Instrukcja dla Operatora

Desk

INSTRUKCJA W JĘZYKU ORYGINALNYM

Kod::		Rok:	2019	Kor.:	04

www.alfadispenser.com

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

Powielanie, zmiany całkowite bądź częściowe oraz tłumaczenia niniejszej instrukcji, bez pisemnej zgody **Alfa Srl**, są surowo wzbronione.

WAŻNE:

Alfa Srl nie odpowiada za ewentualne błędy techniczne, błędy drukarskie lub pominięcia w niniejszej instrukcji.

WAŻNE:

Alfa nie odpowiada za błędy lub szkody spowodowane stosowaniem wyposażenia lub części wymiennych nie zatwierdzonych lub zapewnionych przez **Alfa Srl**.

Celowo pozostawiona pusta strona

Spis treści

0. WPROWADZENIE 7
0.1. STOSOWANIE INSTRUKCJI 7
0.1.1. ZNACZENIE INSTRUKCJI 7
0.1.2. PRZECHOWYWANIE INSTRUKCJI 7
0.1.3. KONSULTOWANIE INSTRUKCJI 7
0.1.4. ZASTOSOWANE SYMBOLE 8
0.1.5. SPOSOBY AKTUALIZACJI INSTRUKCJI W PRZYPADKU ZMIAN WPROWADZONYCH W MASZYNIE 8
0.2. ZASADY ZAMAWIANIA ORYGINALNYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH I MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH 8
0.3. INFORMACJE DOT. BEZPIECZEŃSTWA 9
0.3.1. ŚRODKI OSTROŻNOŚCI PRZY OBSŁUDZE I ZASADY UŻYTKOWANIA 9
0.3.2. OGÓLNE OSTRZEŻENIA DOT. BEZPIECZEŃSTWA 9
0.3.3. UŻYTKOWNICY I POZIOMY DOSTĘPU 10
1. SPECYFIKACJE OGÓLNE 11
1.1. WSTĘP 11
1.1.1. MODELE I WERSJE 11
1.1.2. MODUŁY BARWNIKA 12
1.1.3. MODUŁY MASTER 12
1.1.4. KONFIGURACJE ZŁOŻONE 13
1.2. PRZEWIDZIANE UŻYTKOWANIE I ZAKAZY 13
1.3. OPIS MASZYNY 13
1.3.1. GŁÓWNE KOMPONENTY 13
1.3.2. GRUPY BARWNIKÓW 14
1.3.3. GŁOWICA WYDAWANIA Z SYSTEMEM NAWILŻANIA 14
1.3.4. AUTOCAP 15
1.3.5. PODNOŚNIK DO PUSZEK 15
1.3.6. MASTER MODULE (MM) 15
1.3.7. PANEL ELEKTRYCZNY 16
1.3.8. MODEM ROUTER LTE 16
1.4. CYKL PRACY 16
1.4.1. WŁĄCZENIE - RESET 16
1.4.2. INTERFEJS OPERACYJNY I INTERFEJS KONSERWATORA 16
1.4.3. ALARMY 17
1.4.4. STAND-BY (Czuwanie) 17
1.4.5. MIESZANIE I RECYRKULACJA PRODUKTÓW 17
1.4.6. CYKL OBRÓBKI 18
1.5. SPECYFIKACJE TECHNICZNE 18
1.5.1. SPECYFIKACJE ELEKTRYCZNE 18
1.5.2. KLASYFIKACJA URZĄDZENIA I NORMY ODNIESIENIA 18
1.5.3. WARUNKI UŻYTKOWANIA 18
1.5.4. WYMIARY I WAGA 19
1.5.5. WYDAJNOŚCI PRODUKCYJNE I SPECYFIKACJE TECHNICZNE 20
1.5.6. PRZECHOWYWANIE PRODUKTÓW ZUŻYWAJĄCYCH SIĘ 20
1.6. RYZYKO RESZTKOWE I STREFY NIEBEZPIECZNE 21
1.6.1. KONTAKT Z BARWNIKAMI LUB PODKŁADAMI 21
1.6.2. OGÓLNE ZASADY PIERWSZEJ POMOCY 22
1.7. CERTYFIKATY 23
1.7.1. PRZETWARZANIE PO WYCOFANIU Z EKSPLOATACJI - DYREKTYWA RAEE/WEEE 23
1.7.2. FCC 23
1.7.3. DEKLARACJA ROHS CHINA 23
1.7.4. DEKLARACJA CE 24

2. ROZPAKOWANIE 25
2.1. ZALECENIA OGÓLNE 25
2.1.1. WYMIARY OPAKOWANIA 25
2.2. ROZPAKOWANIE 25
2.3. OTWARCIE I KONTROLA ZAWARTOŚCI 27
2.4. PRZENOSZENIE MASZYNY 28
3. INSTALACJA 29
3.1. WYBÓR POMIESZCZENIA 29
3.2. TABLICZKA ZNAMIONOWA I PODŁĄCZENIE DO SIECI ELEKTRYCZNEJ 29
3.3. URUCHOMIENIE - INSTALACJA 30
3.3.1. USUNIĘCIE BLOKAD MECHANICZNYCH 30
3.3.2. MOCOWANIE MASZYNY 30
3.3.3. MECHANICZNE PODŁĄCZENIE OPCJONALNEGO MODUŁU MASTER MODULE (LUB BARWNIKÓW) 31
3.3.4. PRZYŁĄCZENIE OBIEGÓW OPCJONALNEGO MODUŁU 31
3.3.5. PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE 31
3.3.6. INSTALACJA PC KONTROLNEGO 32
3.3.7. INSTALACJA MODEMU ROUTER LTE (OPCJA) 33
3.4. WŁĄCZENIE I INICJALIZACJA 34
3.5. WYŁĄCZANIE 34
3.6. URUCHOMIENIE - PRZYGOTOWANIE 35
3.6.1. NAPEŁNIANIE KANISTRÓW Z BARWNIKAMI 35
3.6.2. ZAŁADUNEK PÓŁPRODUKTÓW (WERSJA DESK MASTER) 36
3.6.3. NAWILŻACZ 36
3.6.4. OTWARCIE OBIEGÓW PÓŁPRODUKTÓW 36
3.6.5. POCZĄTKOWE NAPEŁNIENIE I RECYRKULACJA OBIEGÓW 37
3.6.6. WYBÓR USTAWIEŃ OBIEGÓW 37
4. SPOSÓB PRODUKCJI KOLORU 38
4.1. STANY MASZYNY 38
4.2. PRODUKCJA KOLORU 38
4.2.1. REGULACJA WYSOKOŚCI PODNOŚNIKA 38
4.2.1.1. PODNOŚNIK RĘCZNY 38
4.2.1.2. PODNOŚNIK AUTOMATYCZNY 39
4.2.2. WYBÓR FORMUŁY I WYDAWANIE 40
4.2.3. TWORZENIE NOWEJ FORMUŁY I ZMIANA ISTNIEJĄCEJ 41
4.3. FUNKCJE ZAAWANSOWANE DOT. SERWISU 42
4.4. DOSTĘP DO ZAAWANSOWANYCH FUNKCJI KONFIGURACYJNYCH 42
5. KONSERWACJA ZWYCZAJNA I REGULACJE 43
5.1. WSTĘP 43
5.2. UZUPEŁNIANIE KANISTRÓW Z BARWNIKIEM I ZBIORNIKÓW GŁÓWNYCH 43
5.3. ZAPIS INTERWENCJI 44
5.4. MINIMALNY POZIOM I POZIOM REZERWY 44
5.5. REGULACJA POZIOMÓW MINIMALNYCH (OPCJA) 44
5.6. UTYLIZACJA PRODUKTÓW 44
6. KONSERWACJA ZWYCZAJNA I CZYSZCZENIE 45
6.1. KONSERWACJA ZAPLANOWANA 45
6.2. NARZĘDZIA DO PRZEPROWADZANIA KONSERWACJI 46
6.3. SMAROWANIE 46
6.4. CZYSZCZENIE I NAWILŻANIE AUTOCAPA 47
6.5. CZYSZCZENIE DYSZ 47
6.6. PURGE (CZYSZCZENIE) 48
6.7. CZYSZCZENIE ZEWNĘTRZNE 48
6.8. CZYSZCZENIE WEWNĘTRZNE 48
6.8.1. WYCIEK BARWNIKÓW LUB FARB 48
6.8.2. FILTR OBIEGÓW PÓŁPRODUKTÓW 49
6.9. WYMIANA BEZPIECZNIKÓW SIECIOWYCH 49

7. KONSERWACJA NADZWYCZAJNA 50
8. DIAGNOSTYKA 51

0. WPROWADZENIE

0.1. STOSOWANIE INSTRUKCJI

0.1.1. ZNACZENIE INSTRUKCJI

Niniejsza instrukcja zawiera wytyczne dotyczące uruchomienia i obsługi produktu Desk.
Przed instalacją i uruchomieniem systemu, należy obowiązkowo dokładnie zapoznać się z informacjami i instrukcjami umieszczonymi w niniejszej instrukcji, a w szczególności z tymi zawartymi w rozdziałach „SPECYFIKACJE OGÓLNE", „INSTALACJA" I „SPOSÓB PRODUKCJI KOLORU", zwracając większą uwagę na punkty dotyczące środków ostrożności i bezpieczeństwa.
Należy pamiętać, że w przypadku wystąpienia trudności lub nieoczekiwanych usterek, DZIAŁ POMOCY TECHNICZNEJ Alfa Srl pozostaje do dyspozycji, aby udzielić wszelkich wyjaśnień lub dokonać interwencji.
Alfa Srl zastrzega sobie prawo do dokonywania zmian w celu udoskonalania własnych produktów bez żadnego uprzedzenia.
Nieprawidłowe użytkowanie systemu może spowodować utratę gwarancji w każdej formie i terminie.

0.1.2. PRZECHOWYWANIE INSTRUKCJI

Pod żadnym pozorem nie usuwać, nie drzeć ani nie przerabiać części instrukcji.
Przechowywać instrukcję w miejscu chronionym przed wilgocią i ciepłem.

0.1.3. KONSULTOWANIE INSTRUKCJI

Niniejsza instrukcja składa się z:

- OKŁADKA Z OKREŚLENIEM RODZAJU PRODUKTU
- SPIS TREŚCI
- INSTRUKCJI I/LUB INFORMACJI NA TEMAT PRODUKTU

Na OKŁADCE umieszczony jest model produktu, który został opisany w instrukcji.
Ze SPISU TREŚCI można przejść do ROZDZIAŁU lub PUNKTU, w którym umieszczone są wszystkie informacje dotyczące określonego zagadnienia.
Wszystkie INSTRUKCJE I/LUB INFORMACJE NA TEMAT PRODUKTU służą do wskazania ostrzeżeń dotyczących bezpieczeństwa, prawidłowych procedur oraz kwalifikacji operacyjnych koniecznych do zapewnienia prawidłowego użytkowania i konserwacji systemu.
Niektóre znajdujące się w instrukcji rysunki, zamieszczone w celu ułatwienia wyszukiwania opisanych części, mogą nie być identyczne z zakupionym przez Państwa Systemem.

0.1.4. ZASTOSOWANE SYMBOLE

Poniżej opisane zostały symbole zastosowane w niniejszej instrukcji, aby wskazać ostrzeżenia ważne dla celów bezpieczeństwa lub prawidłowego użytkowania maszyny.
Symbole mogą znajdować się na maszynie, aby wskazać niebezpieczne strefy oraz jako odniesienie do odpowiednich uwag na temat bezpieczeństwa zawartych w instrukcji.

ZNACZENIE SYMBOLI

	UWAGA! OGÓLNY ZNAK OSTRZEGAWCZY
	UWAGA! NIEBEZPIECZNE NAPIĘCIE
	UWAGA! RYZYKO ZGNIECENIA.
	UWAGA! NIEBEZPIECZEŃSTWO WYSTĘPOWANIA PROMIENIOWANIA LASEROWEGO
	PRZEWODY UZIEMIAJĄCE **TEN SYMBOL WSKAZUJE PUNKT ODNIESIENIA UZIEMIENIA.**

0.1.5. SPOSOBY AKTUALIZACJI INSTRUKCJI W PRZYPADKU ZMIAN WPROWADZONYCH W MASZYNIE

W przypadku ZMIAN dokonywanych w MASZYNIE lub niniejszej INSTRUKCJI może zostać wysłana AKTUALIZACJA, która będzie musiała zostać umieszczona w Instrukcji papierowej.

0.2. ZASADY ZAMAWIANIA ORYGINALNYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH I MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH

Aby otrzymać szybką i dokładną usługę, zamówienia muszą być składane wraz z poniższymi informacjami:

- **Rodzaj maszyny**: wskazany na tabliczce.
- **Numer maszyny**: wskazany na tabliczce.
- **Ilość** potrzebnych elementów.
- **Kod** potrzebnego elementu.
- **Opis** potrzebnego elementu.

0.3. INFORMACJE DOT. BEZPIECZEŃSTWA

0.3.1. ŚRODKI OSTROŻNOŚCI PRZY OBSŁUDZE I ZASADY UŻYTKOWANIA

Maszyna musi być umieszczona w pomieszczeniu zamkniętym i zgodnym z przepisami środowiskowymi przedstawionymi w odpowiednim punkcie.

	Nie instalować maszyny w pomieszczeniach charakteryzujących się obecnością pyłów. Nie umieszczać maszyny w pobliżu źródeł ciepła i nadmiernego zimna, źródeł wody, źródeł fal elektromagnetycznych i dymu. Maszyna musi być ustawiona na całkowicie płaskim podłożu.
	Zawsze należy się upewniać czy przewód zasilania jest nienaruszony i pozbawiony nacięć i pęknięć. W przypadku uszkodzenia, należy wymienić przewód na oryginalną część zamienną.
	Poziom hałasu wytwarzanego przez maszynę jest niższy niż 70 DB (mierzony w odległości 1 m i na wysokości 1,60 m od podłoża). Powyższa wartość może być przekroczona w szczególnych środowiskach roboczych. W przypadku kiedy hałas, na który operator jest codziennie wystawiany, mógłby przekraczać 85 DB, należy koniecznie zastosować skuteczne środki ochrony słuchu przewidziane zgodnie z normą 86/188/WEE.

0.3.2. OGÓLNE OSTRZEŻENIA DOT. BEZPIECZEŃSTWA

	Desk jest zgodny ze wszystkimi wymogami bezpieczeństwa przewidywanymi przez główne przepisy europejskie i pozaeuropejskie. Mimo to, zalecamy dokładne zapoznanie się ze wskazówkami umieszczonymi na kolejnych stronach, na których opisane są sytuacje potencjalnego niebezpieczeństwa i środki ostrożności, które należy zastosować.
	Maszyna jest wyposażona w drzwi i osłony, które uniemożliwiają dostęp do niebezpiecznych części mechanicznych i elektrycznych. Zaleca się okresową kontrolę prawidłowego funkcjonowania urządzeń zabezpieczających zgodnie z tym co opisano w niniejszej instrukcji. W przypadku uszkodzonych systemów zabezpieczających, należy wyłączyć maszynę i poprosić o interwencję dział pomocy.
	Części pod wysokim napięciem - Ryzyko porażenia Ze strefy Użytkownika nie można dostać się do żadnej części pod wysokim napięciem. Wszystkie obwody wysokiego napięcia znajdują się w strefach zamkniętych i zabezpieczonych osłonami stałymi. Wewnętrzne części będące pod niebezpiecznym napięciem, dostępne dla konserwatora, są chronione przed bezpośrednim kontaktem z częściami niebezpiecznymi stopniem ochrony IP 2X lub wyższym. Niebezpieczne części są oznaczone symbolem wskazanym obok.
	Niebezpieczne części mechaniczne - Ryzyko zgniecenia lub wciągnięcia. Wewnętrzne ruchome części są dostępne wyłącznie dla personelu technicznego. Należy uważać, aby nie wkładać rąk do obszarów obróbczych. Nosić spięte włosy, aby uniknąć ryzyka ich wciągnięcia przez maszynę. Z tego samego powodu należy trzymać z dala od maszyny wiszące przedmioty, które można mieć na sobie, takie jak krawaty, łańcuszki, wisiorki lub inne.
	Części o wysokiej temperaturze - Ryzyko poparzenia Maszyna nie posiada komponentów lub stref charakteryzujących się wysokimi temperaturami, które mogłyby stanowić niebezpieczeństwo dla użytkownika, konserwatora lub technika. Strefy, gdzie to niebezpieczeństwo może wystąpić w warunkach nieprawidłowych są oznaczone symbolem wskazanym obok.
	Części łatwopalne - Ryzyko pożaru Maszyna jest zbudowana z materiałów ognioodpornych tak, aby zminimalizować ryzyko pożarów. Mimo to, należy zainstalować maszynę w pomieszczeniach odpowiednio wentylowanych i odpowiadających wymogom instalacyjnym przewidzianym przez producenta. Nie zostawiać na maszynie materiałów, płynów lub przedmiotów obcych, które mogą zwiększać ryzyko rozprzestrzeniania się ognia.

	Zakaz dokonywania zmian w zewnętrznych i wewnętrznych osłonach maszyny. W razie konieczności, należy zwrócić się do Działu Pomocy Technicznej Alfa. Alfa Srl uchyla się od wszelkiej odpowiedzialności za szkody, jakie mogłyby zostać spowodowane brakiem przestrzegania powyższych instrukcji. W przypadku nieprawidłowego działania, należy zwrócić się do działu pomocy technicznej.
	PODŁĄCZENIE UZIEMIAJĄCE Punkt podłączenia zabezpieczającego przewodu uziemiającego. Zawsze należy się upewnić czy przewody uziemiające żółto-zielone są odpowiednio przymocowane do punktu uziemienia oznaczonego przez symbol wskazany obok. POD ŻADNYM POZOREM NIE USUWAĆ PODŁĄCZEŃ UZIEMIAJĄCYCH. W przypadku uszkodzenia przewodów, należy wyłączyć maszynę i natychmiast skontaktować się z działem pomocy technicznej.

