Manuel de l'opérateur

Color Tester

TRADUCTION DES INSTRUCTIONS EN LANGUE ORIGINALE

Référence :		Année :	2017	Rév. :	05

www.alfadispenser.com

Page laissée intentionnellement blanche

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

Les reproductions, les modifications complètes ou partielles et les traductions de ce manuel sont strictement interdites sauf approbation préalable écrite de la Société **Alfa Srl**.

IMPORTANT :

Alfa Srl ne peut pas être tenue pour responsable d'erreurs techniques éventuelles, d'impression ou d'omission contenus dans le présent manuel.

IMPORTANT :

Alfa Srl ne peut pas être tenue pour responsable d'erreurs ou de dommages causés par l'utilisation d'accessoires ou de pièces détachées non approuvés ou garantis par **Alfa Srl**.

Page laissée intentionnellement blanche

Sommaire

0. AVANT-PROPOS 9
0.1. UTILISATION DU MANUEL 9
0.1.1. IMPORTANCE DU MANUEL 9
0.1.2. CONSERVATION DU MANUEL 9
0.1.3. CONSULTATION DU MANUEL 9
0.1.4. SYMBOLES UTILISÉS 10
0.1.5. MÉTHODES DE MISE À JOUR DU MANUEL EN CAS DE MODIFICATIONS SUR LA MACHINE 10
0.2. NORMES POUR LA COMMANDE DES PIÈCES DÉTACHÉES D'ORIGINE ET DES CONSOMMABLES 10
0.3. NOTICES DE SÉCURITÉ 11
0.3.1. PRÉCAUTIONS ET NORMES D'UTILISATION 11
0.3.2. MISES EN GARDE GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ 11
0.3.3. UTILISATEURS ET NIVEAUX D'ACCES 12
0.3.4. RISQUES RÉSIDUELS ET ZONES DANGEREUSES 12
1. CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES 13
1.1. INTRODUCTION 13
1.2. UTILISATION PRÉVUE ET INTERDICTIONS 13
1.3. CONTACT AVEC COLORANTS ET TEINTES MÈRES 14
1.3.1. MESURE GÉNÉRALES DE PREMIER SECOURS 14
1.4. DESCRIPTION DE LA MACHINE 14
1.4.1. COMPOSANTS EXTERNES 14
1.4.1.1. RESUMÉ COMPOSANTS PRINCIPAUX 14
1.4.1.2. TABLEAU ÉLECTRIQUE 15
1.4.1.3. INTERFACE ÉCRAN TACTILE 15
1.4.1.4. ÉCHANTILLON COULEUR 15
1.4.2. COMPOSANTS INTERNES - APERÇU 16
1.4.2.1. MAGASINS POTS 17
1.4.2.2. GROUPES DE COLORANT 17
1.4.2.3. MAGASINS COUVERCLES 18
1.4.2.4. RÉSERVOIRS DES TEINTES MÈRES 18
1.4.2.5. AUTOCAP 19
1.4.2.6. PLAN CARTÉSIEN ET PINCE 19
1.4.2.7. DÉCHARGE ET DÉCHARGE NÉGATIVE 20
1.4.2.8. IMPRIMANTE DES ÉTIQUETTES 20
1.4.2.9. SYSTÈME DE PAIEMENT 21
1.4.2.10. MODEM ROUTEUR LTE 21
1.5. ÉTATS DE LA MACHINE ET CYCLES DE TRAVAIL 21
1.5.1. ALLUMAGE – RESET 21
1.5.2. ALARMES 22
1.5.3. STAND BY - ATTENTE 22
1.5.4. AGITATION ET RECIRCULATION DES PRODUITS 22
1.5.5. CYCLE DE TRAVAIL 23
1.5.6. ERREURS ET DIAGNOSTIC 23
1.6. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES 23
1.6.1. SPÉCIFICATIONS ÉLECTRIQUES 23
1.6.2. CLASSIFICATION DE L'APPAREIL ET NORMES DE RÉFÉRENCE 24
1.6.3. CONDITIONS D'UTILISATION 24
1.6.4. DIMENSIONS ET POIDS 24
1.6.5. CAPACITÉS DE PRODUCTION ET SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES 25
1.6.6. STOCKAGE DES CONSOMMABLES 25
1.7. RISQUES RÉSIDUELS ET ZONES DANGEREUSES 26
1.8. VÉRIFICATION EFFICACITÉ DES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ 26
1.9. FONCTIONNEMENT EN MODE « TECHNICIEN » 26

1.10. CERTIFICATIONS 27
1.10.1. TRAITEMENT EN FIN DE VIE - DIRECTIVE DEEE/WEE 27
1.10.2. FCC 27
1.10.3. DÉCLARATION ROHS CHINE 27
1.10.4. DÉCLARATION CE 28

2. DÉBALLAGE 29
2.1. MISES EN GARDE GÉNÉRALES 29
2.1.1. DIMENSIONS DE L'EMBALLAGE 29
2.2. DÉBALLAGE 29
2.3. OUVERTURE ET VÉRIFICATION DU CONTENU 31

3. INSTALLATION 32
3.1. CHOIX DU LIEU D'INSTALLATION 32
3.2. PLAQUETTE D'IDENTIFICATION ET BRANCHEMENT AU RÉSEAU ÉLECTRIQUE 32
3.3. ENLÈVEMENT DES ARRÊTOIRS MÉCANIQUES 32
3.3.1. DÉBLOCAGE RÉSERVOIRS TEINTES MÈRES 33
3.3.2. DÉBLOCAGE CARTÉSIEN-PINCE 33
3.3.3. DÉBLOCAGE PANIERS COLORANTS 33
3.3.4. DÉBLOCAGE COUVERCLES TEINTES MÈRES ET AUTRES GROUPES 34
3.4. ALLUMAGE 34
3.5. EXTINCTION 34
3.6. MISE EN SERVICE ET CHARGEMENT UNITÉ 34
3.6.1. CHARGEMENT RÉSERVOIRS COLORANTS 34
3.6.2. CHARGEMENT TEINTES MÈRES 35
3.6.3. CHARGEMENT MAGASIN POTS 36
3.6.4. CHARGEMENT MAGASIN COUVERCLES 36
3.6.5. HUMIDIFICATION AUTOCAP 37
3.6.6. OUVERTURE CIRCUITS TEINTES MÈRES 37
3.6.7. CHARGEMENT RUBAN IMPRIMANTE 38
3.6.8. ALLUMAGE ET VÉRIFICATION 38
3.6.9. BRANCHEMENT ET RECIRCULATION CIRCUITS 38
3.6.10. CONFIGURATION DES CIRCUITS 39
3.6.11. VÉRIFICATION EFFICACITÉ DES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ 39
3.6.12. CONFIGURATION MOT DE PASSE POUR UTILISATION TECHNICIEN 39

4. COMMENT RÉALISER UN ÉCHANTILLON 40
4.1. PRODUCTION D'UN ÉCHANTILLON DE COULEUR 40
4.2. AGITATION DE L'ÉCHANTILLON COULEUR 42

5. ENTRETIEN ORDINAIRE ET RÉGLAGES 43
5.1. INTRODUCTION 43
5.2. ACCÈS AU MODE DIAGNOSTIC 43
5.3. APPOINT RÉSERVOIRS COLORANTS ET PEINTURES 45
5.4. CHARGEMENT MAGASINS POTS ET COUVERCLES 45
5.5. PURGE 45
5.6. REMPLACEMENT RUBAN ÉTIQUETTES 46
5.7. VIDAGE SAC DE DÉCHARGE 46
5.8. RÉGLAGE NIVEAUX DE MINIMUM 46
5.8.1. RÉGLAGE RÉSERVE COLORANTS 46
5.8.2. RÉGLAGE RÉSERVE TEINTES MÈRES 47
5.9. REMPLACEMENT DU FUSIBLE 47
5.10. ÉLIMINATION DES PRODUITS 47
5.11. VIDAGE DU TIROIR PORTE-MONNAIES 48

6. LUBRIFICATION ET NETTOYAGE 49
6.1. ENTRETIEN PROGRAMMÉ 49
6.2. ÉQUIPEMENT POUR L'ENTRETIEN 50
6.3. LUBRIFICATIONS 50
6.4. NETTOYAGE ET HUMIDIFICATION AUTOCAP 50
6.5. NETTOYAGE BUSES 51
6.6. PURGE 51
6.7. NETTOYAGE VENTOUSE DE BOUCHAGE 51
6.8. NETTOYAGE EXTÉRIEUR 51
6.9. NETTOYAGE INTÉRIEUR 51
6.9.1. DÉVERSEMENT DE COLORANTS ET PEINTURES 52
6.9.2. BACS DE COLLECTE SOUS LES TEINTES MÈRES 52
6.9.3. FILTRES CIRCUITS TEINTES MÈRES 52
6.9.4. NETTOYAGE TÊTE D'IMPRESSION 53
7. MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE 54
8. DIAGNOSTIC 55

Page laissée intentionnellement blanche

0. AVANT-PROPOS

0.1. UTILISATION DU MANUEL

0.1.1. IMPORTANCE DU MANUEL

Ce manuel contient les instructions de mise en service et utilisation du produit Color Tester.
Avant l'installation et la mise en service du système, il est essentiel de lire attentivement toutes les informations et les instructions reportées dans ce manuel, notamment celles contenues aux chapitres « CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES », « INSTALLATION » et « COMMENT RÉALISER UNE COULEUR », en focalisant votre lecture sur les paragraphes concernant les précautions et les dispositifs de sécurité.
Il convient de se rappeler que, en cas de survenance de difficultés ou inconvénients, le SERVICE D'ASSISTANCE TECHNIQUE Alfa Srl est à votre entière disposition pour tout renseignement ou intervention éventuelle.
Alfa Srl se réserve le droit d'apporter des modifications sans préavis aux fins de l'amélioration de ses produits.
L'utilisation inappropriée du système peut entraîner l'annulation complète de la garantie.

0.1.2. CONSERVATION DU MANUEL

Aucune partie de ce manuel ne doit en aucun cas être enlevée, déchirée ou bien ajoutée.
Conserver le manuel à l'abri de l'humidité et de la chaleur.

0.1.3. CONSULTATION DU MANUEL

Ce manuel se compose de :

- COUVERTURE AVEC IDENTIFICATION DU TYPE DE PRODUIT
- SOMMAIRE
- INSTRUCTIONS ET/OU REMARQUES CONCERNANT LE PRODUIT

La COUVERTURE contient les informations sur le modèle du produit objet du manuel.
Depuis le SOMMAIRE il est possible de repérer le CHAPITRE et le PARAGRAPHE contenant toutes les remarques traitant un sujet donné.
Toutes les INSTRUCTIONS ET/OU REMARQUES CONCERNANT LE PRODUIT ont le but de fournir les avertissements de sécurité, des procédures correctes et des compétences opérationnelles nécessaires à une utilisation et un entretien corrects du système.
Certaines illustrations introduites dans le manuel afin de simplifier la localisation des parties décrites, pourraient différer en partie du Système que vous avez acheté.

0.1.4. SYMBOLES UTILISÉS

Par la suite on décrit les symboles utilisés à l'intérieur de ce manuel pour identifier d'importantes signalisations concernant la sécurité et l'utilisation correcte de la machine.
Les mêmes symboles peuvent être appliqués sur la machine afin de signaler les zones de danger et la référence aux notices de sécurités reportées dans le manuel.

SIGNIFICATION DES SYMBOLES

	ATTENTION ! DANGER GÉNÉRIQUE
	ATTENTION ! TENSION DANGEREUSE
	ATTENTION ! RISQUE D'ÉCRASEMENT.
	CÂBLES AVEC MISE À LA TERRE **CE SYMBOLE INDIQUE LE POINT DE REPÈRE DE LA MISE À LA TERRE.**

0.1.5. MÉTHODES DE MISE À JOUR DU MANUEL EN CAS DE MODIFICATIONS SUR LA MACHINE

En cas de modification de la machine ou de ce manuel, il se peut qu'une mise à jour vous sera envoyée ; veuillez l'intégrer au Manuel version papier.

0.2. NORMES POUR LA COMMANDE DES PIÈCES DÉTACHÉES D'ORIGINE ET DES CONSOMMABLES

Pour un service rapide et précis, les commandes doivent être envoyées avec les indications suivantes :

- **Type de Machine** : reporté dans la plaquette.
- **Numéro de série** : reporté dans la plaquette.
- **Quantité** des pièces nécessaires.
- **Référence** de la pièce nécessaire.
- **Description** de la pièce nécessaire.

0.3. NOTICES DE SÉCURITÉ

0.3.1. PRÉCAUTIONS ET NORMES D'UTILISATION

La machine doit être installée dans un espace clos et conforme aux prescriptions environnementales reportées dans le paragraphe relatif.

	Ne pas installer la machine dans des milieux poussiéreux. Ne pas mettre la machine à proximité de sources de chaleur et sources de refroidissement excessives, sources d'eau, sources électromagnétiques et de fumées. La machine doit être placée sur un plancher complètement nivelé.
	Toujours s'assurer que le câble d'alimentation est intact sans coupures et fissures. En cas de dommages, remplacer le câble par une pièce de rechange d'origine.
	Le niveau sonore produit par la machine est inférieur à 70 DB (mesuré à une distance de 1 m et à une hauteur de 1,60 m depuis le sol). La valeur susmentionnée peut être dépassée dans des milieux de travail particuliers. Au cas où le bruit auquel l'opérateur est exposé tous les jours serait à peu près supérieur à 85 DB, il est essentiel d'adopter des dispositifs de protection des oreilles efficaces comme requis par les normes 86/188/CEE.

0.3.2. MISES EN GARDE GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

	Le Color Tester est conforme à tous les exigences de sécurité prévues par les principales normes européennes et extra-européennes. En tout cas, nous conseillons le lire avec attention les indications aux pages suivantes, où l'on décrit les situations de danger potentiel et les précautions à appliquer.
	La machine est équipée de portes et dispositifs de protection contre l'accès aux parties mécaniques et électriques dangereuses. Il est recommandé de vérifier périodiquement le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité selon les instructions de ce manuel. En cas de panne des systèmes de sécurité, éteindre la machine et demander l'intervention du service d'assistance.
	Parties sous tension élevée - Risque d'électrocution Depuis la zone Utilisateur il n'est pas possible d'accéder à des parties sous tension élevée. Tous les circuits sous tension élevée sont en effet situés dans des zones clôturées et protégées par des cloisons fixes. Les parties internes sous tension dangereuse accessibles par l'opérateur d'entretien sont protégées contre les contacts directs avec les pièces dangereuses ayant un niveau de protection IP 2X ou supérieur. Les pièces dangereuses sont marquées avec le symbole à côté.
	Pièces mécaniques dangereuses - Risque d'écrasement ou de rester piégés. Les parties mobiles internes sont accessibles uniquement par le personnel technique. Faire attention à ne pas introduire les mains dans les zones de travail. Garder les cheveux relevés pour éviter tout risque qu'ils restent piégés dans la machine. Pour cette raison tenir à l'écart de la machine les objets libres tels que cravates, colliers, pendentifs ou similaires.
	Parties sous température élevée - Risque de brûlure La machine ne prévoit pas de composants ou zones caractérisées par des températures élevées pouvant représenter un danger pour l'utilisateur, l'opérateur d'entretien ou le technicien. Les zones comportant ce danger en conditions anormales sont marquées par un symbole à côté.
	Pièces inflammables - Risque d'incendie La machine se compose de matériaux non propagateurs de flamme afin de minimiser le risque d'incendies. Il convient toutefois d'installer la machine dans des milieux avec une aération suffisante et conformes aux exigences d'installation prévues par le fabricant. Ne pas laisser à l'intérieur de la machine des matériaux, liquides ou des objets étrangers pouvant augmenter le risque et la propagation de l'incendie.
	Il est interdit de modifier les protections externes et internes de la machine. En cas de besoin, contacter l'Assistance Technique de Alfa. Alfa Srl se dégage de toute responsabilité pour les dommages pouvant découler du non respect des instructions susmentionnées. En cas d'anomalie de fonctionnement, s'adresser à l'assistance technique.

	CONNEXION DE MISE À LA TERRE Point de connexion du conducteur de terre de protection. Toujours s'assurer que les conducteurs de mise à la terre de couleur jaune-verte sont correctement fixés au point de mise à la terre indiqué par le symbole à côté. NE JAMAIS RETIRER LES CONNEXIONS DE MISE À LA TERRE. En cas de dommage aux conducteurs éteindre la machine et contacter immédiatement le service d'assistance technique.

EN CAS D'UTILISATION DE L'APPAREIL AUTRE QUE CELLES SPÉCIFIÉES PAR LE FABRICANT, LA PROTECTION PRÉVUE POURRAIT EN RÉSULTER ALTÉRÉE

0.3.3. UTILISATEURS ET NIVEAUX D'ACCES

La machine prévoit trois différentes interfaces d'utilisation pour :

- UTILISATEUR : utilisateur accédant à la machine pour la production de l'échantillon de couleur ;
- OPÉRATEUR D'ENTRETIEN : utilisateur chargé des interventions d'entretien ordinaire, telles que recharge des groupes colorants, des magasins et du ruban de l'imprimante. L'accès est sécurisé par un mot de passe de premier niveau ;
- TECHNICIEN : utilisateur expérimenté et autorisé ayant accès aux fonctions spéciales de diagnostic, initialisation, configuration, résolution des pannes et entretien extraordinaire. L'accès est sécurisé par un mot de passe de deuxième niveau.
- ADMINISTRATEUR : utilisateur de supervision pouvant accéder au niveau logiciel pou ajouter ou éliminer des utilisateurs, modifier les droits des utilisateurs, réinitialiser les mots de passe, etc...

