scheda SCCB.
236	AUTOCAP_RESET_ERROR,	Timeout durata procedura di reset slave AUTOCAP	Verificare la pulizia ed il posizionamento delle fotocellule del gruppo AUTOCAP, quindi pulire o fissare nuovamente il sensore. Verificare l'integrità dei motori e dei connettori, sostituire le parti o l'intero gruppo in caso di danneggiamento o usura meccanica. Se è presente la comunicazione ma rimane un problema di tipo elettronico, sostituire la scheda SCCB.



Alfa Srl

Headquarters:

Via Caduti di Ustica, 28

I-40012 – Calderara di Reno (BO), Italy

Tel. +39 (0)51 0828494

Fax +39 (0)51 0823283

Registered Office:

Via Santa Chiara, 2

I- 40137 – Bologna, Italy

VAT: IT-03364471205 – REA BO: 513367

Shared Capital € 500.000,00 f.p.

Website: [www.alfadispenser.com](http://www.alfadispenser.com)

E-mail: [info@alfadispenser.com](mailto:info@alfadispenser.com)

Timbro rivenditore

Sales Mark