JEŚLI URZĄDZENIE BĘDZIE UŻYTKOWANE W SPOSÓB NIEWSKAZANY PRZEZ PRODUCENTA, TO OCHRONA ZAPEWNIANA PRZEZ URZĄDZENIE MOŻE ZOSTAĆ NARUSZONA

0.3.3. UŻYTKOWNICY I POZIOMY DOSTĘPU

Maszyna przewiduje trzy różne interfejsy obsługi:

- UŻYTKOWNIK: użytkownik mający dostęp do maszyny, aby wyprodukować próbkę koloru;
- KONSERWATOR: użytkownik, którego zadaniem jest przeprowadzanie konserwacji zwyczajnej, takiej jak napełnianie kanistrów i zbiorników, czyszczenie dysz i nawilżanie autocapa. Dostęp do specjalnego trybu oprogramowania jest zabezpieczony hasłem pierwszego poziomu;
- TECHNIK: wyspecjalizowany i upoważniony użytkownik mający dostęp do specjalnych funkcji diagnostyki, kalibracji, konfiguracji, naprawy uszkodzeń i konserwacji nadzwyczajnej. Dostęp jest zabezpieczony hasłem drugiego poziomu.
- ADMINISTRATOR: użytkownik z uprawnieniami administratora, który ma dostęp do poziomu oprogramowania, umożliwiającego mu wprowadzanie lub kasowanie użytkowników, zmienianie uprawnień użytkowników, resetowanie hasła itp...

Aby określić różne strefy interwencji, należy wziąć pod uwagę następujące definicje:

- STREFA UŻYTKOWNIKA: strefa na zewnątrz maszyny, do której dostęp ma użytkownik, aby wyprodukować próbkę koloru i przeprowadzić konserwację zwyczajną;
- STREFA KONSERWATORA: strefa wewnątrz maszyny, dostępna przy użyciu klucza, zazwyczaj powiązana z wykonywaniem prac konserwacji zwyczajnej (czynności konserwacji zwyczajnej na Desk wykonywane są przez KONSERWATORA; czynności konserwacji nadzwyczajnej wymagają dostępu do STREFY SERVICE i są wykonywane przez TECHNIKA (wymiana zespołów wydawania, obiegów, części elektrycznych);
  STREFA SERVICE (TECHNICZNA): strefy wewnątrz maszyny, do których nie można się dostać przy użyciu tylko jednego klucza, ale do których dostęp wymaga użycia innych urządzeń (obwodów, rozdzielnic elektrycznych);

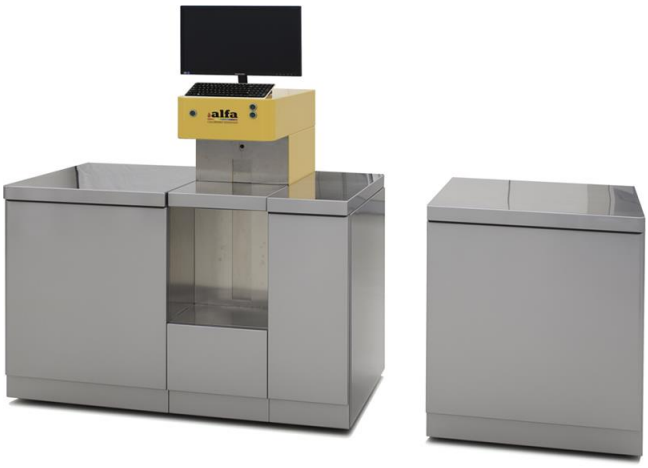
1. SPECYFIKACJE OGÓLNE

1.1. WSTĘP

Systemy Desk to maszyny obsługiwane przez operatora, przeznaczone do punktów sprzedaży lub produkcyjnych, stosowane do realizacji puszek z farbami o objętości od 500 ml do 20 litrów.
Systemy, w zależności od konfiguracji, mogą być wyposażone w zmienną liczbę obiegów do podawania barwników i półproduktów.
Każdy system może się składać z różnych modułów:

- Moduł barwników (8-12-16 obiegów);
- “Master Module” (Główny Moduł) (do 4 obiegów);
- Głowica dozowania równoczesnego.

Obiegi mogą być skonfigurowane z pompami o różnym przepływie oraz ze zbiornikami o różniej pojemności, jak zostało to lepiej opisane w dalszej części.
Załadunek wypełnionej wcześniej puszki wykonywany jest ręcznie przez operatora, ustawiającego pojemnik na odpowiednim podnośniku, o regulowanej wysokości.
Dzięki dokładności i wysokiej rozdzielczości nowo opracowanych systemów dozowania, opracowanych i opatentowanych przez Alfa, maszyna może odtworzyć prawie każdą paletę kolorów z maksymalną precyzją i całkowitą powtarzalnością.



Desk Tinting + Master Module (opcjonalnie)

1.1.1. MODELE I WERSJE

Wersja wyposażona w głowicę dozowania oraz same obiegi barwnika nazywa się Desk Tinting.

Dodając Master Module otrzymuje się kompletny system o nazwie Desk Master.

Można stworzyć Desk Master zaczynając również od Master Module, jak opisano poniżej.

Desk Tinting + Master Module

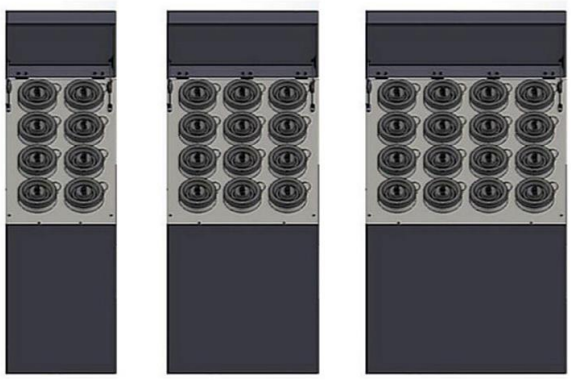
Wersja wyposażona w głowicę dozowania oraz same obiegi Master Module nazywa się Master Module Head.

Aby otrzymać system koncepcyjnie identyczny z Desk Master, do tej konfiguracji można dodać moduł barwników.

Master Module Head + Moduł Barwników

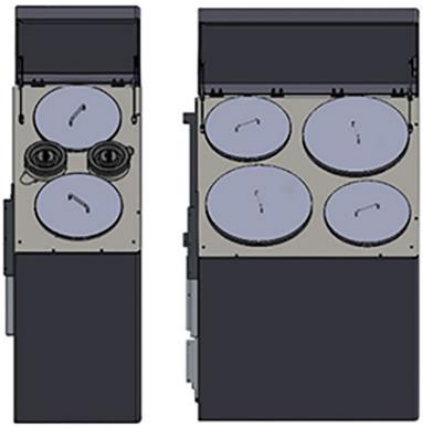
1.1.2. MODUŁY BARWNIKA

Tam, gdzie zostało to przewidziane, moduł barwnika jest dostępny w konfiguracji z 8, 12 lub 16 obiegami.
W celu uzyskania dodatkowych szczegółów odsyła się do rozdziału 1 - GRUPY BARWNIKÓW.



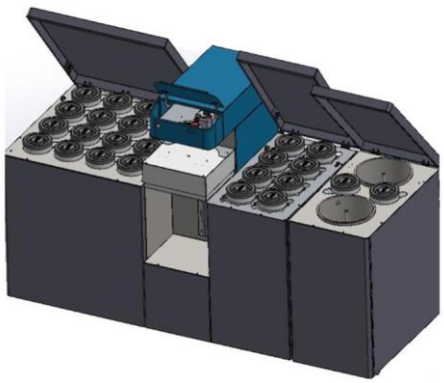
1.1.3. MODUŁY MASTER

Master Module jest dostępny w konfiguracji LP (Low Production), ze zbiornikami 6 i 30 litrowymi, lub w konfiguracji HP (High Production), ze zbiornikami 50 i 30 litrowymi (w celu uzyskania dodatkowych szczegółów odsyła się do rozdziału 1 – MASTER MODULE).



1.1.4. KONFIGURACJE ZŁOŻONE

Dostępne są konfiguracje wieloobiegowe, przy umieszczeniu dodatkowego modułu barwników po prawej stronie głowicy, w zależności od potrzeb.
Można uzyskać 16+8 obiegów barwnika i 4 obiegi master (LP lub HP) połączone z tą samą głowicą dozującą.



1.2. PRZEWIDZIANE UŻYTKOWANIE I ZAKAZY

Maszyna została zaprojektowana do wydawania płynnych farb wodnych do pojemnika o znacznej pojemności. Użytkowanie inne od wyraźnie przewidzianego w niniejszej instrukcji jest surowo wzbronione.

NIE STOSOWAĆ FARB LUB BARWNIKÓW NIEZATWIERDZONYCH PRZEZ PRODUCENTA

NIE STOSOWAĆ PŁYNÓW PALNYCH

NIE STOSOWAĆ POJEMNIKÓW O POJEMNOŚCI PONIŻEJ 500 ML LUB POWYŻEJ 20 LITRÓW

PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO INSTALACJI, NALEŻY SPRAWDZIĆ ZGODNOŚĆ SPECYFIKACJI ELEKTRYCZNYCH ORAZ WARUNKÓW UŻYTKOWANIA PRZEWIDZIANYCH PRZEZ PRODUCENTA (Pkt. 1.5).

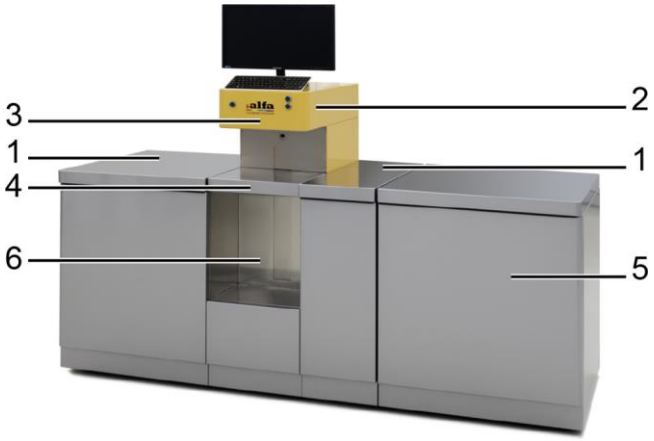
1.3. OPIS MASZYNY

Punkt przedstawia główne komponenty zewnętrzne i wewnętrzne maszyny i opisuje ich działanie.

1.3.1. GŁÓWNE KOMPONENTY

1. Moduł barwników lub Master Module
2. Głowica dozująca
3. Autocap
4. Podnośnik do puszek (automatyczny lub ręczny)
5. Mobile Master Module (opcjonalny)
6. Panel elektryczny (z tyłu)

PC kontrolny maszyny zazwyczaj umieszczany jest w maszynie, przez usunięcie tylnego panelu, który zamyka rozdzielnicę elektryczną.
Klawiatura i monitor mogą być ustawione nad głowicą dozującą.

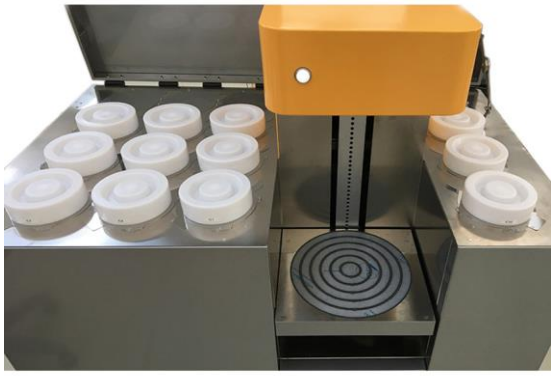


Desk Master

1.3.2. GRUPY BARWNIKÓW

Maszyna może posiadać do 16+8 grup barwników, każdy wyposażony we własny zbiornik o pojemności 3 lub 6 litrów. W konfiguracji widocznej obok, kanistry są umieszczone po lewej stronie (12 szt.) i po stronie prawej (4 szt.) głowicy dozującej.

Każdy obieg jest podłączony elektrycznie do maszyny poprzez jedno złącze znajdujące się w dolnej części wspornika pompy.



1.3.3. GŁOWICA WYDAWANIA Z SYSTEMEM NAWILŻANIA

Głowica dozująca posiada końcowe części obiegów dozowania.

W dolnej części umieszczone są środki dysz, w których prowadzone są obiegi doprowadzające wszystkich grup i autocap (1). Wewnątrz głowicy, pod nieruchomą metalową osłoną, znajdują się elektrozawory obiegów (2).
Górny poziom (2) może być używany do ustawienia na nim monitora PC, natomiast na przechylonych otwartych drzwiczkach (3) można ustawić klawiaturę.
W części przedniej znajduje się przycisk-kontrolka włączenia/stanu, który pełni również funkcję komendy zatrzymania (4) oraz okno inspekcyjne poziomu nawilżacza opcjonalnego (5).

Kontrolka świetlna może przyjąć różne stany:

Światło stałe = maszyna ON (CZUWANIE/PODAWANIE)
Światło migające 1s ON / 1s OFF = RESET w toku
Światło migające 0,5s ON / 0,5s OFF = ALARM

Po naciśnięciu przycisku zatrzymania, maszyna wchodzi w stan błędu (ERR.10), aby z niego wyjść należy wykonać RESET.

Wewnątrz otwieranych drzwiczek dostępne są części poddawane konserwacji i nawilżaniu.

1. Drzwiczki głowicy
2. Zbiornik wody destylowanej
3. Korek wlewu
4. Okno inspekcji poziomu
5. System laserowy do wyrównywania kanistra

1.3.4. AUTOCAP

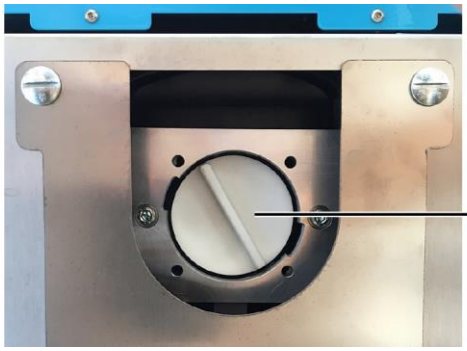
Jednostka zazwyczaj utrzymuje zamkniętą i nawilżoną ilość pod dyszami dozowania, aby zmniejszyć ich wysuszanie.

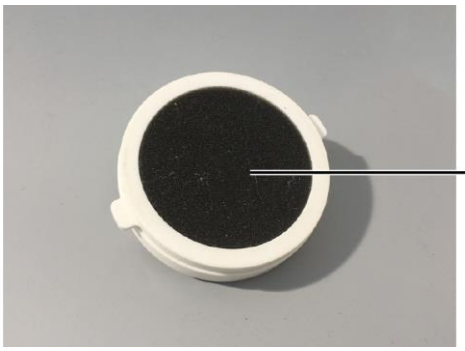
Automatyczny system nawilżania zapewnia stałe i optymalne nawilżanie strefy dozowania, uszczelnionej przez okrągłą uszczelkę zapewniającą hermetyczne uszczelnienie (patrz również rozdział 3 - NAWILŻACZ).

Jednostka jest sterowana elektronicznie i jest otwierana na kilka sekund przed dozowaniem i zamyka się bezpośrednio po nim.

Autocap może przyjmować różne stany odpowiadające dwóm różnym pozycjom: ZAMKNIĘTY (nawilżanie) i OTWARTY (dozowanie/konserwacja).

Niewielka gąbka (2) umieszczona wewnątrz korka autocapa (1) pełni funkcję magazynowania wilgoci wytworzonej przez nawilżacz i zbiera ewentualne krople produktu, które skapnęły z dysz.





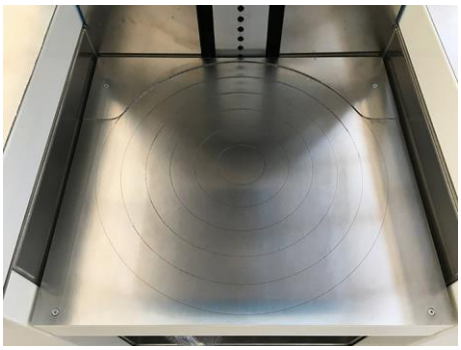
1.3.5. PODNOŚNIK DO PUSZEK

Maszyna produkuje próbki koloru o objętości od 500 cm^3 do 20 litrów.

Podnośnik jest regulowanym stołem załadunkowym, na którym należy ustawiać pojemnik do napełniania. Może być ustawiany na różnych wysokościach, aby umożliwić ustawianie pojemników o odpowiedniej wielkości, w odniesieniu do ilości do podania.
Na powierzchni oparcia wyryte są koncentryczne kręgi, które wskazują dokładny punkt, na którym ma być ustawiony pojemnik, w zależności od średnicy.

Poruszanie podnośnikiem może być:

- Sterowane automatycznie: maszyna automatycznie zmienia wysokość
- Sterowane ręcznie - operator podnosi i opuszcza go ręcznie.