Pour identifier les différentes zones d'intervention veuillez considérer les définitions suivantes :

- ZONE UTILISATEUR : zone à l'extérieur de la machine à laquelle l'utilisateur accède pour la production d'un échantillon de couleur (carte de couleurs, écran, système de paiement, impression étiquette ; tiroir de décharge des échantillons) ;
- ZONE OPÉRATEUR D'ENTRETIEN : zone à l'intérieur de la machine accessible au moyen d'une clé, correspondant aux zones où il est possible d'effectuer les opérations d'entretien ordinaire (remplissage magasins et réservoirs, remplacement ruban imprimante, remplacement panier de décharge, nettoyage buses) ; les opérations d'entretien ordinaire sur Color Tester sont à la charge de l'OPÉRATEUR D'ENTRETIEN. Des opérations d'entretien extraordinaire demandent l'accès à la ZONE ENTRETIEN et sont à la charge du TECHNICIEN ;
- ZONE ENTRETIEN (USAGE TECHNICIEN) : zones à l'intérieur de la machine auxquelles il est impossible d'accéder au moyen d'une clé seule mais qui demandent l'utilisation d'autres outils (tableaux électriques) ;

0.3.4. RISQUES RÉSIDUELS ET ZONES DANGEREUSES

UTILISATEUR : La machine n'a aucun risque pour l'opérateur.

OPÉRATEUR PRÉPOSÉ À L'ENTRETIEN : Les portes d'accès aux parties internes de la machine sont protégées par des microrupteurs de sécurité pour l'arrêt de tout mouvement en cas d'ouverture pendant le fonctionnement.

Par la suite, une liste des zones de danger potentiel en cas d'ouverture des portes :

- zone tableau électrique : risque d'électrocution.

TECHNICIEN : Le technicien autorisé peut accéder aux fonctions de diagnostic spéciales et il est autorisé au fonctionnement en mode « technicien », à savoir avec les dispositifs de protection désactivés. Dans ce mode, les microrupteurs de sécurité sont désactivés et il est possible d'entrer en contact avec des parties mobiles dangereuses :

- axe cartésien et autocap : risque de rester piégés avec bras, mains, doigts, cheveux et vêtements à cause du mouvement des axes de déplacement.
- zone bouchage : risque d'écrasement de bras, mains ou doigts à cause du pousseur du pot et des organes de mouvement.
- réservoirs peintures : risque d'écrasement de bras, mains ou doigts à cause du mouvement de la palette d'agitation.

Toute intervention demandant l'accès aux zones avec danger d'électrocution doit être exécutée avec la machine éteinte.

	TÉLÉASSISTANCE : **La machine peut être également actionnée par commande à distance via ordinateur personnel ou dispositif smart. Prêter la plus haute attention en cas d'accès aux parties potentiellement dangereuses.**

1. CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

1.1. INTRODUCTION

Le Color Tester est un distributeur automatique d'échantillons de couleur (testeur) dédié aux points de vente des marchés de gros et conçu pour une utilisation directe par le consommateur final.

Il est en mesure de réaliser sur place des échantillons de 100 ml de n'importe quelle couleur, à partir de bidons vides, et dans le temps record de moins d'1 minute.

La machine est équipée à l'intérieur de 12 circuits pour les colorants, 1 pour la teinte mère blanche et 1 pour la teinte mère transparente et d'un magasin automatique de pots de 100 ml vides avec les couvercles relatifs.

Color Test

Les simples opérations d'entretien ordinaire, telles que la recharge des colorants, des teintes mères, des magasins, sont les seules opérations à la charge du personnel du point de vente.

Grâce à la précision et la résolution élevée des systèmes de distribution de toute nouvelle conception, conçus et développés par Alfa, la machine est en mesure de reproduire n'importe quelle carte de couleurs.

La machine n'exécute pas l'agitation de l'échantillon distribué.

L'échantillon de couleur, livré dans le compartiment de décharge prévu à cet effet, doit donc être agité avec soin par l'utilisateur final avant toute utilisation, jusqu'à obtenir un mélange complet du produit et une teinte homogène.

Il est possible d'intégrer plusieurs systèmes de paiement pouvant être personnalisés selon le pays et les besoins du client (jeton, monnaie, papier-monnaie, clé RFID, cartes de paiement, etc....).

1.2. UTILISATION PRÉVUE ET INTERDICTIONS

La machine a été conçue pour distribuer des peintures liquides à l'eau dans un pot pré-défini et homologué par Alfa.
Toute utilisation autre que celles visées dans le présent manuel est strictement interdite.
NE PAS UTILISER DE PEINTURES OU COLORANTS NON APPROUVÉS PAR LE FABRICANT
NE PAS UTILISER DE LIQUIDES INFLAMMABLES
NE PAS UTILISER DES RÉCIPIENTS OU DES BOUCHONS NON APPROUVÉS PAR LE FABRICANT
AVANT TOUTE INSTALLATION VÉRIFIER LA CONFORMITÉ AUX SPÉCIFICATIONS ÉLECTRIQUES ET AUX CONDITIONS D'UTILISATION PRÉVUES PAR LE FABRICANT (CHAP.1.6).
L'appareil n'est pas destiné à l'utilisation de la part de personnes (enfants compris) avec capacités physiques, sensorielles ou mentales réduites, ou bien dépourvues d'expérience ou connaissance, à moins qu'elles aient reçu, par le biais d'une personne responsable de leur sécurité, une surveillance ou des instructions concernant l'usage de l'appareil.
Les enfants doivent être surveillés afin d'éviter toute interaction avec l'appareil.

1.3. CONTACT AVEC COLORANTS ET TEINTES MÈRES

Faire attention en cas de déversement de produits, pertes des circuits ou pendant la phase de nettoyage et entretien.
Le contact avec les produits (colorants ou teintes mères) peut causer des irritations ou lésions sans appliquer les précautions nécessaires.
En cas de nécessité, toujours se référer à la fiche de sécurité du liquide en question, disponible auprès du gérant.

1.3.1. MESURE GÉNÉRALES DE PREMIER SECOURS

En cas de contact avec les yeux : contrôler et retirer toutes lentilles de contacts. Rincer immédiatement les yeux à l'eau courante pendant au moins 15 minutes, en gardant les paupières ouvertes. Consulter immédiatement un médecin.
En cas de contact avec la peau : enlever les vêtements contaminés. Laver la peau abondamment à l'eau et savon.
Ingestion : consulter immédiatement un médecin et lui montrer le conteneur, l'étiquette ou la fiche de sécurité du produit. Maintenir la personne atteinte au chaud et au repos. Ne pas induire le vomissement.

1.4. DESCRIPTION DE LA MACHINE

Le paragraphe illustre les principaux composants extérieurs et intérieurs de la machine et en décrit la fonction.

1.4.1. COMPOSANTS EXTERNES

1.4.1.1. RESUMÉ COMPOSANTS PRINCIPAUX

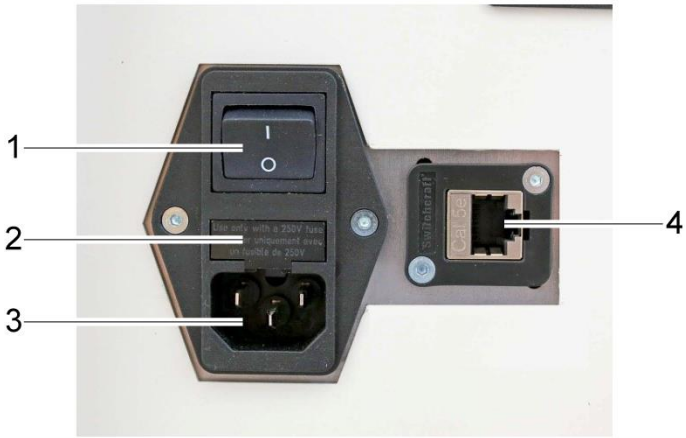
1.Carte de couleurs
2.Écran tactile 12”
3.Sortie étiquette échantillon couleur
4.Boîte à jetons (en option)
5.Tiroir de décharge (sortie échantillon)
6.Porte ouvrable à angle
7.Porte ouvrable carte de couleurs
8.Serrure à clé
9.Prise de réseau avec interrupteur (à l'arrière, voir 1.4.1.2)

Color Tester (externe)

1.4.1.2. TABLEAU ÉLECTRIQUE

Il est installé à l'arrière de la machine et il abrite toutes les principales connexions électriques du système.

1. Interrupteur d'allumage
2. Porte-fusible 5x20mm T4A 250Vca
3. Prise100-240Vca standard CT-120
4. Prise Ethernet RJ45



Connexions électriques

1.4.1.3. INTERFACE ÉCRAN TACTILE

L'interface machine-utilisateur se fait par le biais d'un écran tactile 12” LCD, situé sur la façade gauche de la machine.

Fonctions de l'écran :

1. Affichage de la phase en cours (1=sélection ; 2=production ; 3=prélèvement)
2. Indicateur d'état (vert=OK ; rouge= alarme) ; et touche d'accès aux fonctions de diagnostic et entretien
3. Touche d'accès à l'interface de sélection couleur

Écran

- L'interface de l'écran tactile permet d'accéder aux différentes fonctions de la machine, telles que le choix de la couleur, le démarrage de la procédure de distribution et les fonctions de diagnostic.
- L'accès aux fonctions de diagnostic, d'entretien et de reset des alarmes machine est sécurisé par un mot de passe (voir chap.5.2). Un niveau d'accès supérieur permet d'utiliser des fonctions d'initialisation, calibrage et d'accéder aux fonctions statistiques et de surveillance nécessaires à l'entretien.

1.4.1.4. ÉCHANTILLON COULEUR

La machine produit des échantillons de 100cc de couleur, en utilisant de pots ayant une capacité nette de 160ml.

Les seuls pots homologués pour lesquels on garantit le bon fonctionnement de la machine, sont ceux fournis directement par Alfa.

1.4.2. COMPOSANTS INTERNES - APERÇU

Composants Color Tester

1.	Magasins pots 100ml vides	2.	Groupes de colorant
3.	Magasins couvercles pots 100ml	4.	Goulotte de décharge du pot
5.	Tableau électronique de commande	6.	Imprimante étiquettes autocollantes
7.	Support sac de décharge négatif	8.	Panier extractible réservoirs teintes mères
9.	Réservoirs teintes mères (blanche et transparente)	10.	Bloc panier réservoirs
11.	Bloc porte à angle	12.	Boîte à jetons (en option)
13.	Plan magasins et colorants	14.	Plan cartésien et pince

1.4.2.1. MAGASINS POTS

La machine contient 4 colonnes de pots vides, chacune ayant une capacité maximale de 75 pièces.

Le logiciel détecte à travers des capteurs spécifiques le niveau minimal de chaque magasin et il enregistre tout dysfonctionnement éventuel.

Selon la disponibilité, lors de la production d'un nouvel échantillon, il sélectionne à chaque fois le magasin depuis lequel prélever le pot.

Les capteurs de réserve, situés sur chaque magasin, signalisent quand la colonne a atteint une autonomie de 4 pots.

Une alarme machine informe l'opérateur quand une des quatre colonnes résulte être en réserve. Une fois le dernier magasin épuisé, une alarme de machine hors service sera générée demandant l'intervention de l'opérateur préposé à l'entretien.

En cas d'erreur de chargement, le logiciel désactive le magasin et exécute un nouvel essai de prélèvement depuis un autre magasin.

1.4.2.2. GROUPES DE COLORANT

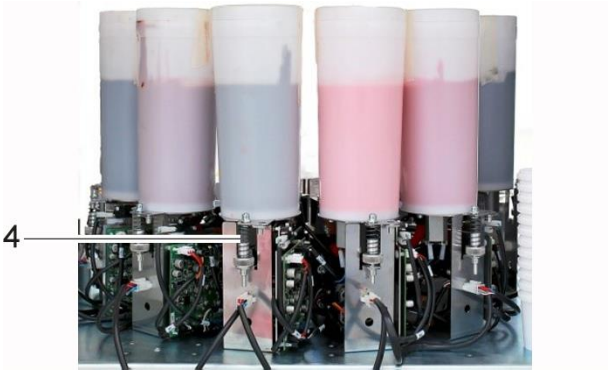
La machine peut abriter jusqu'à 12 groupes de colorant pouvant être commandés simultanément (6 maxi).

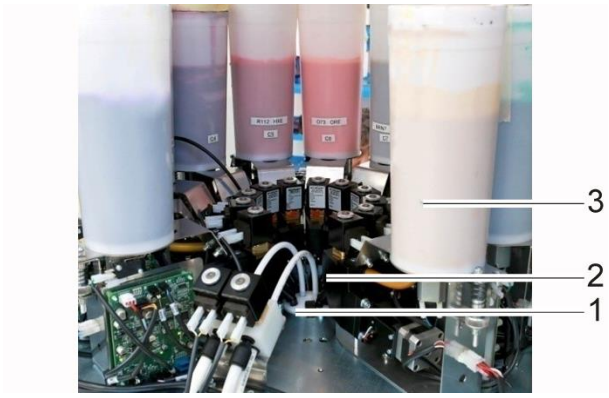
Les circuits, tous identiques entre eux, sont fixés au plan des colorants par une seule poignée, vissée au dessous du plan, et ils sont orientés vers un seul centre de distribution (centre buses (1)).

Chaque groupe se compose d'un système de pompage (2) et d'un réservoir de 1,5 litres (3), installés sur les supports relatifs et pivotants entre eux sur charnière.

Chaque groupe de colorant est doté de son propre système d'alarme de réserve colorant (4).

Chaque groupe est doté de sa propre adresse logicielle pouvant être attribuée à un colorant spécifique.





1.4.2.3. MAGASINS COUVERCLES

La machine contient 2 colonnes de couvercles, chacune ayant une capacité maximale de 170+37 pièces.
Des capteurs spécifiques détectent quand les colonnes sont presque épuisées.

Le logiciel détecte le niveau minimal de chaque magasin et il enregistre tout dysfonctionnement éventuel.

Selon la disponibilité, lors de la production d'un nouvel échantillon, la machine sélectionne à chaque fois l'unité de bouchage à utiliser.

Les capteurs de réserve, présents sur chaque magasin, sont activés quand la colonne a atteint une autonomie de 37 couvercles environ.

La machine informe l'opérateur quand une des deux colonnes résulte être en réserve. Elle génère une alarme avec arrêt de la machine quand les deux magasins sont épuisés (à savoir leur autonomie est inférieure au niveau minimal).

1.4.2.4. RÉSERVOIRS DES TEINTES MÈRES

Dans la partie inférieure de la machine il y a deux réservoirs inox de 22 litres (1) devant contenir les teintes mères blanche et transparente.

Chaque réservoir est fixé à un support basculant doté d'un système de détection du niveau de réserve.
Sous le réservoir, reliés de manière solidaire avec ce dernier, on trouve le robinet d'isolement avec filtre intégré (2) et l'unité de pompage (3), laquelle est équipée d'un robinet au refoulement.

Les deux réservoirs sont fixés sur un bac amovible (4), coulissant sur des glissières, pour faciliter les opérations de recharge.

Le panier est doté d'une roue d'appui pour une stabilité supérieure lors de l'extraction et d'un crochet latéral de blocage (5), pour éviter tout mouvement imprévu.

Au dessous des réservoirs il peut y avoir des plateaux de collecte à bas profil extractibles à travers la fente basse avant (6).

1.4.2.5. AUTOCAP

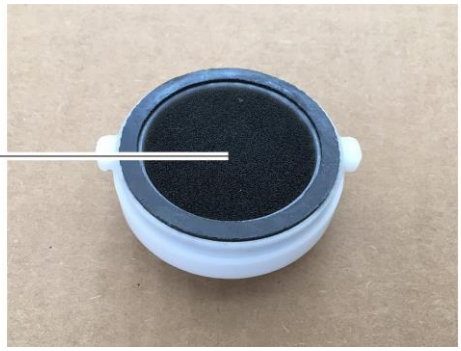
L'autocap se trouve dans la partie inférieure du plan magasins et colorants (voir 1.4.2 (13)).

L'unité maintient normalement fermé et humidifié le volume sous les buses de distribution afin de réduire les phénomènes de séchages de celles-ci.

L'éponge d'humidification (2) est située à l'intérieur d'un bouchon (1), pouvant être retiré pour faciliter les opérations d'entretien du système. Un joint circulaire assure l'étanchéité de la zone d'humidification.

L'unité est commandée électroniquement et elle est ouverte quelques secondes avant la distribution, et refermée tout de suite.

L'unité peut présenter deux états différents, correspondant à deux positions : FERMÉ (humidification) et OUVERT (distribution/entretien).



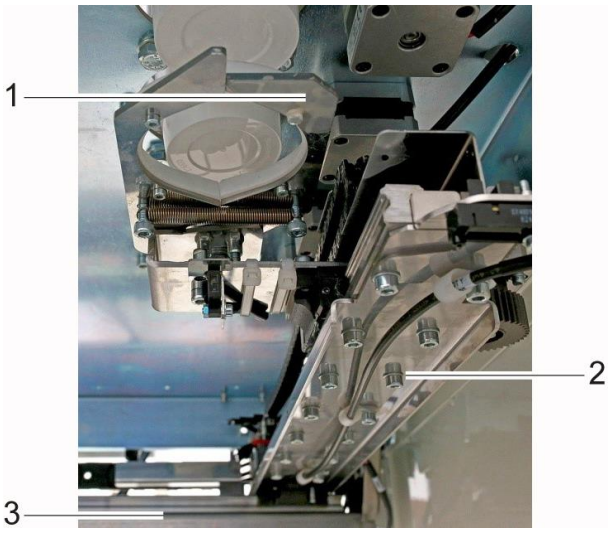
1.4.2.6. PLAN CARTÉSIEN ET PINCE

Un système d'axes cartésiens permet le déplacement d'une pince passive sous le plan des colorants.

La pince est l'unité passive préposée au prélèvement du pot à remplir et elle est dotée d'un capteur de « présence », grâce auquel la machine peut générer une alarme en cas de prélèvement du pot non effectué ou bien de positionnement erroné lors de la distribution. L'ouverture se fait par interférence avec un pivot fixe.

Le mouvement de la pince (1) se produit par les axes cartésiens, dénommés de manière conventionnelle Y (2) et X (3).

Le programme de mouvement des axes permet la collecte du réservoir vide, le positionnement sous l'unité de distribution (centre buses), le déplacement sous la station de bouchage et enfin la décharge du pot, rempli et bouché, dans la goulotte de sortie.



La pince dispose d'un levier motorisé (4) qui sert à soulever le pot pendant la distribution. Ce système garantit qu'aucune goutte de produit ne puisse être distribuée de manière accidentelle en dehors du pot.

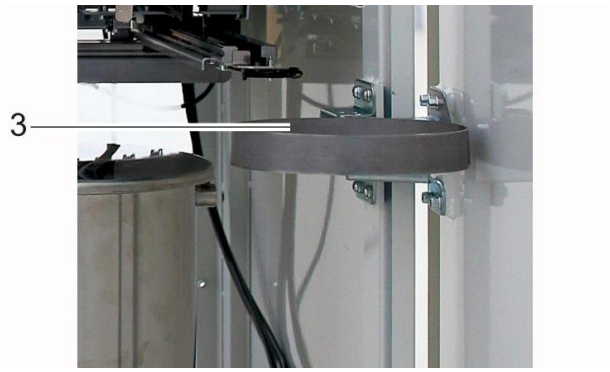
1.4.2.7. DÉCHARGE ET DÉCHARGE NÉGATIVE

La décharge se compose d'une goulotte interne (1) qui amène l'échantillon de couleur vers l'extérieur, dans le tiroir de décharge (2).

En cas de dysfonctionnements la machine décharge tout rebut éventuel dans un « dépôt rebuts ».

Le dépôt rebuts, également dénommé « décharge négative », se compose tout simplement d'un sac en plastique fixé sur un support circulaire (3) présent à l'intérieur de la porte droite.

L'opérateur devra effectuer une vérification périodique de la décharge négative, et en cas de sac plein il devra effectuer la vidage et le remplacement du sac.

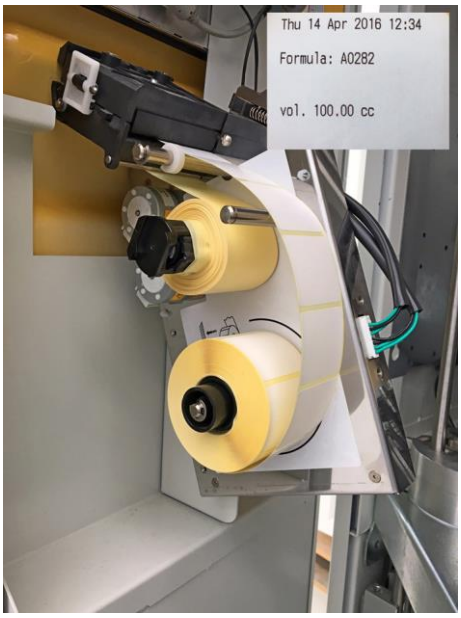


1.4.2.8. IMPRIMANTE DES ÉTIQUETTES

L'imprimante produit l'étiquette autocollante avec le code de la couleur réalisée.
L'étiquette est de 42X35mm et contient les données suivantes :

- Date et heure
- Code couleur
- Volume échantillon
- Code à barres

Si le ruban est épuisé, la machine générera l'alarme spécifique.
Le remplacement du ruban est à la charge de l'opérateur, par quelques simples opérations.



1.4.2.9. SYSTÈME DE PAIEMENT

Le Color Tester peut être équipé d'un système de paiement (en option).
À côté sont représentés l'intérieur (à gauche) et l'extérieur (à droite) d'une porte dotée de boîte à jetons (1), avec tiroir relatif porte-monnaies (2).

1.4.2.10. MODEM ROUTEUR LTE

Le Color Tester peut être équipé d'un dispositif de connexion LTE permettant de le surveiller facilement et qui peut être piloté à distance en absence de connexion Ethernet câblée.

1.5. ÉTATS DE LA MACHINE ET CYCLES DE TRAVAIL

Les états pouvant caractériser la machine sont les suivants :

STANDBY : machine prête en attente de commandes
DISPENSING : distribution en cours
RESET : reset en cours
ALARM : machine en erreur
DIAGNOSTIC : machine en attente de commandes directes

De plus amples détails sont indiqués dans la suite du paragraphe.

1.5.1. ALLUMAGE – RESET

Lors de l'allumage le système exécute un reset et se met dans l'état d'attente, pour permettre à l'opérateur de commander depuis l'écran tactile la production d'un ou plusieurs échantillons de couleur. Pendant le reset, le fonctionnement correct des parties (mouvements et capteurs) est vérifié et tout pot éventuellement en cours de préparation lors de l'extinction, sera rebuté.

1.5.2. ALARMES

L'écran affiche en temps réel la présence d'alarmes machine critiques demandant l'intervention immédiate de l'opérateur (et empêchant l'utilisation de la machine) et d'alarmes non critiques, en signalant la nécessité d'une intervention d'entretien non immédiate.

Les alarmes critiques sont :

- quantité insuffisante de couvercles ou de pots*,
- ruban imprimante épuisé,
- niveau teintes mères ou colorants sous réserve minimale**.

Les alarmes non critiques sont :

- quantité de colorant, de couvercles ou de pots presque épuisée,
- niveau réservoirs teintes mères en réserve,
- niveau colorants en réserve,

* La machine génère une alarme bloquante quand tous les magasins sont épuisés, autrement l'indication de colonne épuisée est visible seulement en entrant dans la fonction diagnostic (voir par. 5.2).

** L'indication de niveau des produits et des seuils « volume de réserve » et « volume minimum » sont visibles seulement en entrant dans la fonction diagnostic (voir par. 5.2).

Chaque fois qu'une commande de distribution est donnée, le logiciel calcule si le volume de chaque produit présent dans la machine est suffisant pour exécuter la formule afin que le volume résiduel ne soit pas inférieur au volume minimum programmé. Au cas où même un seul composant de la formule ne serait pas suffisant, le système impose à l'opérateur de sélectionner une autre formule.

1.5.3. STAND BY - ATTENTE

Pendant les phases d'inutilisation la machine exécute des activités nécessaires au maintien d'un fonctionnement du système correct. Ces fonctions, dont une description approfondie sera fournie par la suite, sont :

- agitation des colorants ;
- agitation des teintes mères ;
- recirculation des teintes mères ;
- recirculation des colorants ;

1.5.4. AGITATION ET RECIRCULATION DES PRODUITS

Les fonctions d'agitation et de recirculation des produits ont lieu cycliquement sur tous les circuits, selon des intervalles périodiques programmables au moyen du logiciel.
Les valeurs par défaut des variables (comme la durée et la pause de chaque fonction) sont indiquées dans le tableau suivant :

	Agitation	Recirculation
Colorants	30" toutes les 30'	1' toutes les 30'
Teintes mères ou semi-finis	30" toutes les 30'	1' toutes les 30'

Les paramètres sont configurables de façon indépendante pour chaque circuit présent sur la machine en accédant à l'interface ADMIN (voir chap.4 - ACCÈS AUX FONCTIONS AVANCÉES DE CONFIGURATION et le « manuel du logiciel »).
Lors de la mise en service le TECHNICIEN préposé à l'installation devra corriger les paramètres d'agitation et de recirculation selon ceux conseillés pour chaque produit installé. Les modes d'accès aux fonctions programmables sont décrits dans le « manuel du logiciel ».
Chaque produit est en outre agité après chaque distribution. Ce cycle supplémentaire d'agitation réinitialise le temporisateur de la « pause agitation » relative.
La vitesse d'agitation est de 15 trs/mn environ, valeur non modifiable.

1.5.5. CYCLE DE TRAVAIL

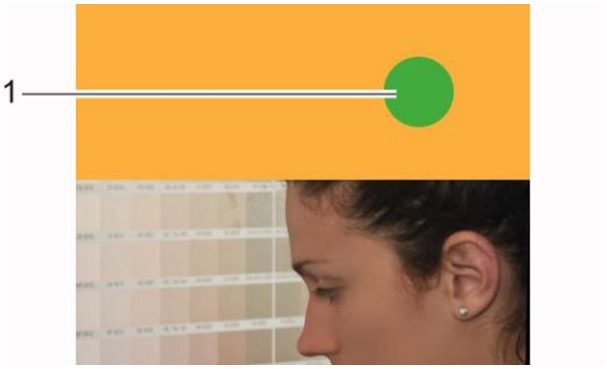
Après avoir sélectionné la couleur et donné la commande de démarrage de production, la machine exécute les phases de travail suivantes :

1. CHARGEMENT POT
2. OUVERTURE AUTOCAP
3. DISTRIBUTION PEINTURES
4. FERMETURE AUTOCAP
5. BOUCHAGE POT
6. DÉCHARGE POT
7. RETOUR À HOME

1.5.6. ERREURS ET DIAGNOSTIC

Pendant le fonctionnement des erreurs machine peuvent survenir, telles que la non-exécution de mouvements d'un composant mécanique (axe cartésien, autocap, système de bouchage, etc...) ou bien le manque de détection d'un pot après le chargement.

Ces erreurs sont immédiatement affichées à l'écran (le petit rond (1) devient rouge) et elles entraînent l'annulation du cycle de travail en cours, avec le rebut conséquent de l'échantillon dans la décharge négative.



En appuyant sur l'indicateur (1) il est possible d'accéder, après authentification, aux fonctions avancées de diagnostic et entretien.
Ce mode opératoire est réservé au personnel spécialisé et dûment formé.
Pour de plus amples détails, se référer au paragraphe 5 – ACCÈS AU MODE DIAGNOSTIC.

1.6. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

1.6.1. SPÉCIFICATIONS ÉLECTRIQUES

Alimentation	100-240Vca 50-60Hz
Courant max	2.5÷1.7A
Puissance absorbée	400W max
Fusibles 5X20 mm	T2,5A-250V Q.té 2pcs
Niveau de bruit Service (*)	Inférieur à 70 dB (A)
Écran couleur TFT-LCD	12.1" 1024x768 16.2M Color Écran tactile capacitif

(*) Niveau de pression acoustique pondérée A, établi conformément à l'Annexe ZBB de la norme EN 60335-2-75 pendant un cycle de travail normal à une distance de 1 m de la surface de la machine et à 1,60 m de hauteur du sol.

1.6.2. CLASSIFICATION DE L'APPAREIL ET NORMES DE RÉFÉRENCE

Catégorie de surtension	II Voir Note (1)
Classification Protection	IP 20
Classe de l'appareil	I
Normes de référence	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
Niveau de bruit aérien (*)	Inférieur à 70 dB (A)

Note (1) :
Appareil protégé contre les surtensions jusqu'à 1500V. Pour les lignes d'alimentation soumises aux transistors avec pointes de tension > 1500V il est recommandé l'usage de dispositifs de protection extérieurs prévus à cet effet.

1.6.3. CONDITIONS D'UTILISATION

Température de service (*)	+15 ÷ +35°C
Humidité Relative	30 % ÷ 90 % sans eau de condensation
Température de stockage	-25 ÷ +55°C
Altitude	2000 m

(*) Les produits (colorants et produits semi-finis) ne gardent plus leurs caractéristiques rhéologiques hors de la plage de valeurs de température de +15÷ +35°C.

(**) Sans produit à l'intérieur des circuits.

1.6.4. DIMENSIONS ET POIDS

Hauteur	1985 mm (±15mm)
Largeur	1060 mm
Profondeur	800 mm
Poids à vide	350 Kg

1.6.5. CAPACITÉS DE PRODUCTION ET SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Capacité brute pot	160ml
Capacité nette échantillon couleur	100ml (0,4 fl oz)
Dimensions pots	Diam 69 mm hauteur 69mm
Capacité réservoirs colorants	1,5 litre
Capacité réservoirs teintes mères	22 litre
Capacité magasins pots	300pz (réserve 16pcs)
Capacité couvercles pots	414pz (réserve 74pcs)
Dimensions étiquettes (LxH)	42X35mm
Autonomie ruban imprimante étiquettes	1400pz
Nombre circuits colorants	11 (extensibles jusqu'à 12)
Nombre circuits teinte mère	2
Types de colorant utilisables	À eau
Couleurs possibles	infinies
Débit teintes mères	0,2 litre/min
Débit colorants	0,05 litre/min
Quantité de distribution minimale	1/2304 fl oz (0,012 cc)
Filtre teintes mères	1,2mm
Filtre colorant	0,9mm
Autonomie totale	280 échantillons
Type de distribution	Simultanée
Productivité (*)	Jusqu'à 80 échantillons par heure

(*) La productivité est en fonction du type de formule et de la configuration logicielle.

1.6.6. STOCKAGE DES CONSOMMABLES

Pots et couvercles	Voir la feuille des données du fabricant
Rubans étiquettes	+5 ÷ +55°C
Colorants et teintes mères	Voir les indications du fabricant

1.7. RISQUES RÉSIDUELS ET ZONES DANGEREUSES

UTILISATEUR : La machine n'a aucun risque pour l'opérateur.

OPÉRATEUR PRÉPOSÉ À L'ENTRETIEN : Les portes d'accès aux parties internes de la machine sont protégées par des microrupteurs de sécurité pour l'arrêt à tout mouvement en cas d'ouverture pendant le fonctionnement.

Par la suite, une liste des zones de danger potentiel en cas d'ouverture des portes :

- zone tableau électrique : risque d'électrocution.

TECHNICIEN : Le technicien autorisé peut accéder aux fonctions de diagnostic spéciales et il est autorisé au fonctionnement en mode « technicien », à savoir avec les dispositifs de protection désactivés. Dans ce mode, les microrupteurs de sécurité sont désactivés et il est possible d'entrer en contact avec des parties mobiles dangereuses :

- axe cartésien et autocap : risque de rester piégés avec bras, mains, doigts, cheveux et vêtements à cause du mouvement des axes de déplacement.
- zone bouchage : risque d'écrasement de bras, mains ou doigts à cause du pousseur du pot et des organes de mouvement.
- réservoirs peintures : risque d'écrasement de bras, mains ou doigts à cause du mouvement de la palette d'agitation.

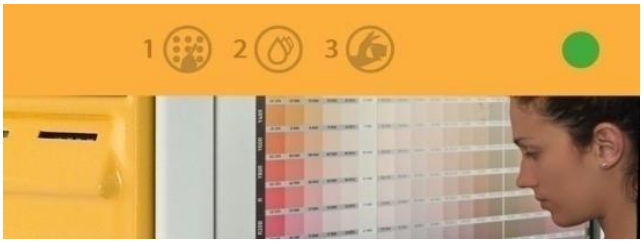
	TÉLÉASSISTANCE : **La machine peut être également actionnée par commande à distance via ordinateur personnel ou dispositif smart. Prêter la plus haute attention en cas d'accès aux parties potentiellement dangereuses.**

1.8. VÉRIFICATION EFFICACITÉ DES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

Il faut que les interrupteurs d'interverrouillage des portes fonctionnent correctement afin d'assurer le fonctionnement de la machine en toute sécurité.
Avant toute opération d'entretien ordinaire, ouvrir les portes avec la clé fournie en dotation et contrôler à l'écran que l'alarme relative soit affichée.
En cas de signalisation non affichée, un dysfonctionnement du système pourrait survenir. Dans ce cas éteindre la machine et contacter le service d'assistance.