1.3.6. MASTER MODULE (MM)

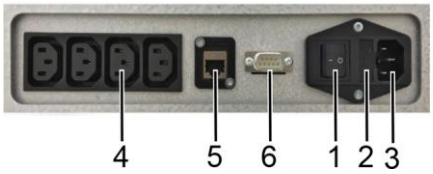
Maszyna może być wyposażona w „Master Module" (Moduł Główny) dostępny w dwóch różnych formatach.
Master Module Standard (zwany „LP") jest wyposażony w cztery zbiorniki na półprodukty ładowania i tytanowe 30 lub 6 litrowe. W wersji High Productivity („HP", patrz rysunek obok) przewidziane są zbiorniki 50 i 30 litrowe.
Pod każdym zbiornikiem, solidnie do niego przymocowane, znajdują się kurek odcinający z zintegrowanym filtrem oraz jednostka pompująca.

Pompy mogą mieć różne przepływy, w zależności od pojemności zbiornika.

1.3.7. PANEL ELEKTRYCZNY

Znajduje się z tyłu maszyny i są tam umieszczone wszystkie główne połączenia elektryczne systemu.

1. Wyłącznik zasilania
2. Skrzynka bezpiecznikowa 5x20 mm T4A 250 V AC
3. Gniazdo 100-240 V AC standard CT-120
4. 4 x złącze standard C14 (200 W MAX*)
5. Gniazdo Ethernet RJ45
6. Gniazdo RS-232 (do wagi)



* całkowita moc pobierana przez 4 gniazda zewnętrzne + 1 gniazdo wewnątrz panela elektrycznego.

1.3.8. MODEM ROUTER LTE

Produkt może być wyposażony w urządzenie połączeniowe LTE, które sprawia, że może być on łatwo monitorowany i pilotowany w sposób zdalny również przy braku połączenia przewodowego Ethernet.

1.4. CYKL PRACY

Stany w jakich może znajdować się maszyna są następujące:

STANDBY (Czuwanie): maszyna gotowa w oczekiwaniu na komendy
DISPENSING (Dozowanie): dozowanie w toku
RESET: reset w toku
ALARM: błąd maszyny
DIAGNOSTIC (Diagnostyka): maszyna w oczekiwaniu na komendy bezpośrednie
POSITIONING (Pozycjonowanie): pozycjonowanie stołka (tylko dla wersji ze stołkiem automatycznym)

Dodatkowe szczegóły zawarte są w dalszej części punktu i w rozdziale 4.

1.4.1. WŁĄCZENIE - RESET

Przy włączeniu, system wykonuje reset i ustawia tryb czuwania, pozwalając operatorowi na wydanie, poprzez interfejs do sterowania Oprogramowaniem, polecenia produkcji jednej lub większej liczby próbek koloru.

1.4.2. INTERFEJS OPERACYJNY I INTERFEJS KONSERWATORA

Obsługa i konserwacja maszyny są zarządzane poprzez interfejsy sieci web. Należy zapoznać się z rozdziałem 3 - INSTALACJA - dla czynności inicjalizacji maszyny i z rozdziałem 4 - SPOSÓB PRODUKCJI KOLORU - dla opisu podstawowych funkcji. Dla uzyskania opisu funkcji niskiego poziomu należy odnieść się do „instrukcji oprogramowania”.

1.4.3. ALARMY

Interfejs zainstalowany na maszynie i wyświetlany przez wyszukiwarkę internetową (np. Google Chrome) pokazuje, w czasie rzeczywistym, obecność alarmów krytycznych maszyny, które wymagają natychmiastowej interwencji operatora i które uniemożliwiają obsługę maszyny, oraz alarmów niekrytycznych, które przypominają o konieczności konserwacji, również nienatychmiastowej.

Alarmy krytyczne to:
- Brak otwarcia lub zamknięcia Autocapa
- Błąd komunikacji
- Błąd ruchu silników (np. utrata kroków)
- Błąd wykrywania pojemnika

Alarmy niekrytyczne to:
- ilość barwnika poniżej poziomu rezerwy
- ilość barwnika poniżej poziomu minimalnego*

* alarm nie uniemożliwia obsługi maszyny, chyba że wymagane będzie podanie formuły, która wymaga większej ilości barwnika od dostępnej (patrz rozdział 5 w celu uzyskania dodatkowych szczegółów).

1.4.4. STAND-BY (Czuwanie)

Maszyna podczas przerw w użytkowaniu wykonuje czynności konieczne do zachowania prawidłowego działania systemu. Poniższe funkcje, opisane lepiej w dalszej części, to:

- Mieszanie barwników;
- Mieszanie półproduktów;
- Recyrkulacja półproduktów;
- Recyrkulacja barwników;

1.4.5. MIESZANIE I RECYRKULACJA PRODUKTÓW

Funkcje mieszania i recyrkulacji produktów zachodzą cyklicznie we wszystkich obiegach, z okresowymi przerwami programowanymi poprzez oprogramowanie.
Wartości domyślne zmiennego czasu i przerwy każdej funkcji są umieszczone w poniższej tabeli:

	Mieszanie	Recyrkulacja
Barwniki	30” co 30’	1’ co 30’
Podkłady lub Półprodukty	30” co 30’	1’ co 30’

Parametry mogą być ustawiane w sposób niezależny dla każdego obiegu znajdującego się w maszynie po wejściu do interfejsu ADMIN (patrz rozdz. 4 - DOSTĘP DO ZAAWANSOWANYCH FUNKCJI KONFIGURACYJNYCH i „instrukcja oprogramowania”).
Przy uruchamianiu, TECHNIK instalator musi skorygować parametry mieszania i recyrkulacji w zależności od parametrów zalecanych dla każdego zainstalowanego produktu. Sposoby uzyskania dostępu do programowalnych funkcji opisane są w „instrukcji oprogramowania”.
Każdy produkt jest mieszany po każdym dozowaniu. Ten dodatkowy cykl mieszania resetuje czas odpowiedniej „przerwy w mieszaniu”.
Prędkość mieszania jest równa około 15 rpm, niemodyfikowalna.

1.4.6. CYKL OBRÓBKI

Kiedy wydane zostanie polecenie produkcji koloru, maszyna wykonuje poniższe etapy robocze:

1. **KONTROLA OBECNOŚCI POJEMNIKA (WERSJA AUTOMATYCZNA)**
2. **USTAWIANIE PODNOŚNIKA (WERSJA AUTOMATYCZNA)**
3. **KONTROLA OBECNOŚCI POJEMNIKA POD ŚRODKIEM DYSZ**
4. **OTWARCIE AUTOCAPA**
5. **DOZOWANIE FARB**
6. **ZAMKNIĘCIE AUTOCAPA**
7. **POWRÓT DO TRYBU CZUWANIA.**

W wersji ręcznej i półautomatycznej ustawianie podnośnika do puszek musi być wykonane ręcznie przez operatora (patrz rozdział 4 - REGULACJA WYSOKOŚCI PODNOŚNIKA).
UWAGA: maszyna w wersji automatycznej kontroluje wysokość podnośnika poprzez enkoder i sprawdza czy pojemność pojemnika ustawionego na stole jest kompatybilna z wybraną ilością. Odwrotnie, w wersji ręcznej i półautomatycznej, system nie kontroluje czy pojemność pojemnika jest dostosowana do ilości, która ma zostać wydana!

1.5. SPECYFIKACJE TECHNICZNE

1.5.1. SPECYFIKACJE ELEKTRYCZNE

Zasilanie	100-240 Vac ±10% 50/60 Hz
Max napięcie prądu	5.0÷2.5 A
Pobierana moc	400 W max (+200 W AUX)
Bezpieczniki 5X20 mm	T6.0A-250 V Ilość 2szt
Hałas roboczy (*)	Poniżej 70 dB (A)

(*) Poziom ciśnienia akustycznego ważonego A, określonego w czasie normalnego użytkowana w odległości 1 m od powierzchni maszyny i na wysokości 1,60 m od podłoża.

1.5.2. KLASYFIKACJA URZĄDZENIA I NORMY ODNIESIENIA

Kategoria przepięcia	II Patrz Uwaga (1)
Klasyfikacja Ochrony	IP 20
Klasa urządzenia	I
Normy odniesienia	IEC 61010-1 IEC EN 61326-1
Wytwarzany hałas (*)	Poniżej 70 dB (A)

Uwaga (1):
Urządzenie chronione przed przepięciem do 1500 V. Dla linii zasilania podlegających tranzystorom ze skokami napięcia > 1500 V zaleca się stosowanie odpowiednich zewnętrznych urządzeń ochronnych.

1.5.3. WARUNKI UŻYTKOWANIA

Temperatura robocza (*)	+5 ÷ +35 °C
Wilgotność względna	30 % ÷ 90 % bez skroplin
Temperatura magazynowania	-25 ÷ +55 °C
Wysokość	2000 m

(*) Produkty (barwniki i półprodukty) tracą swoje właściwości reologiczne poza zakresem temperatur + 15 ÷ +35 °C.

1.5.4. WYMIARY I WAGA

MODUŁY BARWNIKA (C)	C8	C12	C16	
Wysokość (mm)	950	950	950	
Szerokość (mm)	500	640	840	
Głębokość (mm)	870	870	870	
Masa własna (kg)	97	125	152	
MASTER MODULE (MM)	MM LP	MM HP		
Wysokość (mm)	950	950		
Szerokość (mm)	500	840		
Głębokość (mm)	870	870		
Masa własna (kg)	96	168		
DESK TINTING (DT)	DT12	DT16	DT20	DT24
Wysokość (mm)	1340	1340	1340	1340
Szerokość (mm)	1040	1240	1540	1740
Głębokość (mm)	870	870	870	870
Masa własna (kg)	230	257	327	343
GŁOWICA MASTER MODULE (MMH)	MMH HP			
Wysokość (mm)	1340			
Szerokość (mm)	1240			
Głębokość (mm)	870			
Masa własna (kg)	245			
DESK MASTER (DM)	DM 12+4LP	DM 16+4LP	DM 12+4HP	DM 16+4HP
Wysokość (mm)	1340	1340	1340	1340
Szerokość (mm)	1540	1740	1880	2080
Głębokość (mm)	870	870	870	870
Masa własna (kg)	305	332	377	404

1.5.5. WYDAJNOŚCI PRODUKCYJNE I SPECYFIKACJE TECHNICZNE

Pojemność netto próbki koloru	Od 500 ml (1/4 galonu) do 20 l (5 galonów)
Pojemność kanistra barwników	3, 6 litrów
Pojemność zbiornika półproduktów	50, 30 litrów (HP) / 30, 6 litrów (LP)
Maksymalna liczba obiegów barwników	16+8
Maksymalna liczba obiegów półproduktów	4
Rodzaje używanych barwników	Uniwersalne i wodne (opcjonalnie rozpuszczalnikowe)
Przepływ półproduktów	0,4 lub 2 litry/min
Przepływ barwników	0,2 lub 0,4 litra/min
Minimalna dozowana ilość	1/768 fl oz (0,038 cm^3)
Filtr półproduktów	1,2 mm
Filtr barwnika	0,9 mm
Rodzaj dozowania	Równoczesny

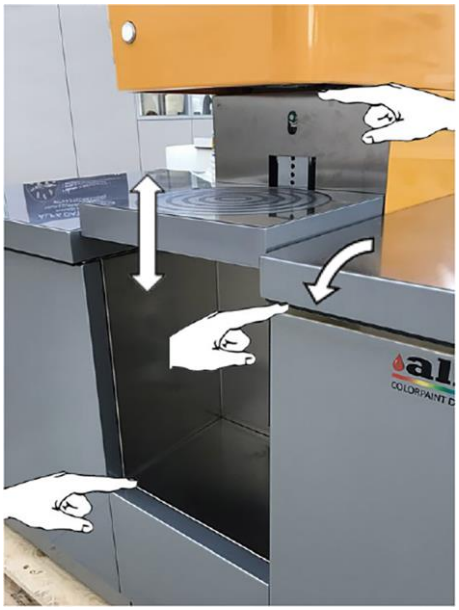
1.5.6. PRZECHOWYWANIE PRODUKTÓW ZUŻYWAJĄCYCH SIĘ

Barwniki i półprodukty	Patrz wytyczne producenta

1.6. RYZYKO RESZTKOWE I STREFY NIEBEZPIECZNE

UŻYTKOWNIK I KONSERWATOR - potencjalne niebezpieczne strefy związane z ruchomymi częściami mechanicznymi:

- ruch podnośnika załadunkowego; ruch w konfiguracji ręcznej nie stanowi ryzyka, które nie byłoby oczywiste; ruch w konfiguracji z „podnośnikiem automatycznym" stanowi możliwe ryzyko zgniecenia w pobliżu końca trasy, między podnośnikiem a stałymi częściami mechanicznymi (patrz rysunek obok).
- zbiorniki farb: ryzyko zgniecenia ramion, rąk lub palców z powodu ruchu łopatki mieszającej. Moment uruchomienia mieszania jest ustawiony przez oprogramowanie i jest on niespodziewany. Nie wkładać rąk do zbiorników. W razie konieczności wyłączać maszynę przed przeprowadzeniem jakiejkolwiek czynności.
- Otwierane drzwiczki: zachować ostrożność podczas otwierania drzwiczek; możliwe ryzyko zgniecenia rąk i palców (rysunek obok).



- Przesuwanie autocapa; zwrócić uwagę na możliwe ryzyka zgniecenia. Nie wkładać rąk lub palców między nieruchomą osłonę (1) i ruchomy autocap (2).

TECHNIK: Upoważniony technik może usunąć nieruchome osłony maszyny i dostać się do wewnętrznych części, gdzie znajdują się części pod napięciem.

- Strefa rozdzielnicy elektrycznej: ryzyko porażenia prądem.

Jakakolwiek czynność, która wymaga dostępu do stref zagrożonych porażeniem musi być wykonywana przy wyłączonej maszynie.

⚠	**POMOC ZDALNA: Maszyna może być włączana również zdalnie za pomocą komputera lub urządzenia smart. Należy zachować szczególną ostrożność w razie konieczności dostania się do części potencjalnie niebezpiecznych.**

1.6.1. KONTAKT Z BARWNIKAMI LUB PODKŁADAMI

Zachować ostrożność w przypadku wycieku produktów, wycieku z obiegów lub na etapie produkcji i konserwacji.
Niewłaściwy kontakt z produktami (barwniki lub podkłady) może spowodować podrażnienie lub obrażenia.
W razie konieczności, należy zawsze odnosić się do karty charakterystyki danego płynu, dostępnej u kierownika.

1.6.2. OGÓLNE ZASADY PIERWSZEJ POMOCY

W przypadku kontaktu z oczami: sprawdzić i usunąć ewentualne soczewki kontaktowe. Natychmiast przepłukać oczy bieżącą wodą przez co najmniej 15 minut, trzymając otwarte powieki. Natychmiast skontaktować się z lekarzem.
W przypadku kontaktu ze skórą: zdjąć zanieczyszczoną odzież. Umyć skórę przy użyciu dużej ilości wody i mydła.
Połknięcie: natychmiast skontaktować się z lekarzem i pokazać pojemnik, etykietę lub kartę charakterystyki produktu. Osoba musi przebywać w cieple i odpoczywać. Nie wywoływać wymiotów.

1.7. CERTYFIKATY

1.7.1. PRZETWARZANIE PO WYCOFANIU Z EKSPLOATACJI - DYREKTYWA RAEE/WEEE

Niniejszy produkt jest zgodny z Dyrektywą 2012/19/UE dotyczącą odpadów z urządzeń elektrycznych i elektronicznych, która uchyliła Dyr. 2002/96/WE.

	Symbol umieszczony na urządzeniu lub na opakowaniu wskazuje, że po wycofaniu z eksploatacji nie może być ono traktowane jako odpad ogólny, ale musi być przekazane do jednego z punktów rozbiórkowych dla urządzeń elektrycznych i elektronicznych przygotowanych przez Administracje Publiczną. Użytkownik chcący usunąć niniejszą maszynę będzie musiał skontaktować się z producentem i otrzymać dokładniejsze instrukcje w celu przeprowadzenia prawidłowej segregacji odpadów z maszyny po zakończeniu jej żywotności. Odpowiednia segregacja odpadów w celu przyszłego uruchomienia maszyny poddanej recyklingowi, po przetworzeniu i ekologicznej kompatybilnej utylizacji wpływa na uniknięcie możliwych negatywnych oddziaływań na środowisko i zdrowie ludzkie oraz ułatwia ponowny odzysk materiałów, z których zbudowany jest produkt. Ponadto, powyższy obowiązek, poza cywilnym, jest również obowiązkiem moralnym każdego obywatela. Nielegalna utylizacja produktu przez posiadacza skutkuje nałożeniem kar administracyjnych przewidzianych przez obowiązujące przepisy prawa. Do bezpiecznego rozpakowania i przemieszczania maszyny zaleca się stosowanie palety dla Desk, wyposażonej w wymagane punkty mocowania (patrz rozdz. 2). Wszystkie przemieszczania muszą być wykonywane przy użyciu wózka przemysłowego lub paletowego o odpowiednim udźwigu.

1.7.2. FCC

Producent Alfa Srl – Via Santa Chiara 2 – 40137 – Bolonia – Włochy oświadcza, na własną odpowiedzialność, że system Desk jest zgodny z międzynarodowymi normami, a w szczególności:
Dla urządzeń zasilanych 100-120 V 60 Hz oświadcza się, że system Alfa:

	Desk jest zgodny z częścią 15 norm FCC, Podrozdziały A i B – sekcje 15.107 (b) (e) i 15.109 (b) (g) – dotyczące urządzeń cyfrowych Klasy A

Urządzenie jest zgodne z przepisami zawartymi w części 15 norm FCC. Działanie podlega dwóm poniższym warunkom: (1) Poniższe urządzenie nie może powodować szkodliwych interferencji, oraz (2) Poniższe urządzenie musi być wytrzymałe na ewentualne interferencje, włącznie z tymi, które mogłyby spowodować działanie niepożądane.