1.9. FONCTIONNEMENT EN MODE « TECHNICIEN »

- Le personnel technique autorisé peut travailler en mode « Technicien ».
- En mode « Technicien » les dispositifs de sécurité sont désactivés. Tous les mouvements seront actifs seulement si on a effectué la connexion et en même temps on garde enfoncé le bouton de sécurité à action maintenue.
- Pour accéder au mode Technicien il faut saisir le mot de passe d'accès demandé, qui est livré par le personnel Alfa à la fin d'un cours de formation technique spécifique.
- Veiller à ce que le mot de passe d'accès reste confidentiel et soit périodiquement mis à jour par le personnel autorisé.
- Alfa se dégage de toute responsabilité pour les dommages aux personnes ou objets découlant du non respect des précautions susmentionnées et en particulier pour l'utilisation de la machine avec les dispositifs de protection désactivés.



	ATTENTION ! **LE MODE « TECHNICIEN » EST RÉSERVÉ AUX UTILISATEURS EXPÉRIMENTÉS ET AUTORISÉS.**

1.10. CERTIFICATIONS

1.10.1. TRAITEMENT EN FIN DE VIE - DIRECTIVE DEEE/WEE

Ce produit est conforme à la Directive 2012/19/UE concernant les déchets des appareils électriques et électroniques ayant abrogé la Dir. 2002/96/CE.

	Le symbole appliqué sur l'appareil ou sur l'emballage indique que l'appareil, à la fin de sa durée de vie, ne doit pas être traité en tant que déchet générique mais il doit être confié à un centre de tri collectif pour appareillages électriques et électroniques prévus par l'Administration Publique. Pour l'élimination de cet appareil l'utilisateur peut également contacter le fabricant pour des renseignements ponctuels concernant le tri collectif correct pour l'appareil à la fin de sa durée de vie. Le tri collectif approprié aux fins des procédés de recyclage, traitement et élimination éco-compatibles de l'appareil, contribue à éviter les effets nuisibles pour l'environnement et la santé de l'homme, et favorise le recyclage des matériaux dont le produit se compose. Pour cette raison, l'engagement de chaque citoyen à cet égard représente un devoir aussi bien moral que civil. Toute pratique abusive dans l'élimination du produit de la part du détenteur sera punie par les amendes administratives prévues par les normes en vigueur. Pour l'emballage et la manutention de la machine en toute sécurité, il est recommandé d'utiliser une palette pour Color Tester, équipée des points de fixation nécessaires (voir chap. 2). Tous les mouvements doivent être effectués par un chariot industriel ou un transpalette ayant une portée adéquate.

1.10.2. FCC

Le fabricant Alfa Srl – Via Santa Chiara 2 – 40137 – Bologne – Italie déclare sous sa propre responsabilité que le système Color Tester est conforme aux principales normes internationales, et en particulier que :
Pour les appareils alimentés à 100-120V 60 Hz il déclare que le système Alfa :

	Color Tester est conforme à la partie 15 des normes FCC, Sous-chapitres A et B – sections 15.107 (b) (e) et 15.109 (b) (g) – concernant les dispositifs numériques de Classe A

Le dispositif est conforme aux dispositions contenues dans la partie 15 des normes FCC. Le fonctionnement est soumis aux deux conditions suivantes : (1) Ce dispositif ne doit pas causer d'interférences et (2) Ce dispositif doit accepter toutes les interférences éventuelles, y compris les interférences pouvant entraîner un fonctionnement indésirable.

1.10.3. DÉCLARATION ROHS CHINE

	Color Tester est conforme aux exigences de la norme RoHS Chine en matière de pollution provoquée par des Produits Électroniques Informatiques (SJ/T11363-2006, SJ/T11364-2006, SJ/T11365-2006).

Nom Partie	Substances ou Composants Toxiques ou Nuisibles					
	Plomb (Pb)	Mercure (Hg)	Cadmium (Cd)	Chrome Hexavalent (Cr VI)	Biphéniles Polybromés (PBB)	Polybromodiphényléthers (PBDE)
Color Tester	O	O	O	O	O	O
O : Indique que cette substance toxique ou nuisible contenue dans tous les matériaux homogènes pour cette partie est au-dessous de la limite admise par la disposition SJ/T11363-2006. X : Indique que cette substance toxique ou nuisible contenue dans tous les matériaux homogènes pour cette partie est en dessus de la limite admise par la disposition SJ/T11363-2006.						

1.10.4. DÉCLARATION CE

CE	Les appareils sont conformes aux Directives européennes suivantes : 2006/42/CE, 2014/35/UE, 2014/30/UE, 2011/65/UE.

DECLARATION OF 'CE' CONFORMITY

The manufacturer **Alfa Srl** - Via Caduti di Ustica, 28 - 40012 Calderara di Reno - Bologna - Italy,
DECLARES UNDER SOLE RESPONSABILITY THAT THE PRODUCTS

DISPENSER

MODEL

COLOR TESTER

TO WHICH THIS DECLARATION REFERS, ARE IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING EUROPEAN UNION DIRECTIVES:

N° 2006/42/EC	of 17 May 2006 on machinery, replacing Directive 98/37/EC
N° 2014/35/UE	of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits
N° 2014/30/UE	of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility, replacing Directive 2004/108/EC
N° 2011/65/EU	of 8 June 2011 on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment (recast), replacing Dir. 2002/95/EC

AND WITH PARTICULAR REFERENCE TO THE FOLLOWING IEC STANDARDS:

EN ISO12100	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment
EN 60204-1	Electrical equipment of machines – safety of machinery
IEC EN 60335-1	Household and similar electrical appliances - Safety
IEC EN 60335-2-75	Particular requirements for commercial dispensing appliances and vending machines
EN 55014-1+A1+A2	Requirements for household appliances, electric tools and similar apparatus. Emission
EN 55014-2+A1+A2	Requirements for household appliances, electric tools and similar apparatus. Immunity
EN 61000-3-2	Harmonic current emissions
EN 61000-3-3	Voltage fluctuations and flicker
EN 61000-4-2	Electrostatic discharge immunity
EN 61000-4-3	Immunity to Radio frequency electromagnetic fields
EN 61000-4-4	Immunity to Fast voltage transients on Power AC line and serial data line
EN 61000-4-5	Immunity to surge
EN 61000-4-6	Immunity to conducted disturbances, induced by radio-frequency fields
EN 61000-4-11	Immunity to voltage dips, short interruptions and voltage variations

PLACE AND DATE	Calderara di Reno, April 20, 2016	
NAME	Marco ROSSETTI	SIGNATURE
POSITION	President	

Person authorised to compile the technical file:
Mr Marco ROSSETTI
Via Caduti di Ustica 28 - Calderara di Reno (BO) - Italy

Last two digits of the year in which the CE marking was affixed: 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, 2 I- 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: alfa14srl@legalmail.it

Traduction de la déclaration d'origine

2. DÉBALLAGE

2.1. MISES EN GARDE GÉNÉRALES

La machine est emballée sur une palette en bois et couverte avec des protège-angles et du carton ondulé à triple cannelure afin d'éviter tout dommage pendant le transport.
Tous les accessoires en dotation sont contenus à l'intérieur de la caisse.

2.1.1. DIMENSIONS DE L'EMBALLAGE

Hauteur sur palette	2110 mm (±15mm)
Largeur palette	1150 mm
Profondeur palette	900 mm
Poids à vide	350 Kg

	ATTENTION : **N'EFFECTUER AUCUNE OPÉRATION SANS LA LECTURE PRÉALABLE ET ATTENTIVE DU MANUEL ENTIER.**
	ATTENTION : **LES MOUVEMENTS DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉS À L'AIDE D'UN CHARIOT ÉLÉVATEUR À 2 FOURCHES, UN TRANSPALETTE OU UN MOYEN DE LEVAGE SIMILAIRE AYANT UNE PORTÉE MINIMALE DE 500 KG.**
	NOTE : **NE PAS DISPERSER L'EMBALLAGE DE LA MACHINE DANS LA NATURE, S'ADRESSER AUX CENTRES DE TRI APPROPRIÉS.**

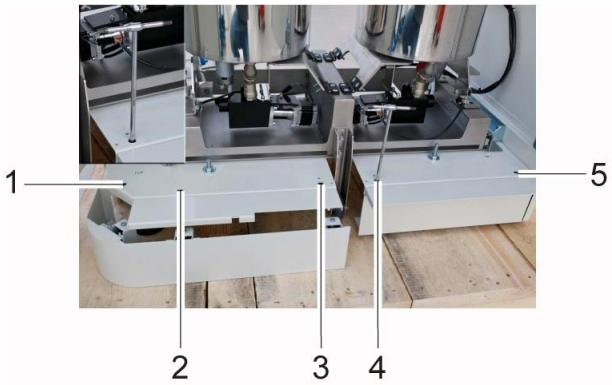
2.2. DÉBALLAGE

- Au moment de la livraison, avant d'effectuer toute opération, contrôler que les indicateurs de basculement ne signalent pas des anomalies ou déséquilibres pendant le transport.
- En cas de doute, il est conseillé de contacter immédiatement le transitaire et d'entamer la procédure de réclamation.

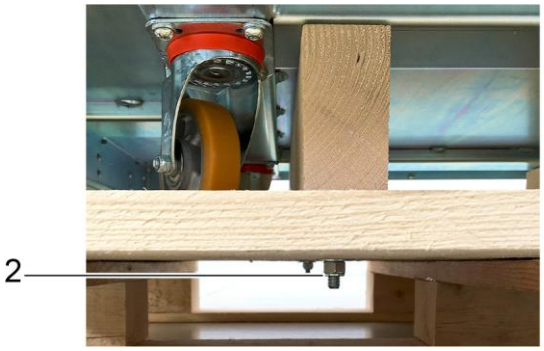
OK NO!

- À l'aide d'un cutter, retirer avec soin les feuillards, le carton et la protection interne (protège-angles et le papier bulle).
- Récupérer la clé d'ouverture des portes avant, qui se trouve à l'intérieur du tiroir de décharge (1), avec le manuel d'utilisation et les autres accessoires (voir 2.3).
- Ouvrir la porte droite, verrouillée par clé, ensuite ouvrir la porte gauche, en débloquant les arrêtoirs inférieur et supérieur (voir 1.4.2 (11)).

- Démonter les deux protections inférieures à l'avant de la machine en desserrant les vis de fixation relatives à l'aide d'une clé Allen de 5 mm (vis 1, 2, 3, pour la protection gauche ; vis 4, 5 pour la protection droite).
- Extraire les vis des sièges à l'aide d'une tige aimant télescopique.



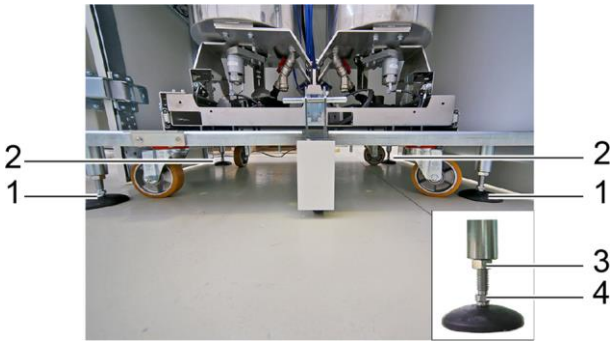
- Si nécessaire, retirer le panneau arrière bas pour faciliter l'accès aux vis arrière fixant la machine à la palette. Enlever les 4 vis M10x200 (1) en les desserrant avec une clé de 17mm. Utiliser une clé de 17mm pour bloquer l'écrou correspondant sous la palette (2).
- Après avoir libéré la machine de la palette, remonter le panneau arrière inférieur auparavant enlevé et refermer les portes en utilisant les arrêtoirs et la clé.



- Soulever la machine de la palette de 2-3 cm au moyen d'un chariot élévateur à fourches.
- La prise de la machine doit être effectuée en introduisant les fourches dans les supports (3), soit du côté arrière que du côté avant indifféremment.
- Déplacer la machine au moyen du chariot élévateur ou d'un transpalette et la positionner dans le lieu prévu pour l'installation.

- La manutention de la machine peut être effectuée aussi en utilisant les roues fournies avec l'équipement.
- Déplacer la machine en prêtant le maximum d'attention et seulement sur des surfaces lisses et plates.

- Régler les pieds d'appui avant (1) et arrière (2), afin que la machine soit stable, ferme et bien nivelée.
- Pour abaisser les pieds, débloquer le contre-écrou (3) avec une clé de 19mm et agir sur l'écrou de réglage du pied (4) avec une clé de 14mm.
- Utiliser un niveau à bulle pour ajuster le positionnement.
- Après avoir atteint la hauteur correcte, bloquer le contre-écrou de chaque pied.
- Vérifier la hauteur correcte de la roue d'appui du bac des teintes mères amovible (5).



- Remonter les protections inférieures auparavant déposées (1).

Au cas où la machine devrait être déplacée à l'aide d'un chariot élévateur ou d'un transpalette, déposer les protections inférieures comme décrit précédemment.

2.3. OUVERTURE ET VÉRIFICATION DU CONTENU

Une fois l'emballage retiré, vérifier que tous les composants sont à leur place et que la machine ne présent aucun dommage ou anomalie visible aussi bien à l'extérieur qu'à l'intérieur.

Les accessoires en dotation se trouvent dans le tiroir de décharge.

Vérifier la présence de tous les accessoires suivants :

- Clé d'ouverture de la porte drte ;
- Câble d'alimentation ;
- Câble Ethernet ;
- Manuel d'utilisation ;
- Kit fusibles de rechange ;
- Kit éponges autocap.

3. INSTALLATION

3.1. CHOIX DU LIEU D'INSTALLATION

Pour éteindre la machine, commuter l'interrupteur principal sur « O » et déconnecter le câble d'alimentation de la prise.

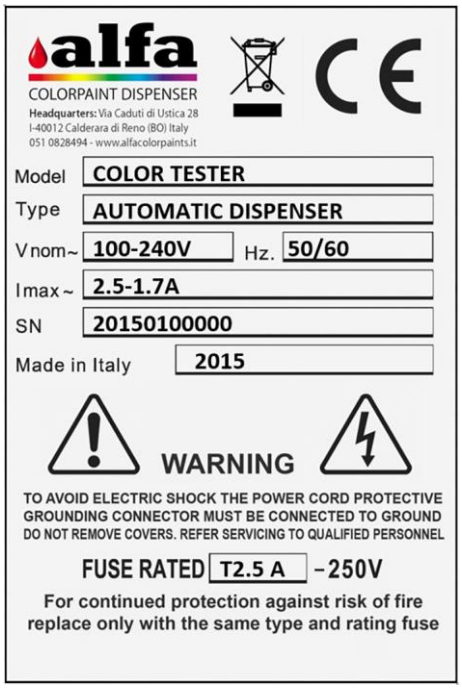
REMARQUE : pour mettre la machine hors tension, il ne suffit pas de commuter l'interrupteur d'alimentation, il faut également débrancher le connecteur du câble d'alimentation de la machine.

3.2. PLAQUETTE D'IDENTIFICATION ET BRANCHEMENT AU RÉSEAU ÉLECTRIQUE

Vérifier que l'équipement est conforme aux exigences électriques reportées dans la plaquette d'identification de la machine, ensuite brancher le câble d'alimentation à la prise de courant.

- Model : modèle de la machine
- Type : type de machine
- Vnom : tension d'Alimentation
- Hz : fréquence du Réseau
- Imax : courant absorbé
- SN : numéro de série
- Made in Italy : année de fabrication
- Fuse Rate : valeur fusible

La machine est équipée d'un câble d'alimentation détachable pour la connexion au réseau électrique.
Brancher la machine au réseau en utilisant exclusivement le câble fourni en dotation.
Toujours vérifier que la tension du réseau est compatible avec celle de la plaquette.



	UTILISER UNIQUEMENT DES CÂBLES D'ALIMENTATION AYANT UNE LONGUEUR PAS SUPÉRIEURE À 4,6 M, DE TYPE SVT OU SJT, 3X18 AWG 10 A, ÉQUIPÉS DE FIL DE MISE À LA TERRE.

Pour assurer le bon fonctionnement de la machine et un niveau de sécurité de l'opérateur maximal, il est essentiel que la machine soit branchée à la terre. S'assurer que le système est relié à une alimentation ayant une mise à la terre efficace.

	ATTENTION RELIER UNIQUEMENT AUX SYSTÈMES ÉQUIPÉS DE CIRCUIT DE MISE À LA TERRE CONFORME AUX NORMES D'ÉQUIPEMENT NATIONALES.

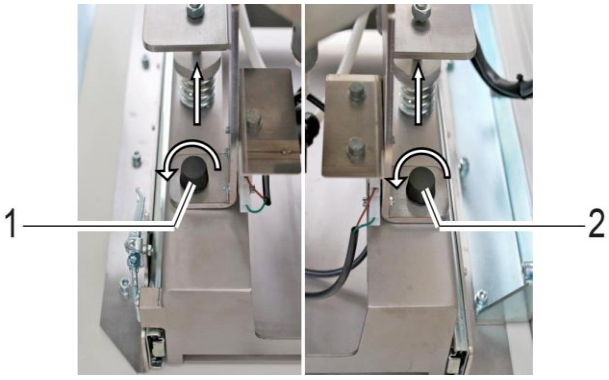
3.3. ENLÈVEMENT DES ARRÊTOIRS MÉCANIQUES

Des arrêtoirs mécaniques empêchent les composants de la machine de bouger pendant le transport et de s'abîmer.
Une fois la machine déballée et avant la mise en service, enlever tous les arrêtoirs mécaniques, comme décrit ci-après :

3.3.1. DÉBLOCAGE RÉSERVOIRS TEINTES MÈRES

Les réservoirs sont fixés au bac amovible inférieur par le biais de pommeaux vissés.

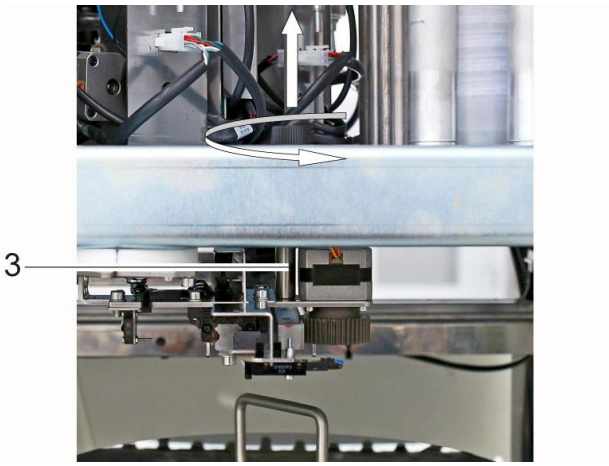
- Retirer le pommeau de fixation du réservoir gauche (1) et droit (2), afin d'activer le fonctionnement du système de détection de la réserve des teintes mères.



3.3.2. DÉBLOCAGE CARTÉSIEN-PINCE

Un goujon maintient la pince et fixe le groupe cartésien entier.

- Retirer le pivot (3) visible sur le plan des colorants vissé à l'axe cartésien Y.
- Dans certains modèles il se peut que le plan cartésien soit bloqué dans sa position de butée gauche au moyen de colliers. Dans ce cas couper les colliers à l'aide d'une pince coupante ou de ciseaux pour dégager la pince.



3.3.3. DÉBLOCAGE PANIERS COLORANTS

Pendant le transport les supports des paniers sont fixés au groupe pompe au-dessous.

- Chaque groupe colorant est bloqué par la vis (4).
- Retirer toutes les vis de fixation (4) des groupes colorants à l'aide d'une clé Allen de 4 mm.
- Retirer également la protection en polyuréthane entreposée aux paniers.

Pour faciliter l'accès aux groupes, il est conseillé de déposer le panneau supérieur présent sur l'arrière de la machine et de le remettre en place une fois l'opération terminée.

3.3.4. DÉBLOCAGE COUVERCLES TEINTES MÈRES ET AUTRES GROUPES

Retirer le ruban fixant :

- les couvercles des paniers colorant ;
- la bobine de l'imprimante ;
- les couvercles inox sur les réservoirs ;
- les barres amovibles des magasins couvercles.

Collecter les pommeaux et les accessoires de fixation dans un sachet et le ranger dans le bac à accessoires sur la porte à angle gauche.

3.4. ALLUMAGE

- Commuter l'interrupteur d'allumage sur « I » et vérifier l'allumage effectif de l'écran.
- Si la machine affiche dans quelques minutes la page-écran de démarrage, cela signifie que le Color Tester est prêt pour la mise en service et l'utilisation.

ATTENTION si l'écran s'allume sans quitter la page-écran de démarrage ou bien l'interface utilisateur (GUI) n'est pas affichée au bout de quelques minutes, éteindre la machine et contacter le service d'assistance.

3.5. EXTINCTION

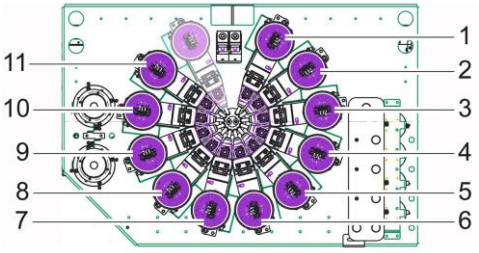
Pour éteindre la machine, commuter l'interrupteur principal sur « O » et déconnecter le câble d'alimentation de la prise.

REMARQUE : pour mettre la machine hors tension, il ne suffit pas de commuter l'interrupteur d'alimentation, il faut également débrancher le connecteur du câble d'alimentation de la machine.

3.6. MISE EN SERVICE ET CHARGEMENT UNITÉ

3.6.1. CHARGEMENT RÉSERVOIRS COLORANTS

Chaque groupe colorant est associé à une adresse matériel.
L'ordre conventionnel des colorants est celui représenté dans la figure.
Les paniers sont toujours marqués par des étiquettes de C1 à Cn, sur la base du nombre réel de circuits présents.



L'association position-colorant est visible en accédant à la section correspondante du logiciel.

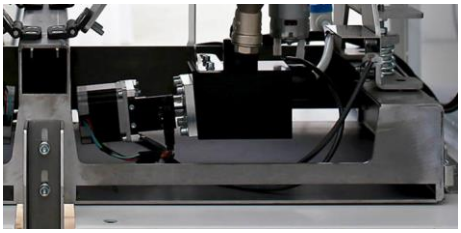
Ces associations peuvent être modifiées par du personnel TECHNIQUE qualifié. Pour tout approfondissement se référer au manuel du Logiciel.

Lors de la première installation le technicien doit configurer le système tintométrique correct et effectuer le remplissage des réservoirs selon l'ordre convenu.
Ensuite il devra brancher les circuits et les laisser en recirculation pendant le temps nécessaire (voir chapitre 3 – RECIRCULATION).
ATTENTION : ne pas remplir les réservoirs au-delà de leur capacité nominale (voir chapitre 5 – APPOINT RÉSERVOIRS COLORANTS ET PEINTURES).
Le système tintométrique sélectionné dans la machine peut être modifié, de même que l'adressage logiciel des colorants. Ces opérations sont réservées au personnel technique autorisé.
Pour consulter ou modifier les positions associées à chaque colorant se référer à la configuration machine (réf. « manuel logiciel »).

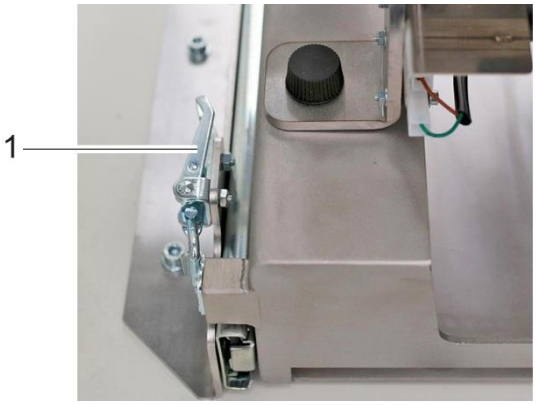
3.6.2. CHARGEMENT TEINTES MÈRES

Les teintes mères neutre et transparente doivent être chargées dans les réservoirs inox de 23 litres présents dans la partie inférieure de la machine.
Pour le remplissage suivre la procédure ci-dessous :

- Positionner des récipients ou feuilles de collecte à l'intérieur du bac amovible des teintes mères, au dessous des réservoirs, en les introduisant à travers la fente avant prévue à cet effet.

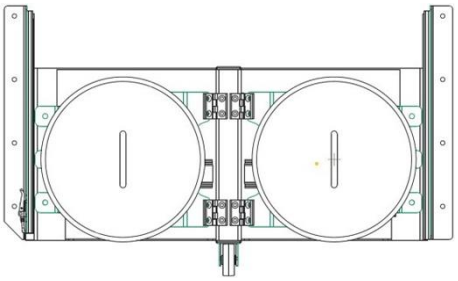


- Ouvrir le crochet (1) bloquant le bac amovible des teintes mères



- Extraire le bac des teintes mères (2) et remplir les réservoirs avec de la teinte mère neutre et transparente selon la disposition prévue par le logiciel.
- ATTENTION : La capacité des réservoirs est de 23 litres chacun. Ne pas remplir les réservoirs au-delà de leur capacité nominale
- En cas de déversement accidentel de produit hors du réservoir, retirer et nettoyer les bacs de collecte amovibles spécifiques.

- La configuration standard prévoit l'utilisation de neutre dans le réservoir droit et de blanc dans le réservoir droit.
- Saisir dans le logiciel le chargement effectué du niveau colorants et teintes mères



3.6.3. CHARGEMENT MAGASIN POTS

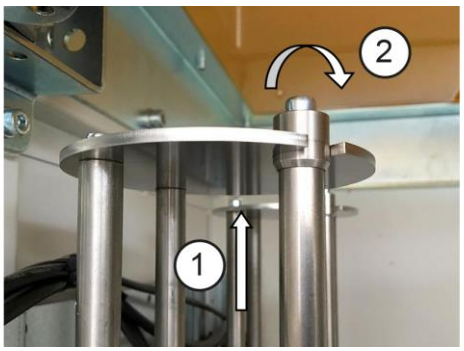
Insérer les pots de 100cc (version homologuée de 160 ml) dans les sièges des magasins, en remplissant les quatre colonnes disponibles jusqu'à leur capacité maximale.
Il est recommandé d'utiliser uniquement des pots homologués pour le Color Tester (voir 1.4.1.4).

3.6.4. CHARGEMENT MAGASIN COUVERCLES

Pour charger de manière aisée les deux magasins de bouchage il faut retirer la barre latérale extractible.

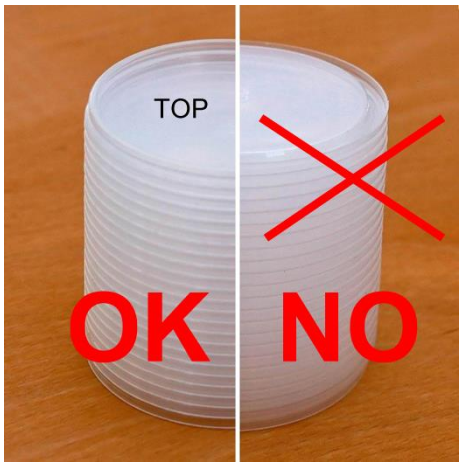
Pour retirer la barre, la soulever légèrement (1) et la dégager de la fente supérieure (2), ensuite la ranger dans un lieu sûr.

Remplir la colonne à la hauteur maximum en considérant l'épaisseur du contrepoids, qui sera repositionné au sommet de la colonne de bouchons lors de la repose de la barre déposée auparavant.



VEILLER AU SENS CORRECT DES COUVERCLES LORS DE LA POSE.

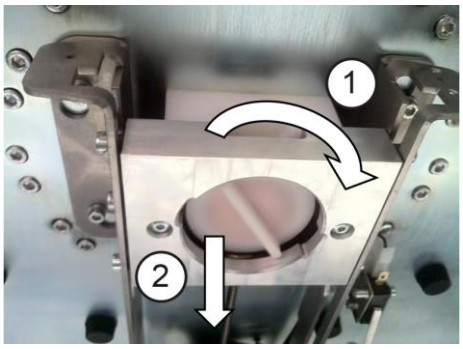
Une fois le remplissage du magasin exécuté, repositionner la barre déposée auparavant et s'assurer qu'elle est correctement posée dans son logement.



3.6.5. HUMIDIFICATION AUTOCAP

Il convient de mouiller périodiquement l'éponge d'humidification du centre des buses, en procédant de la façon suivante :

- desserrer le bouchon porte-éponge présent dans la partie inférieure de l'autocap (1) et le retirer de son siège (2) ;
- mouiller l'éponge (utiliser un mélange d'eau et glycol) ;
- repositionner le bouchon dans sa position d'origine.



ATTENTION : éviter que l'eau dépasse le niveau de l'éponge afin d'empêcher toute contamination des buses

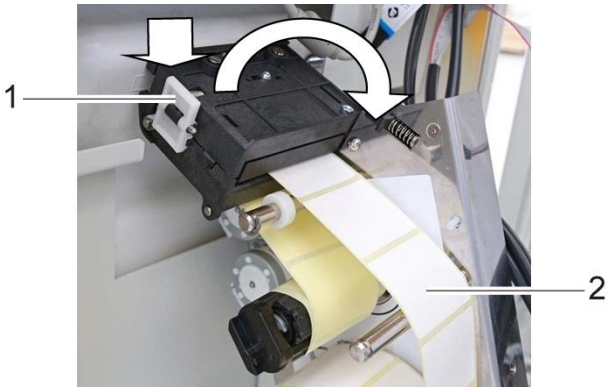
3.6.6. OUVERTURE CIRCUITS TEINTES MÈRES

Au-dessous des réservoirs il y a les groupes de pompage respectifs, équipés de vannes d'isolement (1). Lors de la mise en service et avant d'effectuer tout essai sur les circuits, vérifier que les vannes sont ouvertes.

3.6.7. CHARGEMENT RUBAN IMPRIMANTE

Pour charger le ruban de l'imprimante, suivre la procédure ci-dessous :

- Ouvrir la tête de sortie ruban en appuyant sur le levier spécifique (1) ;
- Insérer le ruban à étiquettes (2) en suivant les instructions reportées dans le dessin présent sur l'imprimante.



ATTENZIONE : utiliser uniquement des rubans homologués par le fabricant.

3.6.8. ALLUMAGE ET VÉRIFICATION

Une fois avoir complété les étapes d'installation susmentionnées, la machine peut être allumée par l'interrupteur général situé sur le panneau arrière (voir 1.4.1.2).

Au bout du démarrage, après une minute environ, l'écran tactile devra afficher la page-écran à côté.
Si la machine affiche des alarmes ou des erreurs, vérifier le type d'alarme et effectuer l'action la plus appropriée pour restaurer les conditions de fonctionnement (voir Chapitre 8 – « Diagnostic »).
Si la machine ne s'allume pas vérifier que la tension d'alimentation est correcte et contrôler l'intégrité du fusible.
Pour d'autres dysfonctionnements consulter le chapitre 8 « Diagnostic ».

3.6.9. BRANCHEMENT ET RECIRCULATION CIRCUITS

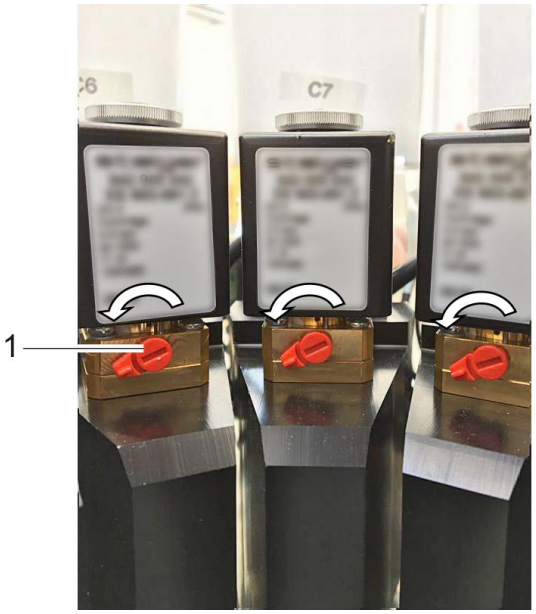
Avant l'utilisation de la machine il faut brancher les circuits et les laisser en recirculation pendant 12 heures au moins.

Afin d'éliminer l'air à l'intérieur des pompes des circuits, il est conseillé de piloter manuellement la vanne de chaque circuit et attendre que le colorant, par effet de la pression de la charge d'eau, remplisse la pompe jusqu'à s'écouler de la buse relative.

Il est recommandé, dans l'ordre suivant, de :

- Ouvrir l'autocap ;
- Positionner un récipient ayant une capacité adéquate sous le centre des buses ;
- Retirer les couvercles des paniers ;
- Ouvrir les vannes (1) des circuits colorant à distribuer ;

Une fois l'opération terminée, fermer les vannes, nettoyer la buse avec un chiffon sec et propre, en faisant attention à ne pas contaminer les buses entre elles, et refermer l'autocap.



Il est recommandé enfin de laisser la machine allumée en état d'attente pendant au moins 12 heures, à savoir la période suffisante à éliminer l'air résiduel des circuits.

3.6.10. CONFIGURATION DES CIRCUITS

La machine est désormais prête pour l'initialisation ou pour la production du premier échantillon.

Normalement, les machines sortent de l'usine avec tous les circuits déjà configurés et prêts à l'usage avec les colorants du système tintométrique indiqué lors de la commande.
En cas d'utilisation de colorants pas encore configurés dans le logiciel, il sera tout d'abord nécessaire d'exécuter la configuration des circuits.

Une machine n'ayant pas été configurée correctement peut causer des erreurs dans la production de la couleur, graves aussi. La configuration des circuits est une procédure réservées aux techniciens expérimentés donc s'adresser au Service Technique agrée Alfa, le cas échéant. Les modes d'exécution de la configuration des circuits sont décrites dans le Manuel du Logiciel.
Une fois les phases de recirculation et de configuration terminées, la machine est prête pour la distribution d'un échantillon de test et pour la mise en service.

Consulter le chapitre « Comment réaliser un échantillon » pour exécuter un cycle de production de test.

3.6.11. VÉRIFICATION EFFICACITÉ DES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

Il faut que les interrupteurs d'interverrouillage des portes fonctionnent correctement afin d'assurer le fonctionnement de la machine en toute sécurité.