1.7.3. DEKLARACJA ROHS CHINA

	Desk jest zgodny z wymogami standardu RoHS Chiny dotyczącymi zanieczyszczenia powodowanego Informatycznymi Produktami Elektronicznymi (SJ/T11363-2006, SJ/T11364-2006, SJ/T11365-2006).

Nazwa Części	Substancje lub Elementy Toksyczne lub Szkodliwe					
	Ołów (Pb)	Rtęć (Hg)	Kadm (Cd)	Sześciowartościowy chrom (Cr VI)	Polibromowane bifenyle (PBB)	Polibromowane etery difelynowe (PBDE)
Desk	O	O	O	O	O	O
O: Wskazuje, że ta substancja toksyczna lub szkodliwa zawarta we wszystkich materiałach jednorodnych dla tej części znajduje się poniżej progu wymaganego przez rozporządzenie SJ/T11363-2006. X: Wskazuje, że ta substancja toksyczna lub szkodliwa zawarta w co najmniej jednym z materiałów jednorodnych użytych dla tej części znajduje się powyżej progu wymaganego przez rozporządzenie SJ/T11363-2006.						

1.7.4. DEKLARACJA CE

CE	Urządzenia są zgodne z poniższymi Dyrektywami europejskimi: 2006/42/WE, 2014/35/UE, 2014/30/UE, 2011/65/UE.

alfa
COLORPAINT DISPENSER

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 DESK PRODUCTS

SERIES

DESK TINTING

DESK MASTER

MASTER MODULE HEAD

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 61010-1	Safety requirements for electrical equipment for measurement, control, and laboratory use
EN 61326-1	EMC requirements - Electrical equipment for measurement, control and laboratory use
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 61000-4-8	Immunity to power frequency magnetic fields
EN 61000-4-11	Immunity to voltage dips, short interruptions and voltage variations

PLACE AND DATE	Calderara di Reno, March 20, 2018	
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: 16

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

2. ROZPAKOWANIE

2.1. ZALECENIA OGÓLNE

Aby uniknąć uszkodzenia w tracie transportu, maszyna dostarczana jest na drewnianej palecie i zabezpieczona listwami ochronnymi i trzy warstwową tekturą falistą.
Wszystkie akcesoria będące na wyposażeniu umieszczone są w tej samej skrzyni.

2.1.1. WYMIARY OPAKOWANIA

Wymiary opakowania zależą od konfiguracji maszyny. W wersji Desk Master, moduł zazwyczaj jest pakowany osobno i łączony z częścią Tinting w miejscu instalacji.

	DT12/16	DT24	DM12/16+4LP	DM12/16+4HP	MMH	MM HP
Szerokość palety (L)	1520 mm	1980 mm	1980 mm	1980 mm	2200 mm	900 mm
Głębokość palety (P)	980 mm	980 mm	980 mm	980 mm	980 mm	980 mm
Wysokość na palecie (H)	1530 mm	1530 mm	1530 mm	1530 mm	1530 mm	1150 mm
Masa własna:	260/290 Kg	390 Kg	350/380 Kg	430/460 Kg	270 Kg	190 Kg

	UWAGA: **NIE WYKONYWAĆ ŻADNEJ CZYNNOŚCI PRZED DOKŁADNYM ZAPOZNANIEM SIĘ Z CAŁĄ INSTRUKCJĄ.**
	UWAGA: **PRZEMIESZCZANIE MUSI ODBYWAĆ SIĘ ZA POMOCĄ DWUWIDŁOWEGO WÓZKA PODNOŚNIKOWEGO, PALETOWEGO LUB PODOBNEGO URZĄDZENIA DO PODNOSZENIA O MINIMALNYM UDŹWIGU RÓWNYM 500 KG.**
	UWAGA: **NIE ZAŚMIECAĆ ŚRODOWISKA OPAKOWANIAMI MASZYNY, NALEŻY PRZEKAZAĆ JE DO ODPOWIEDNICH PUNKTÓW ROZBIÓRKOWYCH.**

2.2. ROZPAKOWANIE

Procedura rozpakowywania opisana w niniejszym punkcie z założenia obowiązuje dla wszystkich poszczególnych opakowań, niezależnie od konfiguracji.

- Przy użyciu noża należy ostrożnie usunąć taśmy ściągające;
- Następnie należy podnieść drewnianą pokrywę (1) i zdjąć ją, opierając na podłodze w pobliżu maszyny;
- wysunąć do góry karton i usunąć wewnętrzne osłony z folii bąbelkowej, które chronią maszynę.

- Pokrywę (1) będzie można użyć jako "sanki" przy ściąganiu maszyny z palety.

- Usunąć 4 wsporniki (2), które mocują maszynę do palety, odkręcając, przy użyciu klucza 13 mm, nakrętki blokujące M8 (3).

- Przy użyciu młotka należy wysunąć listwy, na których oparta jest maszyna (4), sprawdzając czy opiera się na kółkach.

- Następnie, należy powoli popchnąć maszynę na palecie tak, aby ześlizgnęła się na kółka.

Powyższą czynność należy wykonywać przy pomocy co najmniej dwóch osób przytrzymując maszynę z obu stron, aby uniknąć utraty równowagi, wywrócenia czy utraty kontroli podczas opuszczania. Kontrolować czy platforma nie przesuwa się w czasie przenoszenia z palety na platformę.

- Ustawić maszynę w miejscu przewidzianej instalacji, na powierzchni będącej w stanie unieść jej ciężar lub na płaskim i gładkim podłożu.

Odnieść się do rozdziału 3 - INSTALACJA, aby obniżyć nóżki podporowe i dokończyć instalację.

2.3. OTWARCIE I KONTROLA ZAWARTOŚCI

Po zdjęciu opakowania należy sprawdzić czy komponenty znajdują się na swoim miejscu i czy maszyna nie posiada, na zewnątrz lub wewnątrz, żadnych widocznych uszkodzeń lub wad.

W dobrze widocznym miejscu umieszczone są akcesoria.

Sprawdzić czy znajdują się wszystkie poniższe akcesoria:

- Przewód zasilania;
- Kabel Ethernet;
- Instrukcja obsługi;
- Zestaw bezpieczników zamiennych;
- Zestaw gąbek do autocapa.

2.4. PRZENOSZENIE MASZYNY

Przenoszenie Desk musi być wykonywane w sposób bezpieczny.

Aby przesunąć maszynę z szafką, można podnieść nóżki i użyć odpowiednich kółek.

ABY UNIKNĄĆ RYZYKA WYLANIA SIĘ FARBY WEWNĄTRZ MASZYNY, NIE NALEŻY PRZESUWAĆ MASZYNY Z PEŁNYMI OBIEGAMI BARWNIKÓW.

NALEŻY ZWRÓCIĆ UWAGĘ NA MOŻLIWĄ OBECNOŚĆ STOPNI LUB NIERÓWNOŚCI TERENU, KTÓRE MOGĄ SPOWODOWAĆ NIEPRZEWIDZIANE ZATRZYMANIE, A ZATEM BRAK RÓWNOWAGI MASZYNY. ZAWSZE NALEŻY DZIAŁAĆ Z MAŁĄ PRĘDKOŚCIĄ I PRZESUWAĆ MASZYNĘ W DWIE OSOBY.

Aby dokonać większych przemieszczeń, konieczne jest użycie odpowiedniego sprzętu do podnoszenia. W takim przypadku należy postępować zgodnie z tym, co opisano poniżej:

- Wyłączyć maszynę i odłączyć wszystkie połączenia elektryczne (zasilanie, Ethernet, ...);
- z poziomów oparcia maszyny usunąć PC, klawiaturę, monitor i wszystkie inne urządzenia;
- Wepchnąć maszynę na widły wózka podnośnikowego lub paletowego o odpowiednim udźwigu, sprawdzając ciężar konfiguracji w sekcji 1.5.4 instrukcji dla operatora;

OPRÓŻNIĆ LUB ZMNIEJSZYĆ DO MINIMUM WSZYSTKIE POZIOMY ZBIORNIKÓW PRZED PODNIESIENIEM I/LUB PRZEMIESZCZENIEM MASZYNY.

OSTROŻNIE PODNIEŚĆ, UWAŻAJĄC, ABY MASZYNA BYŁA PODNOSZONA PRAWIDŁOWO I NIE MOGŁA SIĘ PRZEWRÓCIĆ

- Przenieść maszynę przy użyciu wózka podnośnikowego i ustawić ją w przewidzianym miejscu.

Należy zawsze ustawiać maszynę na powierzchni mogącej unieść jej ciężar lub na płaskim i gładkim podłożu.

Po dokonanym przemieszczeniu, opuścić nóżki podporowe aż do ustabilizowania maszyny i przywrócić podłączenie obwodów elektrycznych. Użyć poziomicy, aby prawidłowo wypoziomować maszynę.

3. INSTALACJA

3.1. WYBÓR POMIESZCZENIA

Maszyna musi zostać zainstalowana w miejscach kontrolowanych i zgodnych z wytycznymi określonymi w rozdziale 1.

NIE INSTALOWAĆ MASZYNY NA ZEWNĄTRZ LUB W MIEJSCACH, W KTÓRYCH MOŻE BYĆ WYSTAWIONA NA DZIAŁANIE CZYNNIKÓW ATMOSFERYCZNYCH.

NIE INSTALOWAĆ I NIE UŻYTKOWAĆ URZĄDZENIA W STREFACH, W KTÓRYCH MOGĄ BYĆ UŻYWANE STRUMIENIE WODY.

INSTALOWAĆ WYŁĄCZNIE NA PODŁOŻACH PŁASKICH, GŁADKICH I STABILNYCH BĘDĄCYCH W STANIE UTRZYMAĆ CIĘŻAR MASZYNY PRZY PEŁNYM OBCIĄŻENIU.
MASZYNA MUSI ZOSTAĆ USTAWIONA NA POWIERZCHNI POZIOMEJ (NACHYLENIE PODŁOŻA PONIŻEJ 2 %)

EWENTUALNE INSTALACJE NA PODDASZU MOGĄ ZOSTAĆ WYKONANE DOPIERO PO WCZEŚNIEJSZEJ KONTROLI WYMAGANEGO UDŹWIGU (>1000 KG/MQ).

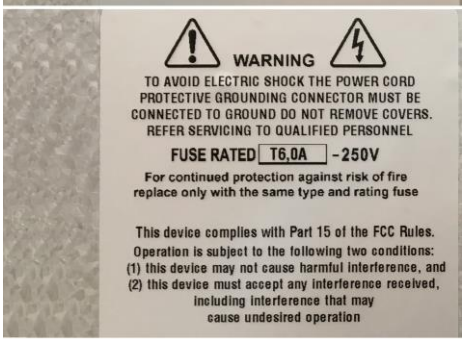
ZAINSTALOWAĆ MASZYNĘ W ODLEGŁOŚCI 5-10 CM OD NAJBLIŻSZYCH ŚCIAN I SPRAWDZIĆ CZY OTOCZENIE POZWALA NA SWOBODNE OTWIERANIE WNĘK KONSERWACYJNYCH ORAZ NA ŁATWY DOSTĘP DO URZĄDZENIA WYŁĄCZAJĄCEGO.

3.2. TABLICZKA ZNAMIONOWA I PODŁĄCZENIE DO SIECI ELEKTRYCZNEJ

Sprawdzić czy maszyna spełnia wymogi elektryczne umieszczone na tabliczce znamionowej maszyny, a następnie podłączyć przewód zasilania do gniazda elektrycznego.

- Model: model maszyny
- Type: rodzaj maszyny
- Vnom: napięcie zasilania
- Hz: częstotliwość Sieci
- Imax: pobierany prąd*
- SN: numer identyfikacyjny
- Made in Italy: rok produkcji
- Fuse Rate: wartość bezpiecznika

Maszyna jest wyposażona w rozłączny przewód zasilania do podłączenia z siecią elektryczną.
Podłączyć maszynę do sieci wyłącznie przy użyciu przewodu dostarczonego w zestawie.
Zawsze sprawdzać czy napięcie dostarczane z sieci jest kompatybilne z tym wskazanym na tabliczce.



* maksymalny pobór prądu w przypadku używania Desku działającego z pełną mocą i gniazd AUX (patrz rozdz. 1 – PANEL ELEKTRYCZNY) przy obciążeniu równym 200 W.

	UŻYWAĆ WYŁĄCZNIE PRZEWODÓW ZASILANIA O DŁUGOŚCI NIEPRZEKRACZAJĄCEJ 4,6 M, RODZAJ SVT LUB SJT, 3X18 AWG 10 A, WYPOSAŻONYCH W PRZEWÓD UZIEMIAJĄCY.

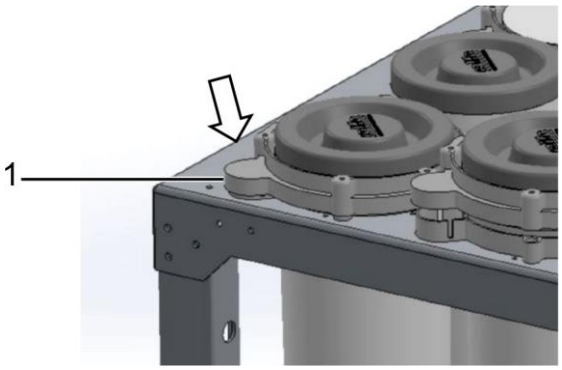
Aby zapewnić prawidłowe działanie maszyny oraz maksymalny poziom bezpieczeństwa operatora, maszyna musi być obowiązkowo podłączona do uziemienia. Upewnić się czy system jest podłączony do zasilania o wydajnym uziemieniu.

	UWAGA, PODŁĄCZAĆ WYŁĄCZNIE DO MASZYN WYPOSAŻONYCH W OBWÓD UZIEMIENIA ZGODNY Z KRAJOWYMI PRZEPISAMI INSTALACYJNYMI.

3.3. URUCHOMIENIE - INSTALACJA

3.3.1. USUNIĘCIE BLOKAD MECHANICZNYCH

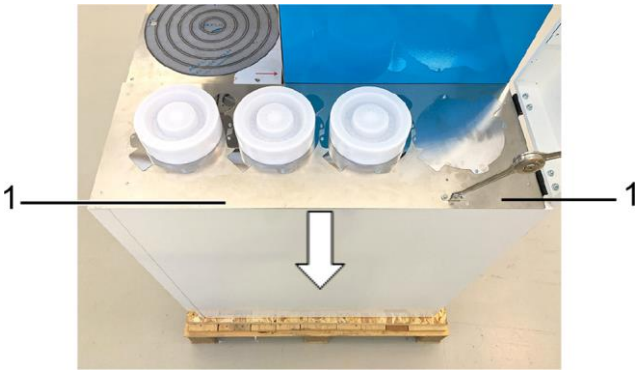
- Niektóre wersje mogą posiadać na kanistrach (1) mechaniczne blokady, które muszą zostać usunięte przed użytkowaniem.



3.3.2. MOCOWANIE MASZYNY

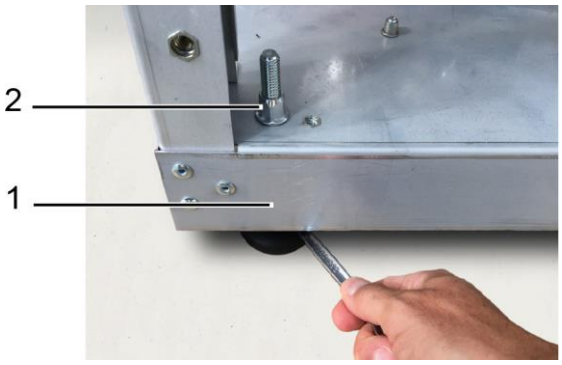
Po ustawieniu maszyny w pożądanym miejscu, należy ją ustabilizować na regulowanych nóżkach, postępując w następujący sposób:

- Odkręcić dwie śruby (1) przy użyciu klucza imbusowego 2,5 mm;
- Usunąć panel przekręcając go tak, jak jest to wskazane przez strzałkę i odczepiając go z zatrzasków znajdujących się w dolnej części konstrukcji.
- Powtórzyć wyżej opisane czynności, aby usunąć panel znajdujący się po przeciwnej stronie maszyny i zapewnić dostęp do 4 regulowanych nóżek.



Dla każdej z 4 nóżek:

- Działać na nacięciu znajdującym się na trzonie śruby (1) przy użyciu klucza 10 mm, aby obniżyć nóżkę aż do całkowitego uniesienia koła, które znajduje się pod spodem. Ewentualnie, dokręcać nakrętkę M12 aż do ogranicznika na wkładce (2) i zadziałać na nim, aby podnieść lub obniżyć nóżkę przy użyciu klucza 19 mm.
- Użyć poziomicy, aby skorygować wysokość 4 nóżek aż do osiągnięcia zadowalającego wyrównania.
- Użyć nakrętki M12, aby zablokować nóżkę;

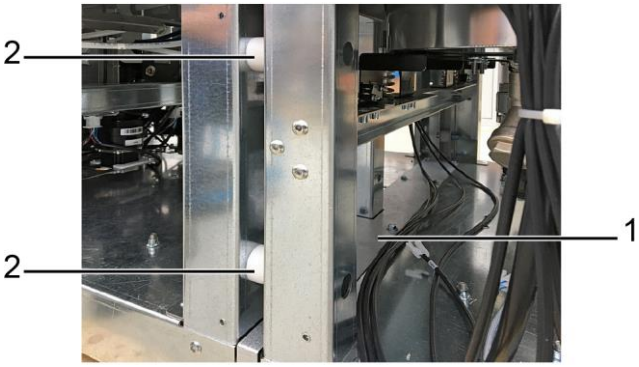


W przypadku obecności Master Module, do połączenia z Desk Tinting, lub modułu barwników do dodania do Master Module Head, należy postępować tak, jak wskazano w dalszej części.