Avant toute opération d'entretien contrôler que l'ouverture de la porte avant comporte une condition d'alarme signalée par la machine et la demande d'un mot de passe pour accéder au mode technicien.

Lors de la fermeture de la porte, la machine exécutera un cycle de réinitialisation pour revenir à l'état de fonctionnement standard.
Si la machine ne suit pas cette procédure, cela signifie que les dispositifs de sécurité ne fonctionnent pas correctement. Dans ce cas éteindre la machine et contacter le service d'assistance.

3.6.12. CONFIGURATION MOT DE PASSE POUR UTILISATION TECHNICIEN

L'accès aux fonctions d'entretien et diagnostic est autorisé seulement à l'OPÉRATEUR D'ENTRETIEN suite à la saisie d'un mot de passe d'accès.

D'après les paramètres d'usine, le mot de passe est « ALFA ». Le mot de passe peut être modifié à tout moment par l'administrateur de système.

L'accès du TECHNICIEN spécialisé est sécurisé par un mot de passe différent, permettant d'accéder aux fonctions de niveau supérieur. Le mot de passe est attribué par l'ADMINISTRATEUR préposé à la supervision du système.

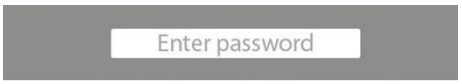
Une fois l'accès effectué, l'OPÉRATEUR D'ENTRETIEN peut effectuer les contrôles de diagnostic de premier niveau et restaurer les alarmes machine.

Au bout des opérations d'entretien, il est recommandé d'exécuter la déconnexion.

Un time-out force une déconnexion automatique suite à 6 minutes d'inactivité de l'écran (cette valeur peut être modifiée depuis l'interface d'administrateur – Voir le Manuel du Logiciel).

L'administrateur de système peut créer de nouveaux utilisateurs ayant des autorisations différentes et des mots de passe personnalisés. Il est recommandé de ne pas perdre le mot de passe car il n'est pas mémorisé et sa récupération est impossible.

En cas de perte du mot de passe contacter le gérant du système et demander la livraison d'un mot de passe temporaire.



ALFA

4. COMMENT RÉALISER UN ÉCHANTILLON

4.1. PRODUCTION D'UN ÉCHANTILLON DE COULEUR

Une fois l'installation du système complétée (voir Chapitre 3), il est possible de commencer la production d'un échantillon de couleur en suivant la procédure ci-dessous :

- Vérifier sur la carte de couleurs la teinte souhaitée et noter le code relatif.

- À l'écran appuyer sur la flèche noire à droite du message « Choose a color from the color chart » - « Sélectionner une couleur de la carte de couleurs ».

- Saisir le code couleur choisi en tapant sur le clavier virtuel.
- Il est possible d'utiliser les flèches « haut » et « bas » (1) dans la colonne de gauche pour défiler les codes et choisir la couleur.
- Pour corriger les erreurs de saisie utiliser la touche « DEL » (effacer) ou bien la commande « X » (2) située à droite de la rubrique de saisie.

- Pendant que vous tapez le code, la colonne de gauche affiche les sélections encore disponibles et tous les codes des couleurs similaires (3). Il est possible à tout moment de compléter la sélection en appuyant sur la couleur correspondante.

- Une fois le code saisi, confirmer votre choix en appuyant sur « CONFIRM » (4).
- Il est possible à tout moment de revenir à la page-écran d'accueil en appuyant sur la flèche à gauche (5).

- Dans la page-écran suivante, appuyer sur « YES » (6) pour distribuer la couleur, ou bien « NO » (7) pour modifier le choix.

ATTENTION : une fois appuyé sur « YES », il ne sera plus possible de modifier le choix ou interrompre l'exécution.

- La page-écran suivante affiche une représentation graphique de la progression de la production échantillon.

- Une fois la production complétée, un message sera affiché à côté et il est possible de prélever l'échantillon du tiroir de décharge.
- Appuyer sur l'encadré à gauche « YES » pour démarrer une nouvelle procédure de sélection couleur et produire un nouvel échantillon. Appuyer sur « NO » pour revenir à la page-écran d'accueil

- Prélever l'échantillon du tiroir de décharge et l'étiquette (8) avec le code couleur et les données de production.
- Appliquer l'étiquette sur le pot pour identifier la couleur produite et garder ses données.

4.2. AGITATION DE L'ÉCHANTILLON COULEUR

Avant l'utilisation de l'échantillon de couleur produit, il faut le mélanger correctement.

- Agiter vigoureusement pendant quelques minutes avant d'utiliser l'échantillon de peinture.

À côté un exemple d'échantillon dès sa production, non agité (à gauche) et le même échantillon après une agitation correcte (à droite).

- Pour ouvrir l'échantillon, retirer la languette de sécurité détachable (9) et soulever le couvercle.
- Si nécessaire, mélanger à nouveau le produit à l'aide d'un pinceau, ayant soin de détacher des parois tout résidu de couleur ou de blanc éventuellement présent et pas encore mélangés.
- Après usage refermer le pot à l'aide du couvercle retiré auparavant.
- Une fois épuisé, éliminer le pot auprès des centres de collecte appropriés.

5. ENTRETIEN ORDINAIRE ET RÉGLAGES

5.1. INTRODUCTION

Les paragraphes suivants illustrent les interventions d'entretien ordinaire et les instructions pour effectuer de simples réglages, à la charge de l'opérateur.

Notamment :

- appoint réservoirs colorants et teintes mères
- Remplissage magasins pots et bouchons
- Nettoyage bac de « purge »
- Purge
- Remplacement ruban imprimante
- Vidage sac de décharge
- Vidage du tiroir porte-monnaies

Presque la totalité de ces opérations sont périodiquement signalées par des alarmes machine.
On décrit également les modalités de :

- Réglage niveaux de minimum
- Remplacement fusible

Pour les opérations de lubrification et nettoyage de la machine se référer au chapitre 6.

LES OPÉRATIONS DÉCRITES DANS CE CHAPITRE DEMANDENT L'ACCÈS AUX ZONES D'ENTRETIEN DANGEREUSES.
L'ACCÈS À LA ZONE D'ENTRETIEN EST RÉSERVÉ AU PERSONNEL FORMÉ ET AUTORISÉ (OPÉRATEUR PRÉPOSÉ À L'ENTRETIEN, VOIR CHAP. 0.3.3).
NETTOYAGE ET ENTRETIEN NE SONT PAS DES OPÉRATIONS POUR ENFANTS.

5.2. ACCÈS AU MODE DIAGNOSTIC

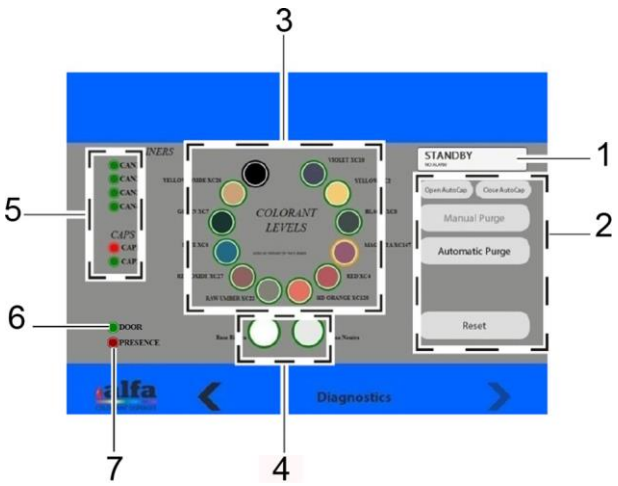
En cas d'erreur ou d'alarme, l'indicateur d'ÉTAT (1), normalement de couleur verte, devient rouge.
Quand la machine signale une alarme ou une erreur, l'opérateur d'entretien est tenu d'exécuter une intervention de rétablissement.
Dans ces cas, un appui court sur le bouton de l'état permet l'affichage du type d'alarme.
Pour accéder au mode technicien suivre la procédure ci-dessous :

- Appuyer sur l'indicateur d'état à l'écran (1) et le maintenir enfoncé pendant quelques secondes, ensuite le relâcher ;
- Un encadré rectangulaire avec les touches « Close » (Quitter), « Dismiss » (Rejeter) et « Diagnostics » (Diagnostic) s'affiche.
- Appuyer sur « Diagnostics » (2) pour poursuivre.

- Saisir le mot de passe d'accès pour OPÉRATEUR D'ENTRETIEN, ensuite appuyer sur « CONFIRM » ; le mot de passe peut être modifié par l'administrateur.

La page-écran de diagnostic affiche les données suivantes :

1) Boîte « ÉTAT » machine ;
2) Zone commandes ;
3) Niveau colorants ;
4) Niveau teintes mères ;
5) Niveau magasins ;
6) État portes (rouge = ouvertes)
7) Présence verre dans la pince



La couleur orange indique que le circuit se trouve au-dessous du niveau de réserve.
La couleur rouge indique que le circuit se trouve au-dessous du niveau minimum.

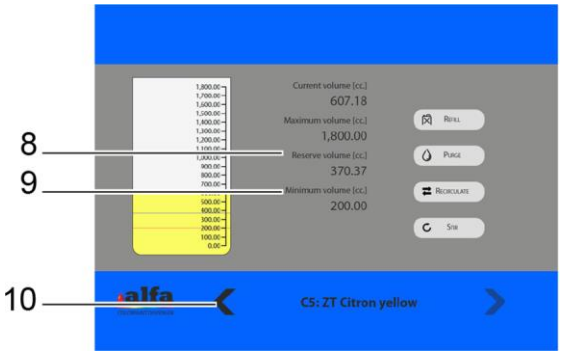
Depuis la première page-écran, il est possible de surveiller l'état des circuits. Il est également possible de :

- Commander une réinitialisation machine ;
- Ouvrir l'Autocap ;
- Fermer l'Autocap ;
- Commander un purge automatique ;
- Commander l'avance du ruban étiquette ;

NOTE En cas de commande de mouvements, se rappeler d'ouvrir l'autocap depuis la page-écran actuelle avant de passer à la page-écran suivante.

Depuis la première page-écran, en appuyant sur l'identifiant d'un panier ou d'une teinte mère, on accède au menu de gestion du circuit, depuis lequel il est possible de :

- Afficher le niveau du produit* ;
- Saisir la quantité de remplissage ;
- Commander une purge du circuit** ;
- Démarrer/arrêter la recirculation ;
- Démarrer/arrêter l'agitation ;



REMARQUES :
*Pour chaque circuit, il est possible de définir un niveau de réserve (vérifiable à l'aide d'un capteur matériel) et un niveau minimum (calculé par le logiciel). Si le volume du produit est inférieur au niveau de réserve (8), l'indicateur du circuit (3) est entouré d'un cercle orange. Si le volume du produit est inférieur au niveau minimum (9), l'indicateur est entouré d'un cercle rouge. Dans ce dernier cas, le circuit est désactivé jusqu'à l'appoint suivant.

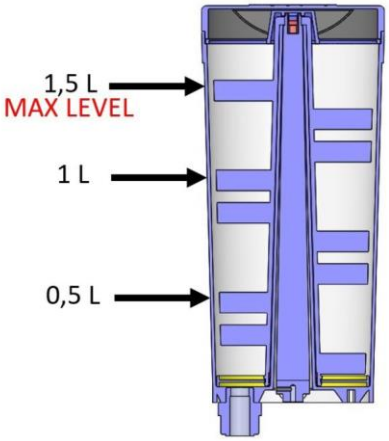
**Avant d'effectuer une purge il faut :
- Ouvrir l'autocap ;
- positionner un récipient sous le centre buses.

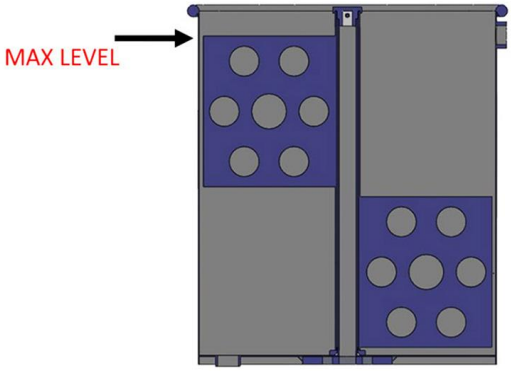
À la fin des opérations d'entretien effectuer la « déconnexion » depuis le mode Diagnostic en appuyant à plusieurs reprises sur la flèche retour arrière (10) jusqu'au démarrage de la réinitialisation.

5.3. APPOINT RÉSERVOIRS COLORANTS ET PEINTURES

Lorsque la machine signale une quantité de colorant ou de teinte mère insuffisante, il faut effectuer le remplissage des paniers colorant et des réservoirs de teinte mère. Dans ce cas, accéder au mode DIAGNOSTIC pour l'entretien par la saisie du mot de passe (voir chap. 5.2). Ensuite :

- Ouvrir les portes avant de la machine en utilisant la clé fournie en dotation à l'OPÉRATEUR D'ENTRETIEN ;
- Faire l'appoint en colorant ou colorants au-dessous du niveau minimum ; remplir le panier avec la couleur adéquate jusqu'au niveau maximum indiqué par l'éventail (MAX LEVEL). Le croisillon peut être utilisé en tant qu'égouttoir à récipients. Ne pas remplir au-delà du niveau représenté par les barres du croisillon.
- Faire l'appoint des teintes mères en utilisant une teinte mère blanche ou neutre. Ne pas remplir au-delà du niveau représenté par l'extrémité de la palette d'agitation.
- Saisir à l'écran les produits pour lesquels on a fait l'appoint et les volumes d'appoint relatifs (voir 5.2) ;
- Refermer la porte gauche en utilisant les arrêtoirs supérieur et inférieur (voir 1.4.2.), ensuite fermer la porte droite à l'aide de la clé spécifique ;
- Effectuer la déconnexion du mode opérateur d'entretien (voir 5.2) ;
- Ranger la clé dans un lieu sûr et protégé contre l'accès aux personnes non autorisées.





5.4. CHARGEMENT MAGASINS POTS ET COUVERCLES

Lorsque la machine signale une quantité de pots ou de couvercles relatifs insuffisante, il faut introduire de nouveaux pots et/ou couvercles dans les magasins correspondants. Dans ce cas, accéder au mode technicien par son propre mot de passe d'accès (voir chap. 5.2), ensuite ouvrir les portes en utilisant la clé en dotation. Ensuite :

- Ouvrir les portes avant de la machine en utilisant la clé spécifique fournie en dotation à l'opérateur d'entretien ;
- Effectuer le remplissage des magasins ;
- Refermer la porte gauche en utilisant les arrêtoirs supérieur et inférieur (voir chap. 1.4.2.(11)), ensuite fermer la porte droite à l'aide de la clé spécifique ;
- Effectuer la déconnexion du mode opérateur d'entretien (voir 5.2) ;
- Ranger la clé dans un lieu sûr et protégé contre l'accès aux personnes non autorisées.

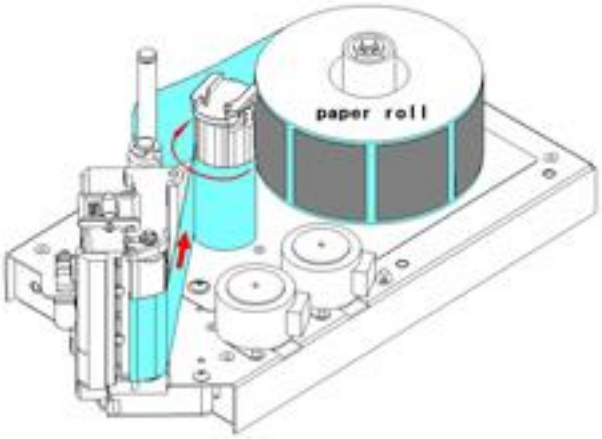
Pour les instructions de remplissage des magasins pots et des magasins couvercles, se référer respectivement aux chapitres 3.5.3 et 3.5.4.

5.5. PURGE

Le système est en mesure de commander une purge automatique, le cas échéant.
L'OPÉRATEUR D'ENTRETIEN, depuis l'interface de diagnostic, peut forcer une commande de purge, le cas échéant. Pour ce faire, accéder au diagnostic comme indiqué au paragraphe 5.2, puis appuyer sur « AUTOMATIC PURGE » pour générer une purge de la machine ou bien sur le bouton « PURGE » dans le menu d'un circuit spécifique.

5.6. REMPLACEMENT RUBAN ÉTIQUETTES

Quand l'écran affiche l'état d'alarme «Paper End» (code d'erreur 2000), il faut procéder au remplacement du ruban étiquettes.
Pour le remplacement du ruban étiquettes suivre la procédure dans 3.6.7.
Il est recommandé de veiller à ce que le ruban suive le parcours tracé dans l'image imprimée sur la machine.
Au bout de l'opération, appuyer sur la commande « Aligner étiquette » sur la page-écran de diagnostic.
Refermer la machine comme décrit aux paragraphes précédents.



5.7. VIDAGE SAC DE DÉCHARGE

Les échantillons de couleur mis au rebut (par exemple en cas de détection d'une erreur critique pendant le procédé de production ou pendant la purge) sont bouchés et ensuite rejetés dans le sac de collecte approprié.
Dans ce cas ou après un contrôle visuel, il est conseillé de retirer le sac avec son contenu, le fermer de manière adéquate et de l'éliminer auprès d'un centre de collecte spécifique (NE PAS DISPERSER DANS L'ENVIRONNEMENT).
Remplacer le sac par un nouveau vide, en le fixant à la tôle de support.