3.3.3. MECHANICZNE PODŁĄCZENIE OPCJONALNEGO MODUŁU MASTER MODULE (LUB BARWNIKÓW)

Podłączyć strukturę modułu opcjonalnego do struktury modułu Desk w następujący sposób:

- Połączyć podstawy przy użyciu płytki łączącej (1) za pomocą śrub KOŁNIERZOWYCH TE M8x20;
- Połączyć kolumny przy użyciu 4 podkładek odległościowych (2 na kolumnę (2)) przykręcając 4 śruby TCEI M10x60, 8 PODKŁADEK ø10 ø20, w odpowiednich wkładkach M10.



3.3.4. PRZYŁĄCZENIE OBIEGÓW OPCJONALNEGO MODUŁU

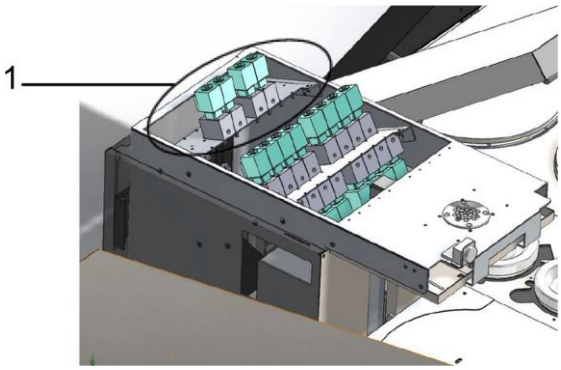
Każdy obieg modułu opcjonalnego jest wyposażony w przewód doprowadzający (oznaczony literą „M”) i przewód recyrkulacji (oznaczony literą „R”).

- Należy usunąć blaszaną osłonę głowicy;
- Zlokalizować elektrozawory wolnych obiegów;

Zawory obiegów master znajdują się w drugiej linii na głowicy (1) lub na dolnej płytce mocującej.

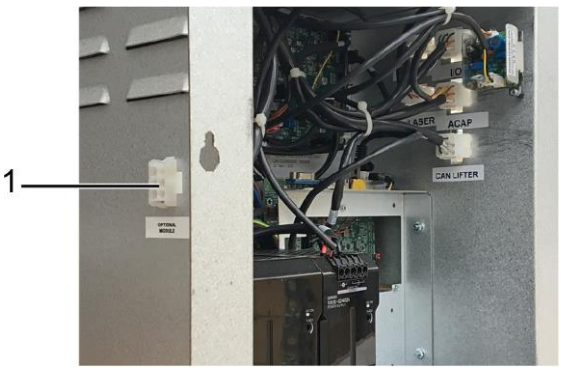
- Przeprowadzić przewody doprowadzające oraz recyrkulacji wewnątrz maszyny i podłączyć je do odpowiednich elektrozaworów;

W celu uzyskania dodatkowych szczegółów odsyła się do instrukcji technicznej.



3.3.5. PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE

Okablowanie RS485 obwodów modułu opcjonalnego zakończone jest wolnym złączem (etykieta „MACHINE CONNECTION”), które musi być podłączone do odpowiedniego złącza w skrzynce elektrycznej (1) (etykieta „OPTIONAL MODULE”).



W celu zapewnienia bezpieczeństwa operatorów, przed włączeniem maszyny zaleca się ponowny montaż wszystkich paneli, które zostały wcześniej usunięte.

3.3.6. INSTALACJA PC KONTROLNEGO

Zdejmując tylny panel głowicy dozującej, uzyskuje się dostęp do części elektrycznej i do wnęki, gdzie może być umieszczony PC kontrolny do pozostawienia w maszynie (uwaga: PC nie jest dostarczany wraz z maszyną).

Ewentualnie zaleca się ustawienie PC nad głowicą dozującą. Podłączyć PC do gniazda sieciowego o napięciu odpowiadającym charakterystykom elektrycznym.

Następnie podłączyć gniazdo Ethernet PC do gniazda Ethernet maszyny (lub modemu LTE, jeśli obecny) przy użyciu kabla dostarczonego na wyposażeniu. Podczas pierwszego ustawiania maszyny lub w celu odzyskania adresu IP DHCP przyznanego przez sieć maszynie połączonej przez LAN, należy obowiązkowo połączyć się z portem „0.100” maszyny.

W razie korzystania modemu routera LTE, należy przeczytać kolejny akapit.

Podłączyć potrzebne urządzenia, takie jak monitor, myszka, klawiatura i, w razie potrzeby, drukrka.

OŚWIADCZENIE O WYŁĄCZENIU ODPOWIEDZIALNOŚCI

Maszyny Alfa są przygotowane do komunikacji za pomocą sieci lokalnej, z wykorzystaniem urządzeń stron trzecich, a także do dostępu do usług za pośrednictwem Internetu (alfa-cloud, alfa-service przez VPN, itd.), z wykorzystaniem interfejsu ethernet lub bezprzewodowo.

Systemy te NIE zostały zaprojektowane do bezpośredniego łączenia się z Internetem, gdyż nie gwarantują niezbędnej ochrony z zakresu bezpieczeństwa informatycznego.

Bezpośrednie łączenie interfejsów sieciowych maszyny z Internetem, bez korzystania z zabezpieczeń typu firewall i podobnych, wiąże się z zagrożeniem bezpieczeństwa informatycznego, którego można uniknąć za pomocą odpowiedniej konfiguracji w momencie instalacji. Alfa Srl nie bierze za nią żadnej odpowiedzialności.

3.3.7. INSTALACJA MODEMU ROUTER LTE (OPCJA)

Modemy LTE dostarczane przez Alfa zawsze skonfigurowane są w taki sposób, by połączyć router i maszynę pod adresem 192.168.0.100.

W razie korzystania z routera należy włączyć połączenie VPN za pomocą odpowiedniego certyfikatu oraz połączyć się z adresem IP routera, ustawiając ostatnie cyfry IP na 100 (więcej informacji znajduje się w instrukcji technicznej).

W zależności od rynku przeznaczenia maszyny, mogą być dostarczane różne Routery LTE.
W odniesieniu do rysunku znajdującego się obok, model na górze (1) jest odpowiedni dla rynków Ameryki Północnej (Meksyk, USA, Kanada), natomiast model na dole (2) jest używany w pozostałych częściach świata. Dodatkowe modele mogą być używane na konkretnych obszarach, gdzie wymagane są specjalne wymogi homologacyjne (np. Australia).

- Podłączyć gniazdo Ethernet 0.100 maszyny do jednego z dwóch gniazd Ethernet Routera, a gniazdo Ethernet PC do drugiego gniazda Ethernet Routera;
- Podłączyć przewód zasilania znajdujący się wewnątrz pudełka routera między złączem PWR modemu i 24 V DC dostępnym na zasilaczu wewnętrznym; Ewentualnie można zastosować zasilacz znajdujący się w opakowaniu, do podłączenia bezpośrednio do gniazda sieci zewnętrznej.
- Przykręcić antenę będącą na wyposażeniu (3) do gwintowanego złącza ANT;
- Włożyć kartę danych SIM do gniazda SIM1, sprawdzając wcześniej czy nie jest aktywny żaden PIN (przed włożeniem karty SIM do routera, należy włożyć kartę SIM do telefonu i w razie konieczności wyłączyć PIN).
  UWAGA: W niektórych rodzajach modemu, gniazdo SIM1 może znajdować się z tyłu modemu.

Sprawdzić, czy zestaw akcesoriów zawiera:

- Modem
- Kabel sieciowy
- Nr 2 Anteny

W razie potrzeby można użyć anteny mocowanej za pomocą linki i magnesu.

3.4. WŁĄCZENIE I INICJALIZACJA

Podłączyć PC do gniazda ethernet „0.100” maszyny przy użyciu kabla Ethernet będącego na wyposażeniu, a następnie postępować zgodnie z tym co wskazano poniżej.

- Należy zaktualizować konfigurację sieciową PC tak, aby adres IP znajdował się w tej samej podsieci co maszyna (patrz przykład obok).
- Domyślny adres IP maszyny to 192.168.0.100.
- Dla uzyskania informacji o sposobie zmiany IP Państwa PC, należy skontaktować się z Państwa administratorem IT.
- Należy włączyć maszynę przełączając włącznik na „I”.

MASZYNA:

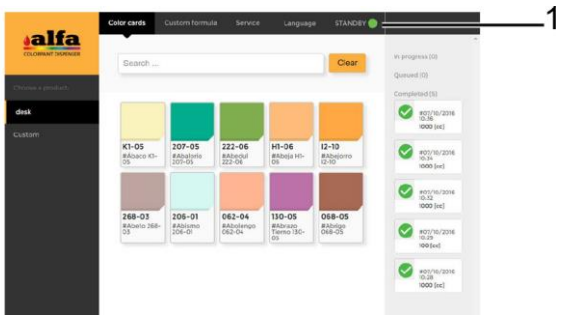
IP: 192.168.0.100
NETMASK: 255.255.255.0

PC:

IP: 192.168.0.XXX
NETMASK: 255.255.255.0

xxx = wolny adres w podsieci

- Należy otworzyć interfejs komend Alfa TINT w przeglądarce internetowej (zalecana Chrome lub Mozilla Firefox), wpisując adres wskazany na rysunku.
- Maszyna jest gotowa do uruchomienia i użytkowania, kiedy interfejs wskazuje ekran przedstawiony na rysunku.
- Jeśli ekran się nie wyświetli, to należy sprawdzić połączenie Ethernet.



W prawym górnym rogu wskazywany jest zawsze stan maszyny (1).
Po włączeniu, maszyna znajduje się w stanie ALERT (wskaźnik stanu w kolorze czerwonym).
W celu użytkowania maszyny należy wykonać RESET. Po zakończeniu czynności, należy sprawdzić czy wyświetlany jest stan STANDBY (czuwanie).
Jeśli maszyna wyświetla alarmy lub błędy, należy sprawdzić rodzaj błędu i wykonać najodpowiedniejszą czynność w celu przywrócenia warunków operacyjnych (patrz rozdział 8 - Diagnostyka).

Jeśli maszyna się nie włącza, należy sprawdzić czy napięcie zasilania jest prawidłowe i sprawdzić integralność bezpiecznika.
W przypadku występowania innych nieprawidłowości, proszę zapoznać się z rozdziałem 8 „Diagnostyka”.

UWAGA: w przypadku braku możliwości komunikacji z maszyną poprzez przeglądarkę internetową, należy ją wyłączyć i skontaktować się z działem pomocy.

3.5. WYŁĄCZANIE

Aby wyłączyć maszynę, należy przełączyć wyłącznik główny na „O” i odłączyć przewód zasilania od gniazda.

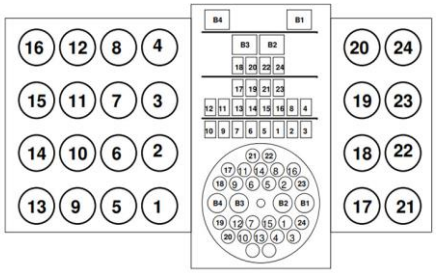
UWAGA: aby wyłączyć maszynę, nie wystarczy użyć jedynie wyłącznika zasilania, ale konieczne jest odłączenie złącza przewodu zasilania od maszyny.

UWAGA: Wersja Desk jest wyposażona w zintegrowaną kartę, której celem jest, między innymi, utrzymanie zasilania wewnętrznego 12 V przez czas konieczny do bezpiecznego wyłączenia karty Linux (około 60 sekund). Zatem, ewentualne krótsze przerwy w napięciu nie powodują wyłączenia części komputerowej maszyny.

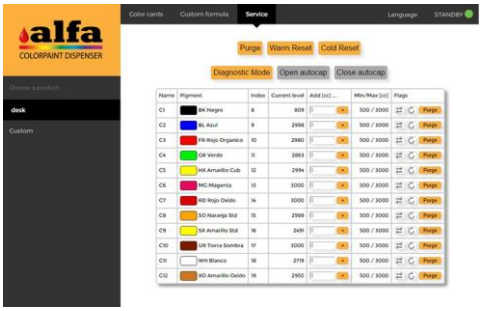
3.6. URUCHOMIENIE - PRZYGOTOWANIE

3.6.1. NAPEŁNIANIE KANISTRÓW Z BARWNIKAMI

Każda grupa barwników jest przypisana do adresu sprzętu. Kolejność barwników jest taka, jak wskazana na rysunku. Kanistry są zawsze oznaczone etykietami od C1 do Cn, na podstawie rzeczywistej liczby obecnych obiegów.



Przypisania pozycji do barwnika można wyświetlić, włączając odpowiedni element oprogramowania.



Powyższe przypisania mogą być zmieniane przez wykwalifikowany personel techniczny. W celu uzyskania dodatkowych informacji należy odnieść się do instrukcji oprogramowania.

Przy pierwszej instalacji, technik musi ustawić prawidłowy system do barwienia i napełnić zbiorniki w odpowiedniej kolejności.
Informacje dotyczące ładowania produktów podane są w rozdziale 5.
UWAGA: Nie napełniać zbiorników powyżej ich pojemności znamionowej.
Następnie, należy wykonać początkowe napełnianie i zostawić je w recyrkulacji przez wymagany czas (patrz rozdział 3 - RECYRKULACJA).
Wgrany do maszyny system do barwienia może zostać zmieniony tak, jak adresowanie oprogramowania barwników. Powyższe czynności są zastrzeżone do upoważnionego personelu technicznego.
Aby zobaczyć lub zmienić pozycje przypisane do poszczególnych barwników, należy odnieść się do konfiguracji maszyny (odn. „instrukcja oprogramowania”).

3.6.2. ZAŁADUNEK PÓŁPRODUKTÓW (WERSJA DESK MASTER)

Półprodukty muszą zostać załadowane do zbiorników Master Module. W celu napełniania, należy postępować zgodnie z poniższymi krokami:

- Otworzyć górną klapę Master Module (1);
- Usunąć pokrywy (2) i napełnić zbiorniki produktem przewidzianym przez oprogramowanie.

Master Module może posiadać różne konfiguracje; numeracja obiegów jest umieszczona na obiegach.

UWAGA: Nie napełniać zbiorników powyżej ich pojemności znamionowej.
Odnieść się do rozdz. 5 - UZUPEŁNIANIE POJEMNIKÓW Z BARWNIKIEM I PÓŁPRODUKTAMI, aby zapoznać się z prawidłowymi sposobami napełniania.

3.6.3. NAWILŻACZ

Celem zespołu nawilżacza, o ile jest obecny, jest produkcja pary wewnątrz autocapa, aby zachować wilgotność dysz. Pracuje zarówno przy autocapie zamkniętym, jak i otwartym, uniemożliwiając lub zmniejszając wysuszanie produktów w końcowych częściach dysz.

System zbudowany jest ze zbiornika wody destylowanej, który musi być okresowo napełniany, pompy i rozpylacza.

Bezpieczne działanie
Czujnik poziomu umożliwia wykrywanie pustego zbiornika i pozwala maszynie na wyłączenie funkcji nawilżania dopóki poziom płynu nie zostanie uzupełniony. Na poziomie oprogramowania nie są wskazywane alarmy bądź błędy.

Przerwy w działaniu
Maszyna okresowo uruchamia nawilżacz, zgodnie z wcześniej ustawionymi i zaprogramowanymi w fabryce odstępami czasowymi, zgodnie z tym, co przedstawiono w poniższej tabeli.

Czas w sekundach	Autocap zamknięty	Autocap otwarty
Wydawanie pary	1	2
Odstępy powtarzania	1200	30

Odstępy mają ustawione parametry i mogą zostać zmienione przez upoważnionych operatorów (patrz instrukcja techniczna i/lub instrukcja oprogramowania).

Przy uruchamianiu maszyny, należy wykonać nawilżenie autocapa, tak, jak opisano w rozdz. 6 - CZYSZCZENIE I NAWILŻANIE AUTOCAPA.

3.6.4. OTWARCIE OBIEGÓW PÓŁPRODUKTÓW

Pod zbiornikami znajdują się odpowiednie zespoły pompujące, które są wyposażone w zawory odcinające (1). Przy uruchamianiu i przed wykonaniem jakiejkolwiek próby na obiegach, należy sprawdzić czy zawory są otwarte.

3.6.5. POCZĄTKOWE NAPEŁNIENIE I RECYRKULACJA OBIEGÓW

Przed użyciem maszyny konieczne jest początkowe napełnienie obiegów i pozostawienie ich w stanie recyrkulacji.

Po napełnieniu obiegów, zaleca się wykonanie kilku procesów czyszczenia i pozostawienie maszyny włączonej w trybie czuwania na co najmniej 12 godzin, okres zazwyczaj wystarczający do usunięcia z obiegów całego pozostałego powietrza.

3.6.6. WYBÓR USTAWIEŃ OBIEGÓW

Maszyna jest gotowa do zainicjowania i produkcji pierwszej próbki.

Normalnie maszyny wychodzą z fabryki z już scharakteryzowanymi obiegami i gotowymi do użytku z barwnikami systemu do barwienia określonego na etapie zamówienia.
W przypadku stosowania barwników jeszcze niescharakteryzowanych na poziomie oprogramowania, najpierw należy wykonać programowanie ustawień obiegów.

Niepoprawnie scharakteryzowana maszyna może powodować błędy przy produkcji koloru, również znaczące. Wybór ustawień obiegów jest procedurą zastrzeżoną dla wyspecjalizowanych techników, dlatego w razie konieczności należy zwrócić się do Autoryzowanego Serwisu Technicznego Alfa. Sposoby programowania ustawień obiegów opisane są w Instrukcji Oprogramowania.
Po zakończeniu etapów recyrkulacji i wyboru ustawień, maszyna jest gotowa do wydania próbki i uruchomienia.

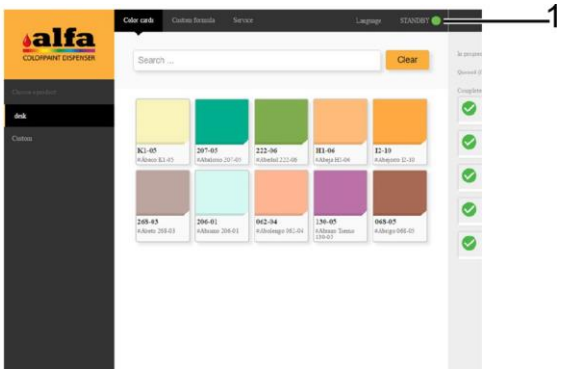
Należy zapoznać się z rozdziałem „Sposób produkcji próbki”, aby wykonać próbny cykl produkcji.

4. SPOSÓB PRODUKCJI KOLORU

4.1. STANY MASZYNY

W prawym górnym rogu interfejsu oprogramowania Alfa TINT wskazywany jest zawsze stan maszyny (1). Stany w jakich może znajdować się maszyna są następujące:

STANDBY (Czuwanie): maszyna gotowa w oczekiwaniu na komendy
DISPENSING (Dozowanie): dozowanie w toku
RESET: reset w toku
ALARM: błąd maszyny
DIAGNOSTIC (Diagnostyka): maszyna w oczekiwaniu na komendy bezpośrednie
POSITIONING (Pozycjonowanie): pozycjonowanie stołka (tylko dla wersji ze stołkiem automatycznym)



Komendy bezpośrednie opisane są w kolejnych punktach.

4.2. PRODUKCJA KOLORU

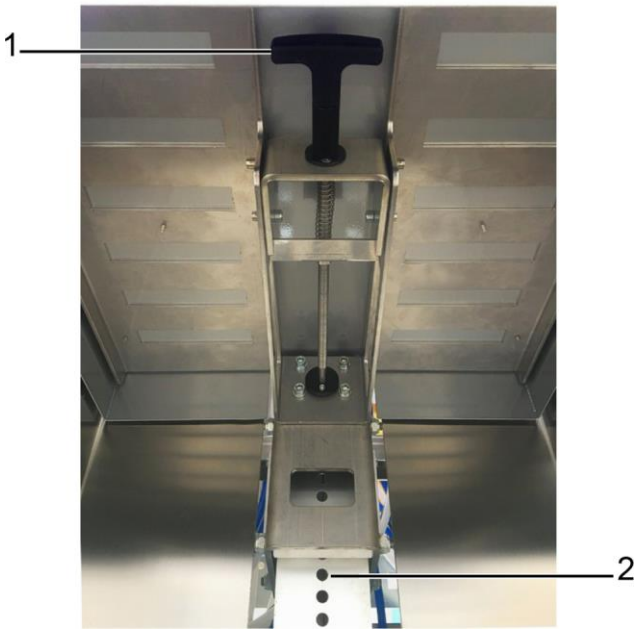
Po zainstalowaniu systemu, można rozpocząć produkcję. Aby stworzyć kolor, należy postępować zgodnie z instrukcjami umieszczonymi w dalszej części niniejszego rozdziału.

4.2.1. REGULACJA WYSOKOŚCI PODNOŚNIKA

4.2.1.1. PODNOŚNIK RĘCZNY

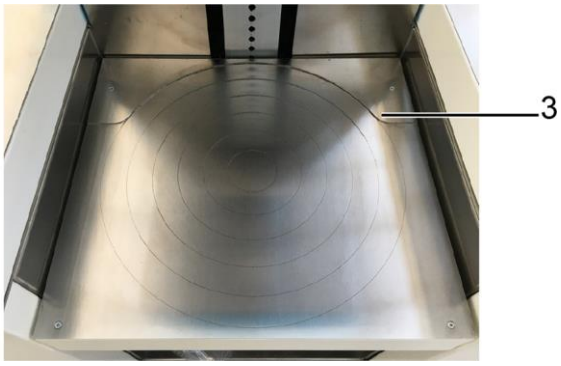
- Wyregulować wysokość podnośnika tak, aby odległość między górną krawędzią używanego pojemnika i dyszą była równa 2-3 cm.

Aby zmienić wysokość, należy pociągnąć do siebie uchwyt znajdujący się pod podnośnikiem (1). Po osiągnięciu pożądanej wysokości, należy zwolnić uchwyt i upewnić się że sworzeń blokujący jest prawidłowo umieszczony w otworach blokujących (2).



- Po umieszczeniu podnośnika we właściwej pozycji, należy oprzeć pojemnik o odpowiedniej pojemności na stole roboczym, dbając o wyrównanie otworu ze środkiem dozowania (dysza).

W tym celu można użyć odniesień koncentrycznych wyrytych na stole załadunkowym.
Dla pojemników ze zdecentralizowanym otworem można oprzeć pojemnik na szablonie znajdującym się na podnośniku (3) i przekręcić go.

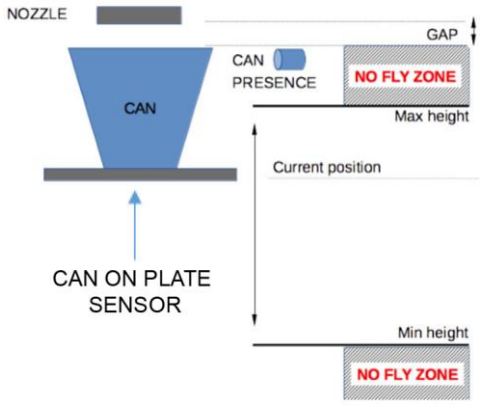


4.2.1.2. PODNOŚNIK AUTOMATYCZNY

Opcja automatycznego podnośnika umożliwia ustawienie stołu załadunkowego na idealnej wysokości do uzupełnienia pojemnika. Pozycja jest określana w zależności od wysokości zbiornika, która jest zapamiętana w bazie danych zarządzanej przez oprogramowanie nadzorujące. W zależności od ilości wybranej przez operatora, oprogramowanie oblicza idealną pozycję i zarządza silnikiem podnoszenia/opuszczania podnośnika.

Automatyczny podnośnik jest wyposażony w czujniki i systemy bezpieczeństwa, które zapewniają jego prawidłowe działanie:

- enkoder inkrementalny, podłączony do wału silnika, każdorazowo pozwala oprogramowaniu na wykrycie dokładnej pozycji podnośnika, który w stanie spoczynku jest zawsze przywracany do pozycji określonej przez oprogramowanie o nazwie „HomePos”.
- czujnik ultradźwiękowy (*CanPresence*) umożliwia kontrolę obecności pojemnika na właściwej wysokości.
- dodatkowy czujnik (*CanOnPlate*) umożliwia rozpoznanie obecności pojemnika na stole załadunkowym.



Wchodząc do funkcji administracyjnych można włączyć preferencyjny stół roboczy (***PreferentialLevel***), który domyślnie pokrywa się ze stołem wyrównanym z poziomem maszyny (1), który może być również spersonalizowany. W takim przypadku podnośnik ustawia się na wysokości stołu preferencyjnego i nie jest już poruszany. Ewentualnie, pozycjonowanie zatrzymuje się, kiedy czujnik obecności pojemnika ***CanPresence*** (2) wykrywa obecność zbiornika (jest jednak możliwe określenie tolerancji oraz przekroczenia, zgodnie z tym, co zostało dokładniej określone w instrukcji oprogramowania). Powyższe konfiguracje mogą być przypisywane i różne dla każdego rodzaju opakowania.

Aby ułatwić wyśrodkowanie pojemnika względem punktu dozowania, maszyna może aktywować opcjonalny system lasera celowniczego, zwanego Bung Hole Locator, który emituje 4 punkty świetlne na poziomie oparcia (3).

Automatyczny podnośnik może poruszać się z dwoma różnymi prędkościami, jedną szybszą dla przemieszań powyżej 5 cm i jedną wolniejszą dla krótkich ruchów (na przykład w pobliżu czujnika CanPresence).

Ruchomy system (4), wyposażony w dwa czujniki bezpieczeństwa, umożliwia wyłączenie silnika w razie przypadkowego zgniecenia.
Powyższy system jest obecny zarówno w części dolnej głowicy dozowania (osłona z podnośnikiem w najwyższej pozycji), jak również w dolnej części podnośnika (osłona z podnośnikiem w najniższej pozycji).

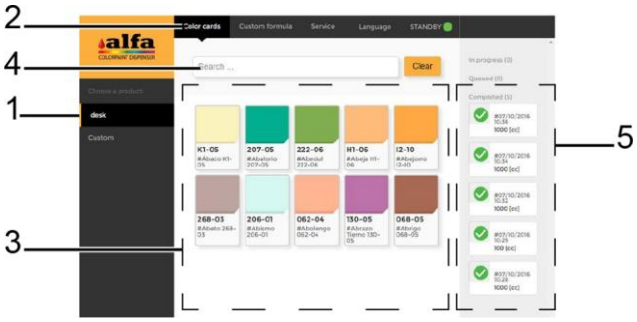
Automatyczne pozycjonowanie wykonywane jest zgodnie z poniższymi krokami:

- Operator umieszcza pojemnik na stole załadunkowym;
- System lasera celowniczego (opcjonalny) włącza się, aby umożliwić prawidłowe wyrównanie pojemnika przez operatora;
- Operator w oprogramowaniu Alfa TINT wybiera recepturę i opakowanie do uzupełnienia;
- Operator klika na komendę DOZOWANIE, aby rozpocząć proces dozowania;
- Automatyczny podnośnik ustawia się na prawidłowej wysokości do dozowania (za wyjątkiem kiedy włączona jest funkcja PreferentialLevel); w takim przypadku podnośnik jest zatrzymywany (poniżej przekroczenia ustawianego przez Admina), kiedy czujnik wykrywa obecność pojemnika w oczekiwanej pozycji dozowania (CanPresence == DARK);
- Maszyna rozpoczyna dozowanie;
- Po zakończeniu dozowania, automatyczny podnośnik przywracany jest do pozycji dolnej, aby ułatwić czynności rozładunki i kolejnego załadowania (*HomePos*); czynność ta, zwana „Bottom positioning", może być włączana lub wyłączana wybiórczo dla każdego opakowania na poziomie Admina.
- Kiedy pełny pojemnik zostanie usunięty ze stołu załadunkowego system celownika świetlnego zostanie wyłączony;

RESET: Reset podnośnika przewiduje przemieszczenie stołu w dół aż do zasłonięcia czujnika pozycji Plow (minimalna wysokość). Reset może być wykonany wyłącznie wtedy, kiedy na stole załadunkowym nie znajduje się żaden pojemnik.

4.2.2. WYBÓR FORMUŁY I WYDAWANIE

Do maszyny można załadowywać formuły dotyczące różnych rodzajów produktów (np. farby zmywalne do użytku zewnętrznego / farmy zmywalne do wnętrz / kwarcowe / ...), każdy charakteryzujący się własnym zestawem oryginalnych formuł. Rodzaje produktów są wymienione w kolumnie po lewej stronie (1).

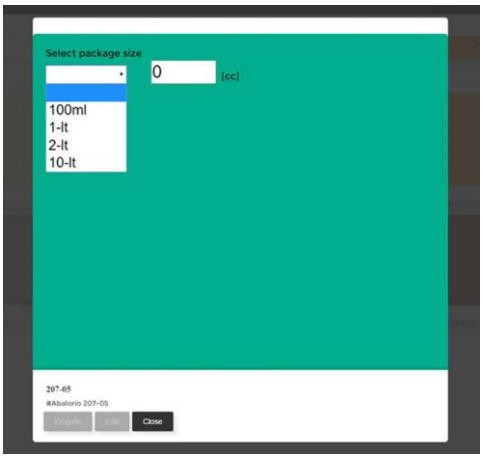


Należy uruchomić interfejs komendy Alfa TINT w przeglądarce internetowej

- Wybrać rodzaj pożądanego produktu (1).
- Zakładka Color cards (2) wyświetla podgląd dostępnych kolorów (3) i pasek wyszukiwania (4), gdzie można wprowadzić nazwę lub kod pożądanego koloru.

W kolumnie po prawej stronie (5) umieszczona jest kolejność ostatnich dozowań.

- Wybierając jeden kolor, wyświetli się ekran dozowania (rysunek obok).
- Z rozwijanego menu „Select package size” (Wybierz rozmiar opakowania) należy wybrać pożądaną ilość, upewniając się czy jest ona zgodna z pojemnością używanego pojemnika.
- Następnie, aby uruchomić dozowanie, należy nacisnąć „Erogate”, lub „Edit”, aby zmienić formułę.
- Przed uruchomieniem dozowania, maszyna przy pomocy czujnika sprawdzi rzeczywistą obecność pojemnika pod dyszą; w przypadku jego braku zostanie wyświetlony komunikat „Please Insert Can” (Umieść puszkę).
- Aby dodać opakowanie o innej pojemności, nieobecnej w rozwijanym menu, należy odnieść się do instrukcji oprogramowania (Recipes >> Packages).
- W trakcie dozowania maszyna znajduje się w stanie DISPENSING (Dozowanie). Po zakończeniu dozowania, o ile nie występują błędy, maszyna wraca do trybu STANDBY (Czuwanie).

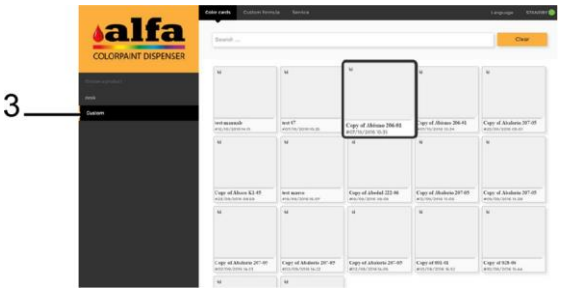


4.2.3. TWORZENIE NOWEJ FORMUŁY I ZMIANA ISTNIEJĄCEJ

W przypadku zmiany formuły, począwszy od formuły laboratoryjnej, lub w przypadku tworzenia formuły od zera, nie zostanie ona zapisana wśród formuł laboratoryjnych, a w utworzonym specjalnym i wyznaczonym miejscu (np. Własne Formuły).

Po wybraniu istniejącej formuły, komenda Edit umożliwia dostęp do „Własnych formuł”, zawierających funkcje edycji formuł.
Aby zmienić recepturę, zaczynając od wybranej formuły, należy wprowadzić wartości w cm^3 odpowiednich komponentów.
Oprogramowanie daje możliwość zapisania formuły bez jej dozowania, poprzez komendę „Save” (1) lub zapisania formuły i jej dozowanie (komenda „Save and Erogate”).
Przypisana domyślne nazwa formuły to „Kopia staranazwaformuły”. Nazwa może być zmieniona według uznania wraz z polem uwag, które zostanie zapisane z nową formułą.

Ekran, o którym mowa powyżej, jest również bezpośrednio dostępny z ekranu początkowego przez naciśnięcie „Własne formuły” (2) i może być wykorzystywany do tworzenia nowej formuły. W ten sposób wartości domyślne komponentów będą zerowe.



Wszystkie formuły dostosowane przez użytkownika są widoczne, nawet jeśli pozbawione kolorowej etykiety, w menu produktu „Własne formuły” (3).

Po zakończeniu dozowania, należy wyjąć pojemnik, dokładnie go zamknąć i umieścić w jednostce mieszającej, aby wymieszać farbę.

4.3. FUNKCJE ZAAWANSOWANE DOT. SERWISU

Zakładka „Service” pozwala na wejście do funkcji przydatnych do przeprowadzania diagnostyki i konserwacji. W tym interfejsie możliwe jest przesyłanie bezpośrednich komend do maszyny, tj.:

- Purge (Czyszczenie)
- Warm Reset (Reset na ciepło) (bez ruchów)
- Cold Reset (Reset na zimno)
- Open Autocap (Otwórz Autocap)
- Close Autocap (Zamknij Autocap)
- Start/Stop Ricirculate Circuit (2) (Rozpocznij/Zatrzymaj obieg recyrkulacji)
- Start/Stop Stirring Circuit (3) (Rozpocznij/Zatrzymaj obieg mieszania)
- Purge Circuit (4) (Obieg czyszczenia)

Pierwsze trzy komendy (1) są dostępne również przy maszynie w trybie czuwania.

Pozostałe komendy są dostępne dopiero po przełączeniu maszyny na diagnostyczny (5), poprzez naciśnięcie komendy „Diagnostic Mode”.

W trybie diagnostycznym możliwe jest również wprowadzenie ilości produktu dodanego w trakcie uzupełniania obiegów (patrz rozdział 5 – KONSERWACJA).