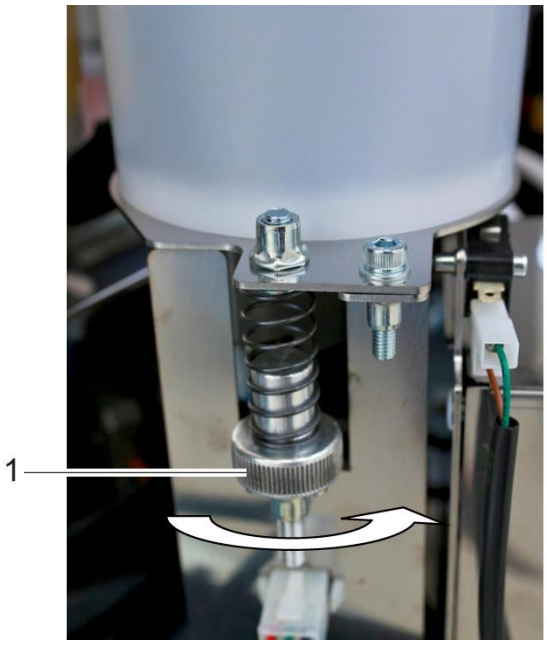
5.8. RÉGLAGE NIVEAUX DE MINIMUM

5.8.1. RÉGLAGE RÉSERVE COLORANTS

Les réservoirs colorant sont équipés d'un système de détection du niveau gravimétrique.
L'indication de colorant au-dessous du niveau minimum, mise en évidence au moyen d'une coloration particulière en « diagnostic », est affichée quand le déclenchement du ressort entraîne la commutation du microrupteur. Un système de réglage de la précharge du ressort permet de modifier le seuil d'intervention de l'alarme.

Pour régler le niveau de réserve il est conseillé de suivre la procédure ci-dessous :

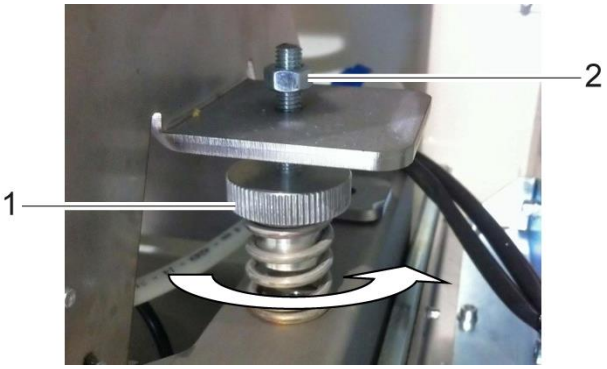
- Remplir le panier jusqu'au niveau de colorant jugé nécessaire pour faire déclencher l'alarme ;
- Visser le pivot de précharge (1) du ressort afin que le système fournisse une résistance minimale au ressort (ressort plu bas), et que le micro résulte enfoncé ;
- Dévisser le pivot de précharge (1) graduellement tant que la commutation mécanique du microrupteur ne soit avertie, et arrêter la commutation dès que la commutation survient.
- Bloquer la vis du pivot de précharge avec un contre-écrou pour éviter tout déplacement accidentel de la position désirée.



5.8.2. RÉGLAGE RÉSERVE TEINTES MÈRES

Les réservoirs des teintes mères, de même que ceux des colorants, sont également équipés d'un système de détection du niveau gravimétrique.
Le système d'alarme et la procédure de réglage sont identiques à ceux décrits pour le circuit de colorant.
Pour régler le niveau de réserve il est conseillé de suivre la procédure ci-dessous :

- Accéder au réservoir en sortant le chariot relatif de la machine.
- Remplir le réservoir jusqu'au niveau de peinture jugé nécessaire pour faire déclencher l'alarme ;
- Visser le pivot de précharge du ressort (1) afin que le système fournisse une résistance minimale au ressort (ressort plu bas), et que le micro résulte enfoncé ;
- Dévisser graduellement le pivot de précharge tant que la commutation mécanique du microrupteur ne soit avertie, et arrêter la commutation dès que la commutation survient.
- Bloquer la vis du pivot de précharge avec le contre-écrou (2) pour éviter tout déplacement accidentel de la position désirée.
- Réintroduire le réservoir à l'intérieur de la machine.



5.9. REMPLACEMENT DU FUSIBLE

En cas de dysfonctionnement ou problèmes du réseau, les fusibles de sécurité du réseau pourraient couper le courant.
Les fusibles sont logés dans le porte-fusible intégré dans la prise avec interrupteur situé sur le panneau arrière (voir chap. 1 – TABLEAU ÉLECTRIQUE).
Pour le remplacer retirer la fiche de puissance et ouvrir le siège du porte-fusible en faisant levier dans la fente correspondante avec un tournevis à tête plate.
Soulever le porte-fusible jusqu'à le pouvoir déposer à la main.

	UTILISER UNIQUEMENT DES FUSIBLES CONFORMES AU TYPE ET À LA VALEUR NOMINALE REPORTÉS DANS LA PLAQUETTE D'IDENTIFICATION (PAR. 3.2). **Spécifications des fusibles :** **EU - Approbation IEC 60127** **US - Approbation UL248-1 et UL248-14**

	ATTENTION **LE FUSIBLE DOIT ÊTRE REMPLACÉ AVEC LA MACHINE ÉTEINTE ET CÂBLE D'ALIMENTATION DÉBRANCHÉ DU RÉSEAU.**

5.10. ÉLIMINATION DES PRODUITS

Durant les interventions de maintenance ou de réparation, il est possible qu'il faille vider les paniers ou les réservoirs des peintures contenues dans les circuits.

L'élimination des colorants et des teintes mères doit être effectuée dans des bacs de récupération prévus à cet effet, qui devront être adéquatement traités et éliminés.

Il est interdit de répandre les produits dans l'environnement ou de les déverser dans le système de distribution d'eau potable.

5.11. VIDAGE DU TIROIR PORTE-MONNAIES

Les machines qui disposent d'un système de paiement sont équipées d'un tiroir interne pour la collecte des monnaies devant être périodiquement vidé.
Le tiroir est doté d'un volet avec fermeture à clé.
S'assurer que la clé est gardée et utilisée seulement par du personnel autorisé.

Alfa décline toute responsabilité pour des dommages éventuels découlant d'une gestion non conforme des clés d'accès.

6. LUBRIFICATION ET NETTOYAGE

6.1. ENTRETIEN PROGRAMMÉ

Le tableau suivant reporte le plan des opérations d'entretien recommandées par Alfa.

INTERVENTION	FRÉQUENCE
Lubrifications	aucune
Nettoyage et humidification autocap	hebdomadaire
Nettoyage buses	quotidien
Nettoyage ventouse de bouchage	mensuel
Nettoyage extérieur de la machine	mensuel
Nettoyage intérieur de la machine	mensuel
Nettoyage filtres (uniquement personnel TECHNIQUE – voir 0.3.3)	*Contacter l'assistance tous les 12 mois*

Ce chapitre décrit les opérations à effectuer par intervalles réguliers afin d'assurer le bon fonctionnement de la machine.

LES OPÉRATIONS DÉCRITES DANS CE CHAPITRE DEMANDENT L'ACCÈS AUX ZONES D'ENTRETIEN DANGEREUSES. L'ACCÈS À LA ZONE D'ENTRETIEN EST RÉSERVÉ AU PERSONNEL FORMÉ ET AUTORISÉ (OPÉRATEUR PRÉPOSÉ À L'ENTRETIEN, VOIR CHAP. 0 - UTILISATEURS ET NIVEAUX D'ACCÈS).

	POUR ASSURER UN FONCTIONNEMENT CORRECT DE LA MACHINE IL FAUT EXÉCUTER LES OPÉRATIONS D'ENTRETIEN DÉCRITES CI-DESSUS DE MANIÈRE RÉGULIÈRE ET CONFORMÉMENT AUX INSTRUCTIONS DU FABRICANT.

	LA NON-EXÉCUTION DES OPÉRATIONS D'ENTRETIEN SELON LES INSTRUCTIONS DÉGAGE ALFA DE TOUTE RESPONSABILITÉ POUR ANOMALIES ET DYSFONCTIONNEMENTS ÉVENTUELS DE LA MACHINE.

	IL FAUT TOUJOURS SE RAPPELER D'ÉTEINDRE LA MACHINE AVANT D'EFFECTUER L'ENTRETIEN ET LE NETTOYAGE.

	IL EST STRICTEMENT INTERDIT DE RETIRER LES CARTERS ET LES PROTECTIONS DU SYSTÈME.

6.2. ÉQUIPEMENT POUR L'ENTRETIEN

La liste des accessoires nécessaires à effectuer les opérations d'entretien est reportée par la suite.

Papier, chiffon propre/éponge

Spatule en plastique

Fil métallique mince ou agrafe (pour nettoyage buses colorants)

Outil mince ou tournevis à tête plate 2,5 mm (pour nettoyage buses teintes mères)

Clé à molette de 22 mm à ouverture

6.3. LUBRIFICATIONS

En ce qui concerne l'entretien ordinaire, la machine ne nécessite aucune intervention de lubrification programmée à effectuer par un OPÉRATEUR D'ENTRETIEN.

6.4. NETTOYAGE ET HUMIDIFICATION AUTOCAP

Il convient de mouiller périodiquement l'éponge d'humidification du centre des buses.
Pour le remplacement de l'autocap suivre la procédure dans le chapitre 3 – HUMIDIFICATION AUTOCAP.

- Humidifier l'éponge à l'eau. Si nécessaire, la laver en la rinçant à l'eau courante ;
- Vérifier l'état d'usure et le nettoyage du joint autocap et le remplacer, si besoin est ;
- Replacer l'éponge dans son siège et refermer l'autocap en le vissant dans son support.

6.5. NETTOYAGE BUSES

Il convient de vérifier périodiquement toute incrustation, dépôt ou accumulation de colorant séché sur les buses. ATTENTION : ce problème peut être accentué par une humidification insuffisante de l'autocap.
Effectuer un contrôle visuel des buses journalier, avant la mise en service de la machine.
En cas de nécessité, nettoyer les buses de distribution en utilisant un outil avec une pointe métallique pour enlever les résidus séchés du canal de sortie.
Veiller à ce que pendant le nettoyage le colorant éliminé ne touche pas les buses à proximité, en contaminant l'élément de distribution des autres circuits couleur.
À la fin de la procédure toujours effectuer un cycle de purge (voir paragraphe suivant).

6.6. PURGE

Les fonctions de recirculation décrites auparavant permettent de déplacer les produits seulement en amont des électrovannes respectives.
En aval des électrovannes, les produits non déplacés pendant longtemps peuvent présenter des problèmes de séchage et sédimentation à l'intérieur des tubulures.
Pour limiter les phénomènes de séchage, la machine peut effectuer périodiquement une « purge » de tous les produits.
La fonction PURGE prévoit la distribution d'une petite quantité de produit depuis un ou plusieurs circuits, afin d'assurer le bon nettoyage des circuits de distribution et éviter les phénomènes de séchage et sédimentation pouvant altérer le fonctionnement de la machine.
Cette fonction peut être exécutée automatiquement toutes les 8 heures, ou bien manuellement sur commande de L'OPÉRATEUR D'ENTRETIEN (voir par. 5.5), selon la manière dont la fonction a été configurée. Pour activer ou désactiver la fonction de purge automatique se référer au manuel du logiciel.
Le vidage des colorants pendant le cycle de purge se fait dans un pot prélevé du magasin, qui sera ensuite bouché et rebuté dans la décharge négative.

6.7. NETTOYAGE VENTOUSE DE BOUCHAGE

Il est conseillé de nettoyer périodiquement les surfaces des ventouses présentes dans les groupes de bouchage à l'aide d'un chiffon humidifié à l'eau.
Un nettoyage insuffisant de la ventouse peut en compromettre le fonctionnement et causer des problèmes d'efficacité du groupe de bouchage.
Pour effectuer le nettoyage : éliminer toute salissure éventuelle de la surface de la ventouse à l'aide d'un chiffon ou d'une éponge imbibée d'eau.
Fréquence : au moins une fois par mois

La ventouse peut être sujette à l'usure, par conséquent il est conseillé de la remplacer de manière préventive. Selon l'utilisation de la machine, la ventouse peut être remplacée tous les deux ans ou auparavant.

6.8. NETTOYAGE EXTÉRIEUR

La machine ne nécessite aucune précaution spécifique pour le nettoyage.
Pour nettoyer les surfaces externes utiliser un chiffon imbibé d'eau, d'un produit dégraissant ou d'alcool éthylique dénaturé à 90 %.
Ne pas utiliser de solvants ou produits abrasifs.
Ne pas utiliser de jets d'eau pour nettoyer la machine.

6.9. NETTOYAGE INTÉRIEUR

- Avec une spatule retirer les résidus de couleurs séchés des surfaces.
- Nettoyer à l'intérieur de la machine en aspirant la poussière et la salissure. Si nécessaire, utiliser un pinceau.
- Déterger les surfaces ne pouvant pas être nettoyées selon les méthodes décrites en utilisant un chiffon (ou papier absorbant) imbibé d'eau.

Faire attention à ne pas endommager les parties électriques et en particulier les fourches optiques de la machine.

6.9.1. DÉVERSEMENT DE COLORANTS ET PEINTURES

Pendant l'utilisation standard ou durant les opérations d'appoint, il est possible que des déversements accidentels de colorants et peintures se produisent.
La méthode meilleure pour nettoyer les résidus est d'utiliser une spatule pour éliminer le produit séché.
Au cas où il faudrait nettoyer des pièces où du colorant encore à l'état liquide s'est déversé, utiliser du papier absorbant, des éponges ou des chiffons secs, en essayant de retirer la plus grande quantité de produit sans utiliser de l'eau.
Il est conseillé de ne pas utiliser de l'eau ou d'autres liquides pour rincer.

6.9.2. BACS DE COLLECTE SOUS LES TEINTES MÈRES

Au fond du chariot amovible intégrant les réservoirs des teintes mères il est possible d'insérer des bacs ou des feuilles de collecte.
Au besoin, remplacer les bacs ou les feuilles par des éléments propres et éliminer ou bien nettoyer les éléments déposés, en adoptant les précautions adéquates pour l'élimination des résidus de peinture.
L'utilisation des bacs est recommandée pendant les opérations d'entretien comme le nettoyage des filtres.

NE PAS UTILISER DE SOLVANTS OU MATÉRIAUX ABRASIFS
Vider et laver les récipients dans un circuit de lavage approprié et apte à collecter les rebuts de colorants (NE PAS DISPERSER DANS L'ENVIRONNEMENT NI DÉVERSER DANS LE CIRCUIT DES EAUX CIVILES).

6.9.3. FILTRES CIRCUITS TEINTES MÈRES

En amont de la pompe de distribution, à la sortie du réservoir, il y a une vanne combinée composée d'un robinet et d'un filtre.
Il est conseillé d'effectuer un nettoyage périodique du filtre, lequel pendant l'utilisation piège toutes les impuretés présentes dans les produits.
Cette opération est à la charge du personnel TECHNIQUE spécialisé. Pour le nettoyage des filtres contacter le service d'assistance tous les 12 mois.
Pour le nettoyage du filtre suivre la procédure ci-dessous :

- fermer le robinet en amont du filtre (1) ;
- positionner un récipient sous l'extrémité du filtre (2) ;
- dévisser le bouchon contenant le filtre à l'aide d'une clé de 22 mm (3) ;
- retirer le filtre et le nettoyer à l'eau courante ;
- reposer le filtre et le bouchon vissable relatif, ensuite ouvrir de nouveau le circuit en agissant sur le robinet ;

NOTE : un récipient correctement positionné empêchera au produit présent dans le compartiment de filtrage de s'écouler dans les bacs de collecte ou bien de salir le bac des teintes mères.

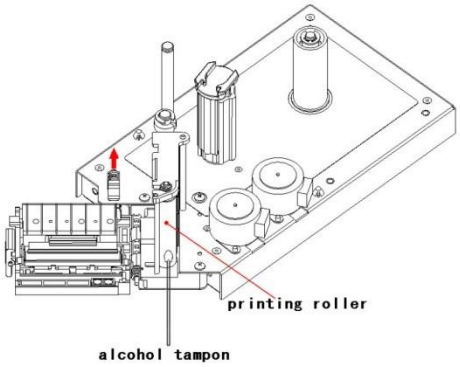
6.9.4. NETTOYAGE TÊTE D'IMPRESSION

En présence d'un ou plusieurs des cas suivants, il sera nécessaire de nettoyer la tête d'impression.

- L'imprimé n'est pas clair.
- Le chargement du ruban est très bruyant.

Pour nettoyer la tête, suivre les étapes suivantes

- Couper l'alimentation, ouvrir le couvercle supérieur de la tête en agissant sur le bloc relatif.
- À l'aide d'un coton-tige imbibé d'alcool éthylique, éliminer les taches et la poussière de la surface du rouleau.
- Attendre pendant 5 ~ 10 minutes jusqu'à complète volatilisation de l'alcool, ensuite fermer le couvercle supérieur de l'imprimante.



7. MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE

La maintenance extraordinaire demande l'accès aux zones de service et elle est réservée au personnel technique spécialisé.

POUR TOUTE INTERVENTION DE MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE S'ADRESSER À UN CENTRE D'ASSISTANCE AUTORISÉ.

AVANT D'ACCÉDER À LA ZONE DE SERVICE ET EN GÉNÉRAL AVANT DE RÉALISER UNE QUELCONQUE OPÉRATION DE REMPLACEMENT/RÉPARATION, IL EST NÉCESSAIRE DE DÉBRANCHER LE CÂBLE D'ALIMENTATION DE LA PRISE SECTEUR. IL EST ÉGALEMENT RECOMMANDÉ DE POSITIONNER LE CÂBLE DE SORTE QUE LA FICHE SOIT TOUJOURS VISIBLE PAR L'OPÉRATEUR DURANT L'INTERVENTION DE MAINTENANCE.

ALFA DÉCLINE TOUTE RESPONSABILITÉ EN CAS DE PROBLÈMES OU DE DYSFONCTIONNEMENTS DE LA MACHINE QUI SERAIENT LA CONSÉQUENCE D'UNE NON-EXÉCUTION OU D'UNE EXÉCUTION ERRONÉE DES OPÉRATIONS DE MAINTENANCE.

AU TERME DE L'INTERVENTION DE RÉPARATION :

- **RÉTABLIR TOUTES LES CONNEXIONS ÉLECTRIQUES INTERROMPUES**
- **RÉTABLIR TOUTES LES MISES À LA TERRE**
- **RÉTABLIR TOUTES LES PROTECTIONS RETIRÉES**
- **BRANCHER LA MACHINE À LA PRISE DE COURANT**
- **RÉALISER UNE VÉRIFICATION FONCTIONNELLE EN SUIVANT LES DISPOSITIONS DU PARAGRAPHE 3.4 ET DU CHAPITRE 4**

8. DIAGNOSTIC

Code d'erreur	Erreur constatée	Description de l'erreur	Résolution du problème
1	EEPROM_COLOR_CIRC_PARAM_CRC_FAULT	Échec CRC paramètres circuits	Vérifier l'absence de paramètres en cas de remplacement MAB. Configurer les paramètres des circuits teintes mères/colorants sur la nouvelle carte MAB.
2	EEPROM_CALIB_CURVES_PARAM_CRC_FAULT,	Échec CRC paramètres courbes de calibrage	Vérifier l'absence de paramètres en cas de remplacement MAB. Configurer les paramètres de calibrage sur la nouvelle carte MAB.
3	EEPROM_XY_OFFSET_PARAM_CRC_FAULT,	Échec CRC décalage coordonnées x et y positions du cartésien	Vérifier l'absence de paramètres en cas de remplacement MAB. Configurer les paramètres de décalage x et y sur la nouvelle carte MAB.
4..5	TIMEOUT_COM_MAB_B”X” , où “X”=1..2	Timeout communication avec esclave B”X” (détecté côté MAB)	Vérifier le câblage d'alimentation SCCB et le remplacer si endommagé. Vérifier le connecteur de communication RS485, vérifier visuellement le matériel de la carte. Si endommagés, remplacer la carte Esclave B”X”.
12..23	TIMEOUT_COM_MAB_C”X” , où “X”=1..8	Timeout communication avec esclave C”X” (détecté côté MAB)	Vérifier le câblage d'alimentation SCCB et le remplacer si endommagé. Vérifier le connecteur de communication RS485, vérifier visuellement le matériel de la carte. Si endommagés, remplacer la carte Esclave C”X”.
36	TIMEOUT_COM_MAB_X_AXIS,	Timeout communication avec esclave AXE X (détecté côté MAB)	Vérifier le câblage d'alimentation SCCB et le remplacer si endommagé. Vérifier le connecteur de communication RS485, vérifier visuellement le matériel de la carte. Si endommagés, remplacer la carte Esclave X.
37	TIMEOUT_COM_MAB_Y_AXIS,	Timeout communication avec esclave AXE Y (détecté côté MAB)	Vérifier le câblage d'alimentation SCCB et le remplacer si endommagé. Vérifier le connecteur de communication RS485, vérifier visuellement le matériel de la carte. Si endommagés, remplacer la carte Esclave Y.
38..41	TIMEOUT_COM_MAB_CONTAINER_”X”, où “X”=1..4	Timeout communication avec esclave SÉLECTION POTS “X” (détecté côté MAB)	Vérifier le câblage d'alimentation SCCB et le remplacer si endommagé. Vérifier le connecteur de communication RS485, vérifier visuellement le matériel de la carte. Si endommagés, remplacer la carte Esclave POTS ”X”.
42..43	TIMEOUT_COM_MAB_COVER_”X”, où “X”=1..2	Timeout communication avec esclave STATION DE BOUCHAGE “X” (détecté côté MAB)	Vérifier le câblage d'alimentation SCCB et le remplacer si endommagé. Vérifier le connecteur de communication RS485, vérifier visuellement le matériel de la carte. Si endommagés, remplacer la carte Esclave T”X”.
44	TIMEOUT_COM_MAB_AUTOCAP	Timeout communication avec esclave AUTOCAP (détecté côté MAB)	Vérifier le câblage d'alimentation SCCB et le remplacer si endommagé. Vérifier le connecteur de communication RS485, vérifier visuellement le matériel de la carte. Si endommagés, remplacer la carte Esclave AUTOCAP.

Code d'erreur	Erreur constatée	Description de l'erreur	Résolution du problème
53	COVERS_NOT_AVAILABLE	Couvercles non disponibles	Insérer les couvercles. Vérifier l'intégrité, le nettoyage et le bon positionnement du microrupteur. Si endommagé, le remplacer.
54	CONTAINERS_NOT_AVAILABLE	Pots non disponibles	Insérer les pots. Vérifier l'intégrité, le nettoyage et le bon positionnement du microrupteur. Si endommagé, le remplacer.
55	TIMERMG_TEST_FAILED,	Erreur gestion minuteurs logiciel	Erreur imprévue. Contacter l'assistance technique.
56	WITHDRAWAL_FAILED,	Pot non disponible en phase de prélèvement après épuisement n. de nouveaux essais	Vérifier le nettoyage, l'intégrité et le bon positionnement des capteurs sur le bloc de distribution des pots. Remplacer le capteur endommagé. Vérifier et retirer les pots encastrés dans les pièces mécaniques ou entre eux.
57	SUPPLY_FAILED,	Distribution interrompue à cause de verre manquant avant la distribution ou présence verre après décharge	La cellule photoélectrique réflexion située sur la pince passive peut être sale, endommagée ou non en place. Effectuer le nettoyage, la fixation ou le remplacement en cas de capteurs endommagé.
58	DISCARD_FAILED,	Pot encore présent après la décharge négative à cause de la présence du verre au bout du reset ou au début de la distribution, avant le prélèvement	La cellule photoélectrique réflexion située sur la pince passive peut être sale, endommagée ou non en place. Effectuer le nettoyage, la fixation ou le remplacement en cas de capteurs endommagé. Enlever le verre si présent et encastré dans les pièces mécaniques.
59	DATA_SUPPLY_FAILED,	Paramètres tableaux non valables	Vérifier la présence d'une erreur de correspondance entre les tableaux et les circuits installés sur la machine. Vérifier l'installation correcte des tableaux de calibrage dans le menu Machine.
60	TIMEOUT_SUPPLY_FAILED,	Timeout durée distribution	Vérifier la présence d'une obstruction mécanique dans le distributeur et, le cas échéant, l'éliminer.
61	EEPROM_SLAVES_CONFIGURATION_CRC_FAULT	Échec CRC paramètres activation slaves	Vérifier dans le menu Devices (dispositifs) si les esclaves sont activés et présents. S'ils ne sont pas présents ou si désactivés, décocher les Flags (drapeaux) correspondants et sauvegarder les modifications apportées.
63	TIMEOUT_CLAMP_POS_DETECTION	Timeout sur attente positionnement pince pour début distribution	Vérifier la présence d'une obstruction mécanique, de pièces mécaniques du plan cartésien endommagées ou sales. Nettoyer ou remplacer les pièces mécaniques concernées. Vérifier l'intégrité et le positionnement du microrupteur et le remplacer ou le fixer de nouveau, le cas échéant.
100..101	B”X”_COLOR_HOME_POS_ERROR, où “X”=1..2	Perte des pas : décalage sur détection position de zéro esclave B”X”	Vérifier le nettoyage des pièces du circuit B”X” (par ex. pousseur, cellule photoélectrique, etc.), usure du pousseur et dommages de la cellule photoélectrique. Effectuer le nettoyage des pièces ou remplacer les pièces endommagées.

Code d'erreur	Erreur constatée	Description de l'erreur	Résolution du problème
108..119	C”X”_COLOR_HOME_POS_ERROR, où “X”=1..8	Perte des pas : décalage sur détection position de zéro esclave C”X”	Vérifier le nettoyage des pièces du circuit C”X” (par ex. pousseur, cellule photoélectrique, etc.), usure du pousseur et dommages de la cellule photoélectrique. Effectuer le nettoyage des pièces ou remplacer les pièces endommagées.
132	MOVE_X_AXIS_HOME_POS_ERROR,	Perte des pas : décalage sur détection position de zéro esclave AXE X	Vérifier le nettoyage de la crémaillère, du jeu de serrage et des capteurs, ensuite éliminer les résidus si nécessaire. Vérifier l'intégrité du moteur et le remplacer en cas d'usure. En cas de dommages ou obstructions mécaniques sur les dents de la crémaillère et du jeu de serrage, retirer ou remplacer les pièces mécaniques. Vérifier les connexions électriques et les remplacer si endommagées. Vérifier les capteurs à photocellules et les remplacer, si endommagés, ou les repositionner.
133	MOVE_Y_AXIS_HOME_POS_ERROR,	Perte des pas : décalage sur détection position de zéro esclave AXE Y	Vérifier le nettoyage de la crémaillère, du jeu de serrage et des capteurs, ensuite éliminer les résidus si nécessaire. Vérifier l'intégrité du moteur et le remplacer en cas d'usure. En cas de dommages ou obstructions mécaniques sur les dents de la crémaillère et du jeu de serrage, retirer ou remplacer les pièces mécaniques. Vérifier les connexions électriques et les remplacer si endommagées. Vérifier les capteurs à photocellules et les remplacer, si endommagés, ou les repositionner.
136..139	STORAGE_CONTAINER”X”_HOME_POS_ERROR, où “X”=1..4	Perte des pas : décalage sur détection position de zéro esclave SÉLECTION POTS “X”	Vérifier le nettoyage des pièces mécaniques et des capteurs, ensuite éliminer les résidus si nécessaire. Vérifier l'intégrité du moteur et le remplacer en cas d'usure. En cas de dommages ou obstructions mécaniques, retirer ou remplacer les pièces mécaniques. Vérifier les connexions électriques et les remplacer si endommagées. Vérifier les capteurs à photocellules et les remplacer, si endommagés, ou les repositionner.
140	AUTOCAP_HOME_POS_ERROR,	Perte des pas : décalage sur détection position de zéro esclave AUTOCAP	Vérifier le nettoyage des pièces mécaniques et des capteurs, ensuite éliminer les résidus si nécessaire. Vérifier l'intégrité du moteur et le remplacer en cas d'usure. En cas de dommages ou obstructions mécaniques, retirer ou remplacer les pièces mécaniques. Vérifier les connexions électriques et les remplacer si endommagées. Vérifier les capteurs à photocellules et les remplacer, si endommagés, ou les repositionner.
148..149	B”X”_BASE_TOUT_ERROR, où “X”=1..2	Timeout communication avec MAB (détecté côté ESCLAVE B”X”)	Vérifier le câblage d'alimentation SCCB et le remplacer si endommagé. Vérifier le connecteur de communication RS485, vérifier visuellement le matériel de la carte. Si endommagés, remplacer la carte Esclave B”X”

Code d'erreur	Erreur constatée	Description de l'erreur	Résolution du problème
156..167	C”X”_COLOR_TOUT_ERROR, où “X”=1..8	Timeout communication avec MAB (détecté côté ESCLAVE C”X”)	Vérifier le câblage d'alimentation SCCB et le remplacer si endommagé. Vérifier le connecteur de communication RS485, vérifier visuellement le matériel de la carte. Si endommagés, remplacer la carte Esclave C”X”.
180	MOVE_X_AXIS_TOUT_ERROR,	Timeout communication avec MAB (détecté côté ESCLAVE AXE X)	
181	MOVE_Y_AXIS_TOUT_ERROR,	Timeout communication avec MAB (détecté côté ESCLAVE AXE Y)	
182..185	STORAGE_CONTAINER”X”_TOUT_ERROR,où “X”=1..4	Timeout communication avec MAB (détecté côté ESCLAVE SÉLECTION POTS “X”)	
186..187	PLUG_COVER_”X”_TOUT_ERROR, où “X”=1..2	Timeout communication avec MAB (détecté côté ESCLAVE STATION DE BOUCHAGE “X”)	
188	AUTOCAP_TOUT_ERROR,	Timeout communication avec MAB (détecté côté AUTOCAP)	
196..197	B”X”_BASE_RESET_ERROR, où “X”=1..2	Timeout durée procédure de réinitialisation esclave B”X”	Vérifier le nettoyage et le positionnement de la cellule photoélectrique installée sur le groupe B”X”, ensuite nettoyer ou fixer de nouveau le capteur. Vérifier l'intégrité du « pavillon », du pousseur, du moteur et des connecteurs, remplacer les pièces ou l'ensemble entier en cas de dommages ou d'usure mécanique. Si la communication est présente mais un problème de type électronique persiste, remplacer la carte SCCB.
204..215	C”X”_COLOR_RESET_ERROR, où “X”=1..8	Timeout durée procédure de réinitialisation esclave C”X”	Vérifier le nettoyage et le positionnement de la cellule photoélectrique installée sur le groupe C”X”, ensuite nettoyer ou fixer de nouveau le capteur. Vérifier l'intégrité du « pavillon », du pousseur, du moteur et des connecteurs, remplacer les pièces ou l'ensemble entier en cas de dommages ou d'usure mécanique. Si la communication est présente mais un problème de type électronique persiste, remplacer la carte SCCB.

Code d'erreur	Erreur constatée	Description de l'erreur	Résolution du problème
228	MOVE_X_AXIS_RESET_ERROR,	Timeout durée procédure de réinitialisation esclave AXE X	Vérifier le nettoyage et le positionnement des cellules photoélectriques relatives à l'axe X, ensuite nettoyer ou fixer de nouveau le capteur. Vérifier l'intégrité du moteur et des connecteurs, remplacer les pièces ou l'ensemble entier en cas de dommages ou d'usure mécanique. Si la communication est présente mais un problème de type électronique persiste, remplacer la carte SCCB.
229	MOVE_Y_AXIS_RESET_ERROR,	Timeout durée procédure de réinitialisation esclave AXE Y	Vérifier le nettoyage et le positionnement des cellules photoélectriques relatives à l'axe Y, ensuite nettoyer ou fixer de nouveau le capteur. Vérifier l'intégrité du moteur et des connecteurs, remplacer les pièces ou l'ensemble entier en cas de dommages ou d'usure mécanique. Si la communication est présente mais un problème de type électronique persiste, remplacer la carte SCCB.
230..233	STORAGE_CONTAINER”X”_RESET_ERROR,où “X”=1..4	Timeout durée procédure de réinitialisation esclave SÉLECTION POTS “X”	Vérifier le nettoyage et le positionnement des cellules photoélectriques du groupe POTS”X”, ensuite nettoyer ou fixer de nouveau le capteur. Vérifier l'intégrité des moteurs et des connecteurs, remplacer les pièces ou l'ensemble entier en cas de dommages ou d'usure mécanique. Si la communication est présente mais un problème de type électronique persiste, remplacer la carte SCCB.
234..235	PLUG_COVER_”X”_RESET_ERROR, où “X”=1..2	Timeout durée procédure de réinitialisation esclave STATION DE BOUCHAGE “X”	Vérifier le nettoyage et le positionnement des cellules photoélectriques du groupe BOUCHAGE ”X”, ensuite nettoyer ou fixer de nouveau le capteur. Vérifier l'intégrité des moteurs et des connecteurs, remplacer les pièces ou l'ensemble entier en cas de dommages ou d'usure mécanique. Si la communication est présente mais un problème de type électronique persiste, remplacer la carte SCCB.
236	AUTOCAP_RESET_ERROR,	Timeout durée procédure de réinitialisation esclave AUTOCAP	Vérifier le nettoyage et le positionnement des cellules photoélectriques du groupe AUTOCAP, ensuite nettoyer ou fixer de nouveau le capteur. Vérifier l'intégrité des moteurs et des connecteurs, remplacer les pièces ou l'ensemble entier en cas de dommages ou d'usure mécanique. Si la communication est présente mais un problème de type électronique persiste, remplacer la carte 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
E-mail: info@alfadispenser.com

Timbro rivenditore Sales Mark