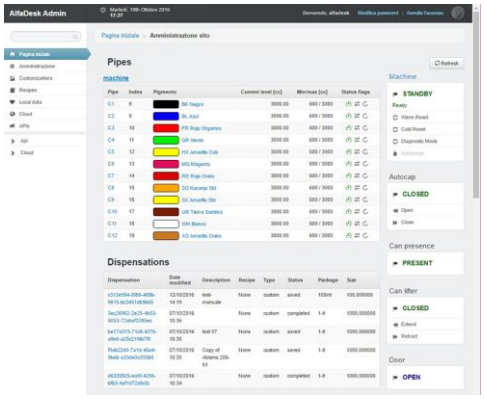
Po zakończeniu czynności serwisowych, należy wyjść z trybu DIAGNOSTIC wykonując Reset.

- Cold Reset (Reset na zimno) wykonuje całkowity reset maszyny, aktywując wszystkie ruchy poszukiwania fotokomórek.
- Warm Reset (Reset na ciepło) wychodzi z trybu diagnostycznego bez wykonywania ruchów, które nie są ściśle wymagane.

4.4. DOSTĘP DO ZAAWANSOWANYCH FUNKCJI KONFIGURACYJNYCH

Dostęp do funkcji konfiguracyjnych i diagnostycznych jest dozwolony wyłącznie dla upoważnionych i wykwalifikowanych TECHNIKÓW.

Wyspecjalizowany TECHNIK, poprzez uwierzytelnienie, może wejść do interfejsu „Admin” (rysunek obok), gdzie można zarządzać zaawansowanymi funkcjami konfiguracyjnymi, alarmami i diagnostyką.



Administrator systemu może utworzyć nowych użytkowników o różnych uprawnieniach i przypisać spersonalizowane hasła. Zaleca się zachowanie hasła, ponieważ nie zostanie ono zapamiętane, w związku z czym nie może zostać odzyskane w żaden sposób.

W przypadku utraty hasła, należy skontaktować się z operatorem systemu i poprosić o wydanie nowego hasła tymczasowego.

W celu uzyskania dodatkowych szczegółów, odsyła się do „instrukcji Oprogramowania”.

5. KONSERWACJA ZWYCZAJNA I REGULACJE

5.1. WSTĘP

W kolejnych punktach zostaną przedstawione czynności uzupełniania obiegów oraz instrukcje dotyczące prostych regulacji do wykonania przez operatora.
W szczególności:

- Uzupełnianie zbiorników barwnikami i podkładami
- Regulacja minimalnego poziomu;

Odnośnie do czynności smarowania i czyszczenia maszyny, proszę zapoznać się z rozdziałem 6.

CZYNNOŚCI OPISANE W NINIEJSZYM ROZDZIALE MOGĄ WYMAGAĆ DOSTĘPU DO NIEBEZPIECZNYCH STREF KONSERWACYJNYCH.
DOSTĘP DO STREFY KONSERWACYJNEJ JEST ZASTRZEŻONY DLA PRZESZKOLONEGO I UPOWAŻNIONEGO PERSONELU (KONSERWATOR, PATRZ ROZDZ. 0 - UŻYTKOWNICY I POZIOMY DOSTĘPU).

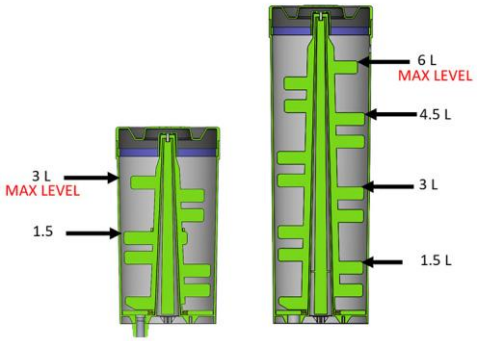
5.2. UZUPEŁNIANIE KANISTRÓW Z BARWNIKIEM I ZBIORNIKÓW GŁÓWNYCH

Kiedy maszyna sygnalizuje osiągnięcie poziomu rezerwy produktu, należy uzupełnić dany kanister lub zbiornik, a następnie zapisać dokonaną czynność uzupełnienia. W celu wykonania tej czynności, należy postępować w następujący sposób:

Kanistry:

- Zdjąć pokrywę kanistra lub kanistrów, które mają zostać uzupełnione.
- Napełnić kanister odpowiednim pigmentem aż do osiągnięcia maksymalnego wskazanego poziomu (MAX LEVEL).

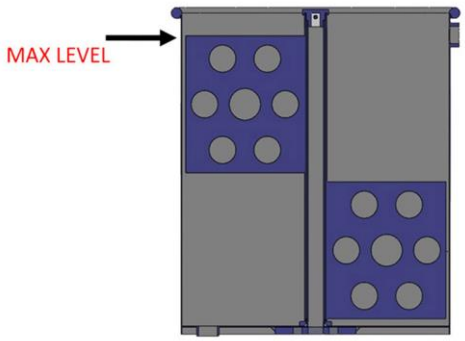
UWAGA: Rama może być stosowana do pozostawienia na niej pojemnika, aby zapewnić ściekanie. Nie napełniać powyżej zalecanego poziomu.



Zbiorniki:

- Zdjąć pokrywę zbiornika lub zbiorników, które mają zostać uzupełnione.
- Uzupełnić obiegi odpowiednim produktem. Nie napełniać powyżej poziomu wskazanego przez końcową część łopatki mieszającej (MAX LEVEL).

Po zakończeniu uzupełniania zamknąć pokrywy uzupełnionych obiegów oraz drzwiczki maszyny, a następnie zapisać wykonaną czynność w oprogramowaniu (patrz kolejny punkt).



5.3. ZAPIS INTERWENCJI

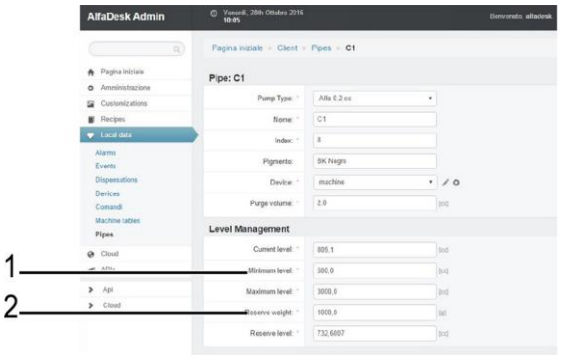
Po każdy uzupełnieniu, należy wskazać oprogramowaniu ilość dodanego produktu:

- Włączyć sekcję „Service” i wejść do „Diagnostic Mode”;
- W polu „Add [cm^3]” określić, w cm^3, ilość produktu wprowadzonego do układu, a następnie nacisnąć „+”;
- Powtórzyć dla każdego uzupełnionego obiegu.
- Wykonać reset, aby wyjść z trybu DIAGNOSTIC.

5.4. MINIMALNY POZIOM I POZIOM REZERWY

Dla każdego obiegu można określić poziom rezerwy (kontrolowany przez czujnik sprzętu) i poziom minimalny (kontrolowany przez oprogramowanie).
Jeśli ilość produktu znajduje się poniżej poziomu rezerwy (1), wykrytego przez czujnik, system wyświetli alarm.
Jeśli ilość produktu znajduje się poniżej minimalnego poziomu (2), system wyłączy obieg, w związku z czym nie wyda produktu dopóki obieg nie zostanie uzupełniony.

Za każdym razem kiedy wydawane jest polecenie dozowania, oprogramowanie oblicza czy ilość każdego produktu obecnego w maszynie jest wystarczająca do wykonania formuły tak, aby pozostała ilość nie zeszła poniżej minimalnej ustawionej ilości. W przypadku kiedy choćby jeden z komponentów formuły nie będzie wystarczający, system nakaże operatorowi wybór innej formuły.



5.5. REGULACJA POZIOMÓW MINIMALNYCH (OPCJA)

Czynności regulujące poziom rezerwy w obiegach muszą być przeprowadzane przez upoważniony personel techniczny.
W celu uzyskania dodatkowych szczegółów odsyła się do INSTRUKCJI TECHNICZNEJ.

5.6. UTYLIZACJA PRODUKTÓW

Podczas wykonywania prac konserwacyjnych lub naprawczych może okazać się konieczne opróżnienie kanistrów lub zbiorników z farb znajdujących się z obiegach.

Utylizacja barwników i podkładów musi być przeprowadzona w odpowiednich zbiornikach gromadzących, które muszą zostać odpowiednio przetworzone i zutylizowane.

Zakaz rozprowadzania produktów w środowisku lub wylewania ich do odpływów wodociągów publicznych.

6. KONSERWACJA ZWYCZAJNA I CZYSZCZENIE

6.1. KONSERWACJA ZAPLANOWANA

W poniższej tabeli umieszczono harmonogram prac konserwacyjnych zalecanych przez Alfa.

CZYNNOŚĆ	CZĘSTOTLIWOŚĆ
Smarowanie	brak
Czyszczenie i nawilżanie autocapa	co tydzień
Czyszczenie dysz + Purge (Czyszczenie)	codziennie
Zewnętrzne czyszczenie maszyny	co miesiąc
Wewnętrzne czyszczenie maszyny	co miesiąc
Czyszczenie filtrów	co 12 miesięcy
Wymiana bezpieczników	w razie potrzeby

W niniejszym rozdziale opisane są czynności do wykonywania w regularnych odstępach czasu w celu zapewnienia prawidłowego działania maszyny.

CZYNNOŚCI OPISANE W NINIEJSZYM ROZDZIALE WYMAGAJĄ DOSTĘPU DO NIEBEZPIECZNYCH STREF KONSERWACYJNYCH. DOSTĘP DO STREFY KONSERWACYJNEJ JEST ZASTRZEŻONY DLA PRZESZKOLONEGO I UPOWAŻNIONEGO PERSONELU (KONSERWATOR, PATRZ ROZDZ. 0 - UŻYTKOWNICY I POZIOMY DOSTĘPU).

	ABY ZAPEWNIĆ PRAWIDŁOWE DZIAŁANIE MASZYNY, PRACE KONSERWACYJNE OPISANE W NINIEJSZYM ROZDZIALE MUSZĄ BYĆ PRZEPROWADZANE REGULARNIE, STOSUJĄC SIĘ CAŁKOWICIE DO INSTRUKCJI PRODUCENTA.

	W PRZYPADKU BRAKU PRZEPROWADZANIA PRAC KONSERWACYJNYCH ZGODNIE Z TYM CO OKREŚLONO, ALFA UCHYLA SIĘ OD WSZELKIEJ ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA EWENTUALNE PROBLEMY LUB NIEPRAWIDŁOWE DZIAŁANIE MASZYNY.

	NALEŻY ZAWSZE PAMIĘTAĆ O WYŁĄCZENIU MASZYNY PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO KONSERWACJI I CZYSZCZENIA.

	SUROWO WZBRONIONE JEST USUWANIE OBUDÓW I OSŁON SYSTEMU.

6.2. NARZĘDZIA DO PRZEPROWADZANIA KONSERWACJI

Poniżej przedstawiono wykaz narzędzi potrzebnych do przeprowadzania prac konserwacyjnych.

Papier, czysta szmatka/gąbka

Plastikowa szpatułka

Cienki metalowy drut lub spinacz (do czyszczenia dysz barwników)

Cienkie narzędzie lub śrubokręt prosty 2,5 mm (do czyszczenia dysz podkładów)

Otwarty klucz nastawny 22 mm

Lejek (do uzupełniania nawilżacza)

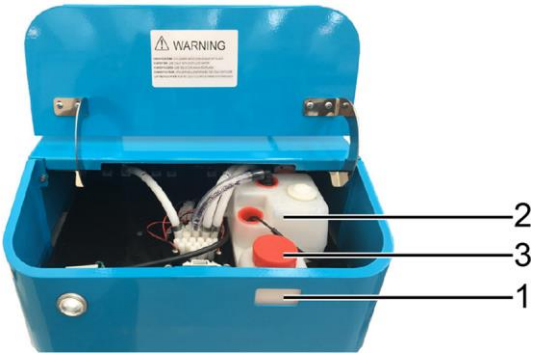
6.3. SMAROWANIE

Na poziomie zwyczajnej konserwacji maszyna nie wymaga smarowania zaprogramowanego do wykonania przez KONSERWATORA.

6.4. CZYSZCZENIE I NAWILŻANIE AUTOCAPA

Uzupełnianie poziomu nawilżacza (jeśli obecny)

Regularnie sprawdzać, poprzez okno inspekcyjne (1), poziom płynu znajdującego się w zbiorniku (2).
W przypadku niskiego poziomu, należy go uzupełnić odkręcając czerwony korek (3) i dodając wody destylowanej.
Po uzupełnieniu, należy pamiętać o ponownym zakręceniu korka, aby uniknąć zjawisk ewaporacji.



Minimalny poziom jest wskazywany przez linię ”MIN” (1).

UZUPEŁNIAĆ WYŁĄCZNIE WODĄ DESTYLOWANĄ

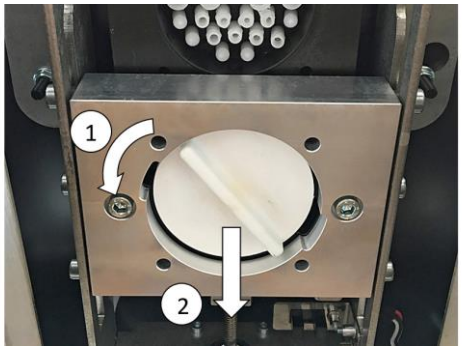
Nie przekraczać poziomu „MAX” (2).

W trakcie uzupełniania zaleca się używanie lejka, aby uniknąć ryzyka rozlania wody na zewnątrz zbiornika. W przypadku niezamierzonego wycieku wody w trakcie uzupełniania, należy dokładnie wysuszyć mokre części przy użyciu ręcznika papierowego.

Czyszczenie gąbki autocapa

Okresowo należy czyścić gąbkę znajdującą się wewnątrz korka autocapa postępując zgodnie z tym, co opisano poniżej:

- Usunąć dolną osłonę autocapa odkręcając dwie śruby o ćwierć obrotu;
- Otworzyć autocap;
- Odkręcić korek z gąbką znajdujący się w dolnej części autocapa (1) i wyjąć go z gniazda (2);
- Wyjąć gąbkę i umyć ją przy użyciu bieżącej wody;
- Umieścić z powrotem gąbkę i korek w początkowej pozycji.
- Zamknąć autocap i przywrócić wcześniej usuniętą osłonę.



6.5. CZYSZCZENIE DYSZ

Okresowo należy sprawdzić czy na dyszach nie znajduje się kamień, osad lub nagromadzony zaschnięty barwnik. UWAGA: Problem może być powodowany słabym nawilżeniem autocapa.
Przed uruchomieniem maszyny, należy przeprowadzać codzienną inspekcję wzrokową dysz.
W razie konieczności, należy wyczyścić dysze dozujące przy użyciu urządzenia z metalowym cienkim końcem, aby usunąć zaschnięte resztki z kanału wyjściowego.
Należy zwrócić uwagę, aby w trakcie czyszczenia usunięty barwnik nie dotykał sąsiednich dysz, zanieczyszczając w ten sposób element dozujący innych obiegów koloru.
Na koniec procedury należy zawsze wykonać cykl czyszczenia (patrz kolejny punkt).

6.6. PURGE (CZYSZCZENIE)

Niniejsza funkcja pozwala na dozowanie niewielkiej ilości produktu z jednego lub większej liczby obiegów tak, aby zagwarantować prawidłową czystość obiegów dozowania i zapobiec wysuszaniu lub tworzeniu się osadu, co może wpłynąć na działanie maszyny.
W czasie czyszczenia, produkty odprowadzane są do pojemnika, który musi być odpowiednio umieszczony pod środkiem dysz.

KONSERWATOR z interfejsu diagnostyki może wydać komendę czyszczenia dla pojedynczego obiegu, ale również wykonać czyszczenie automatyczne, gdzie podawana jest niewielka ilość pigmentu ze wszystkich obiegów znajdujących się w maszynie.

Aby wymusić komendę czyszczenia maszyny, należy postępować w następujący sposób:

- Wejść w interfejs Service (Serwis) (patrz rozdział 5 i wejść do „Diagnostic Mode" (Tryb diagnostyczny));
- Umieścić pojemnik pod środkiem dysz dystrybutora;
- Uruchomić cykl czyszczenia przez naciśnięcie odpowiedniej komendy („Purge" (Czyszczenie));
- Pozwolić maszynie na ukończenie cyklu i sprawdzić czy nie został wyświetlony żaden alarm;
- Po zakończeniu cyklu, usunąć wcześniej ustawiony pojemnik.
- Zresetować maszynę.

6.7. CZYSZCZENIE ZEWNĘTRZNE

Maszyna nie wymaga szczególnej ostrożności przy jej czyszczeniu.
Aby wyczyścić powierzchnie zewnętrzne, należy użyć nasączonej wodą szmatki, odtłuszczacza lub 90 % denaturatu alkoholu etylowego.
Nie stosować rozpuszczalników ani materiałów ściernych.
Nie czyścić maszyny przy użyciu strumieni wody.

6.8. CZYSZCZENIE WEWNĘTRZNE

- Przy użyciu szpatułki należy usunąć z powierzchni zaschnięte resztki barwnika.
- Wnętrze maszyny czyścić poprzez usunięcie pyłów i zabrudzeń. W razie konieczności użyć pędzla.
- Przy użyciu szmatki (lub ręcznika papierowego) zwilżonej wodą należy umyć powierzchnie, których nie udało się wyczyścić w sposób opisany powyżej.

Należy uważać, aby nie uszkodzić części elektrycznych, a w szczególności widełek optycznych maszyny.

6.8.1. WYCIEK BARWNIKÓW LUB FARB

W trakcie normalnego użytkowania lub podczas uzupełniania mogą wystąpić przypadkowe wycieki barwnika lub farb.
Najlepszym sposobem na wyczyszczenie pozostałości jest usunięcie już zaschniętego produktu przy użyciu szpatułki.
Jeśli konieczne okaże się czyszczenie części, na które wylał się jeszcze płynny barwnik, należy użyć ręcznika papierowego, gąbek lub suchych szmatek, starając się usunąć jak największą ilość produktu bez użycia wody.
Do płukania nie zaleca się stosowania wody czy innych płynów.

NIE STOSOWAĆ ROZPUSZCZALNIKÓW ANI MATERIAŁÓW ŚCIERNYCH
Opróżnić i umyć pojemniki w odpowiednim układzie mycia i dostosowanym do gromadzenia odpadów z barwników (NIE ROZPROWADZAĆ W ŚRODOWISKU ANI NIE ODPROWADZAĆ DO PUBLICZNEJ INSTALACJI WODOCIĄGOWEJ).

6.8.2. FILTR OBIEGÓW PÓŁPRODUKTÓW

W przedniej części pomp dozowania, na wyjściu ze zbiorników, znajduje się zawór łączony składający się z kranu i filtra.
Zaleca się okresowe czyszczenie filtra, który w trakcie użytkowania wychwytuje wszystkie zanieczyszczenia obecne w produktach.
Powyższa czynność musi być wykonywana przez wyspecjalizowany personel TECHNICZNY. W celu czyszczenia filtrów, należy co 12 miesięcy kontaktować się z działem pomocy.
W celu czyszczenia filtra, należy postępować zgodnie z poniższym:

- Zamknąć kran znajdujący się w przedniej części filtra (1);
- Ustawić pojemnik pod końcową częścią filtra (2);
- Odkręcić korek zawierający filtr, przy użyciu klucza 22 mm (3);
- Wyjąć filtr i wyczyścić go przy użyciu bieżącej wody;
- Zamontować ponownie filtr i odpowiedni zakręcany korek, a następnie otworzyć obieg działając na kranie;

UWAGA: Prawidłowo ustawiony pojemnik uniemożliwi spadanie produktu znajdującego się we wnęce filtrującej i zabrudzenie okolicznych powierzchni.

6.9. WYMIANA BEZPIECZNIKÓW SIECIOWYCH

W przypadku nieprawidłowości lub problemów występujących w sieci, bezpieczniki sieciowe mogą odcinać prąd.
Bezpieczniki umieszczone są w skrzynce bezpiecznikowej wbudowanej w gnieździe z wyłącznikiem umieszczonym na panelu tylnym (patrz rozdz. 1 - PANEL ELEKTRYCZNY)
Aby je wymienić, należy wyjąć wtyczkę i otworzyć gniazdo skrzynki bezpiecznikowej przy użyciu śrubokręta prostego włożonego do odpowiedniej szczeliny, który pełni funkcję dźwigni.
Następnie, należy podnieść skrzynkę bezpiecznikową aż do momentu, kiedy będzie ją można wyjąć ręcznie.

	STOSOWAĆ WYŁĄCZNIE BEZPIECZNIKI TEGO SAMEGO RODZAJU I O WARTOŚCI ZNAMIONOWEJ WSKAZANEJ NA TABLICZCE ZNAMIONOWEJ (PUNKT 3.2). **Wymogi dotyczące bezpieczników:** **UE - Dopuszczenie zgodne z IEC 60127** **US - Dopuszczenie zgodne z UL248-1 i UL248-14**

	UWAGA **BEZPIECZNIK MUSI BYĆ WYMIENIANY PRZY WYŁĄCZONEJ MASZYNIE I Z PRZEWODEM ZASILANIA ODŁĄCZONYM OD ZASILANIA SIECIOWEGO.**

7. KONSERWACJA NADZWYCZAJNA

Konserwacja nadzwyczajna wymaga dostępu do stref serwisowych i jest zastrzeżona dla wyspecjalizowanego personelu technicznego.

W CELU PRZEPROWADZANIA PRAC KONSERWACJI NADZWYCZAJNEJ, NALEŻY ZWRÓCIĆ SIĘ DO AUTORYZOWANEGO CENTRUM SERWISOWEGO.

PRZED DOSTĘPEM DO STREFY SERWISOWEJ I OGÓLNIE PRZED WYKONANIEM JAKIEJKOLWIEK WYMIANY/NAPRAWY NALEŻY ODŁĄCZYĆ PRZEWÓD ZASILANIA OD GNIAZDA SIECIOWEGO. PONADTO, ZALECA SIĘ UŁOŻENIE PRZEWODU TAK, ABY WTYCZKA BYŁA ZAWSZE WIDOCZNA DLA OPERATORA.

ALFA UCHYLA SIĘ OD WSZELKIEJ ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA EWENTUALNE PROBLEMY LUB NIEPRAWIDŁOWE DZIAŁANIE MASZYNY SPOWODOWANE BRAKIEM LUB BŁĘDNYM PRZEPROWADZANIEM PRAC KONSERWACYJNYCH.

PO ZAKOŃCZENIU PRACY NAPRAWCZEJ:

- **PRZYWRÓCIĆ WSZYSTKIE PRZERWANE POŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE**
- **PRZYWRÓCIĆ WSZYSTKIE PODŁĄCZENIA UZIEMIAJĄCE**
- **PRZYWRÓCIĆ WSZYSTKIE USUNIĘTE OSŁONY**
- **PODŁĄCZYĆ MASZYNĘ DO GNIAZDA ELEKTRYCZNEGO**
- **PRZEPROWADZIĆ KONTROLĘ FUNKCJONALNĄ, ZGODNIE Z TYM CO OPISANO W PUNKCIE 3.4 E W ROZDZIALE 4**

8. DIAGNOSTYKA

Kod błędu	Wykryty błąd	Opis błędu	Rozwiązanie problemu
1	TIMERMG_TEST_FAILED	Test działania Timera nie powiódł się	Niepowodzenie testu objawia się zablokowaniem programu na karcie MAB. Należy uruchomić ponownie program
2	EEPROM_COLOR_CIRC_PARAM_CRC_FAULT	CRC parametrów obiegów nie powiodło się	Sprawdzić brakujące parametry w przypadku wymiany MAB. Wgrać parametry obiegów podkładów/barwników na nową kartę MAB
3	EEPROM_CALIB_CURVES_PARAM_CRC_FAULT	CRC parametrów krzywych kalibracyjnych nie powiodło się	Sprawdzić brakujące parametry w przypadku wymiany MAB. Wgrać parametry kalibracji na nową kartę MAB
5	EEPROM_SLAVES_EN_PARAM_CRC_FAULT	CRC uprawnień slave nie powiodło się	Sprawdzić brakujące parametry w przypadku wymiany MAB. Wgrać uprawnienia SLAVE na nową kartę MAB
6	EEPROM_CANLIFTER_PARAM_CRC_FAULT	CRC parametrów Podnośnika nie powiodło się	Sprawdzić brakujące parametry w przypadku wymiany MAB. Wgrać parametry Podnośnika na nową kartę MAB
7	EEPROM_HUM_10_PARAM_CRC_FAULT	CRC parametrów Nawilżacza 1.0 nie powiodło się	Sprawdzić brakujące parametry w przypadku wymiany MAB. Wgrać parametry Nawilżacza 1.0 na nową kartę MAB
8	EEPROM_HUM_20_PARAM_CRC_FAULT	CRC parametrów Nawilżacza 2.0 nie powiodło się	Sprawdzić brakujące parametry w przypadku wymiany MAB. Wgrać parametry Nawilżacza 2.0 na nową kartę MAB
10	USER_INTERRUPT	Przerwanie oprogramowania działania maszyny	Został naciśnięty przycisk HALT
11-18	TIMEOUT_COM_MAB_ACT “X”, gdzie „X” = 1..8	Przekroczenie czasu komunikacji z slave PODKŁADU „X” (wykryto po stronie MAB)	Sprawdzić okablowanie zasilania SCCB i wymienić je, jeśli jest uszkodzone. Sprawdzić złącze komunikacyjne RS485, sprawdzić wzrokowo mechaniczne elementy karty. Jeśli są uszkodzone, należy wymienić kartę Slave PODKŁADU „X”
19-34	TIMEOUT_COM_MAB_ACT “Y”, gdzie „Y” = 1..16	Przekroczenie czasu komunikacji z slave BARWNIKA „Y” (wykryto po stronie MAB)	Sprawdzić okablowanie zasilania SCCB i wymienić je, jeśli jest uszkodzone. Sprawdzić złącze komunikacyjne RS485, sprawdzić wzrokowo mechaniczne elementy karty. Jeśli są uszkodzone, należy wymienić kartę Slave BARWNIKA „Y”
51	AUTOCAP_IDX	Przekroczenie czasu komunikacji z slave AUTOCAPA (wykryto po stronie MAB)	Sprawdzić okablowanie zasilania SCCB i wymienić je, jeśli jest uszkodzone. Sprawdzić złącze komunikacyjne RS485, sprawdzić wzrokowo mechaniczne elementy karty. Jeśli są uszkodzone, należy wymienić kartę Slave AUTOCAPA

Kod błędu	Wykryty błąd	Opis błędu	Rozwiązanie problemu
52	CAN_LIFTER_IDX	Przekroczenie czasu komunikacji z slave PODNOŚNIKA (wykryto po stronie MAB)	Sprawdzić okablowanie zasilania SGBRD, wymienić je jeśli jest uszkodzone. Sprawdzić złącze komunikacyjne RS485, sprawdzić wzrokowo mechaniczne elementy karty. Jeśli są uszkodzone, należy wymienić kartę Slave PODNOŚNIKA
53	HUMIDIFIER_IDX	Przekroczenie czasu komunikacji z slave NAWILŻACZA (wykryto po stronie MAB)	Sprawdzić okablowanie zasilania HUTBRD, wymienić je jeśli jest uszkodzone. Sprawdzić złącze komunikacyjne RS485, sprawdzić wzrokowo mechaniczne elementy karty. Jeśli są uszkodzone, należy wymienić kartę Slave NAWILŻACZA
59	TIMEOUT_COM_MAB_MGB	Przekroczenie czasu komunikacji MAB-MGB	Sprawdzić okablowanie zasilania MAB i MGB i wymienić je, jeśli jest uszkodzone. Sprawdzić złącza komunikacji SZEREGOWEJ, sprawdzić wzrokowo mechaniczne elementy 2 kart.
61-68	B”X”_BASE_TOUT_ERROR, gdzie „X” = 1..8	Przekroczenie czasu komunikacji z slave PODKŁADU „X” (wykryto po stronie SLAVE)	Sprawdzić okablowanie zasilania SCCB i wymienić je, jeśli jest uszkodzone. Sprawdzić złącze komunikacyjne RS485, sprawdzić wzrokowo mechaniczne elementy karty. Jeśli są uszkodzone, należy wymienić kartę Slave PODKŁADU „X”
69-82	C”Y”_COLOR_TOUT_ERROR, gdzie „Y” = 1..16	Przekroczenie czasu komunikacji z slave BARWNIKA „Y” (wykryto po stronie SLAVE)	Sprawdzić okablowanie zasilania SCCB i wymienić je, jeśli jest uszkodzone. Sprawdzić złącze komunikacyjne RS485, sprawdzić wzrokowo mechaniczne elementy karty. Jeśli są uszkodzone, należy wymienić kartę Slave BARWNIKA „Y”
101	AUTOCAP_TOUT_ERROR	Przekroczenie czasu komunikacji z slave AUTOCAPA (wykryto po stronie SLAVE)	Sprawdzić okablowanie zasilania SCCB i wymienić je, jeśli jest uszkodzone. Sprawdzić złącze komunikacyjne RS485, sprawdzić wzrokowo mechaniczne elementy karty. Jeśli są uszkodzone, należy wymienić kartę Slave AUTOCAPA
102	HUMIDIFIER_20_TOUT_ERROR	Przekroczenie czasu komunikacji z slave NAWILŻACZA (wykryto po stronie SLAVE)	Sprawdzić okablowanie zasilania HUTBRD, wymienić je jeśli jest uszkodzone. Sprawdzić złącze komunikacyjne RS485, sprawdzić wzrokowo mechaniczne elementy karty. Jeśli są uszkodzone, należy wymienić kartę Slave NAWILŻACZA
201	RESET_TIMEOUT	Przekroczenie czasu w procesie RESETOWANIA	Proces RESETOWANIA NIE został ukończony w ciągu maksymalnego przewidzianego czasu. Sprawdzić czy w dystrybutorach nie wystąpiło mechaniczne zablokowanie i ewentualnie je usunąć
202	TIMEOUT_SUPPLY_START	Przekroczenie czasu na początku Dozowania	Proces dozowania NIE rozpoczął się w ciągu maksymalnego przewidzianego czasu. Sprawdzić czy w dystrybutorach nie wystąpiło mechaniczne zablokowanie i ewentualnie je usunąć

Kod błędu	Wykryty błąd	Opis błędu	Rozwiązanie problemu
203	TIMEOUT_SUPPLY_FAILED	Przekroczenie czasu Dozowania	Proces dozowania nie zakończył się w ciągu maksymalnego przewidzianego czasu. Formuła jest zbyt długa lub należy sprawdzić czy w dystrybutorach nie wystąpiło mechaniczne zablokowanie i ewentualnie je usunąć
301-308	B”X”_BASE_RESET_ERROR, gdzie „X” = 1..8	Przekroczenie czasu trwania procedury resetowania slave PODKŁADU „X”	Sprawdzić czystość i położenie fotokomórki zamontowanej na PODKŁADZIE „X”, a następnie wyczyścić i ponownie zamontować czujnik. Sprawdzić integralność „chorągiewki”, pchacza, silnika i złączy, wymienić części lub cały zespół w przypadku uszkodzenia lub zużycia mechanicznego. Jeśli komunikacja jest obecna, ale pozostaje problem elektroniczny, to należy wymienić kartę SCCB.
309-324	C”X”_COLOR_RESET_ERROR, gdzie „X” = 1..16	Przekroczenie czasu trwania procedury resetowania slave BARWNIKA „X”	Sprawdzić czystość i położenie fotokomórki zamontowanej na BARWNIKU „X”, a następnie wyczyścić i ponownie zamontować czujnik. Sprawdzić integralność „chorągiewki”, pchacza, silnika i złączy, wymienić części lub cały zespół w przypadku uszkodzenia lub zużycia mechanicznego. Jeśli komunikacja jest obecna, ale pozostaje problem elektroniczny, to należy wymienić kartę SCCB.
342	AUTOCAP_HOMING_ERROR	Utrata kroków: rozbieżność w wykrywaniu pozycji HOME slave AUTOCAPA	Sprawdzić czystość części mechanicznych i czujników, a następnie przejść do usunięcia pozostałości, o ile konieczne. Sprawdzić integralność silnika i wymienić go w przypadku zniszczenia. Przy występowaniu uszkodzeń lub zablokowania mechanicznego, należy usunąć lub wymienić części mechaniczne. Sprawdzić podłączenia elektryczne i wymienić je, jeśli są uszkodzone. Sprawdzić czujniki na fotokomórce i wymienić je, jeśli są uszkodzone lub ponownie je ustawić.
343	CANLIFTER_RESET_AUTH	Alarm wygenerowany przez opcję "Power on Reset"	Podnośnik NIE rusza się, aby wykonać Reset należy przesłać komendę COLD RESET (Reset na zimno)
344	CANLIFTER_RESET_ERROR	Błąd podczas procesu Resetu Podnośnika	Czujnik obecności kanistra na poziomie oparcia Podnośnika jest zasłonięty. Usunąć kanister, o ile jest obecny. Jeśli problem nadal występuje, należy sprawdzić podłączenie czujnika.
351-358	B”X”_DATA_SUPPLY_FAILED, gdzie „X” = 1..8	Nieważne parametry w tabelach	Sprawdzić występowanie błędu zgodności między tabelami a obiegami zainstalowanymi w maszynie. Sprawdzić prawidłową instalację tabel kalibracji w menu maszyn.

Kod błędu	Wykryty błąd	Opis błędu	Rozwiązanie problemu
359-374	C”X”_DATA_SUPPLY_FAILED, gdzie „X” = 1..16	Nieważne parametry w tabelach	Sprawdzić występowanie błędu zgodności między tabelami a obiegami zainstalowanymi w maszynie. Sprawdzić prawidłową instalację tabel kalibracji w menu maszyn.
401-408	B”X”_SUPPLY_CALC_ERROR, gdzie „X” = 1..8	W dystrybucji CONTINUOUS (ciągłej) Liczba kroków do wykonania przez PODKŁAD „X” NIE jest wielokrotnością całej trasy	Sprawdzić występowanie błędu zgodności między tabelami a obiegami zainstalowanymi w maszynie. Sprawdzić prawidłową instalację tabel kalibracji w menu maszyn.
409-424	C”X”_SUPPLY_CALC_ERROR, gdzie „X” = 1..16	W dystrybucji CONTINUOUS (ciągłej) Liczba kroków do wykonania przez BARWNIK „X” NIE jest wielokrotnością całej trasy	Sprawdzić występowanie błędu zgodności między tabelami a obiegami zainstalowanymi w maszynie. Sprawdzić prawidłową instalację tabel kalibracji w menu maszyn.
451-475	DISABLED_REQUIRED_CIRCUIT_”X” _ERROR, gdzie „X” = 0..24	Slave „X” powinien dozować, ale jest błędnie Wyłączony	Wgrać uprawnienia SLAVE na nową kartę MAB.
501-508	B”X”_COLOR_HOME_POS_ERROR, gdzie „X” = 1..8	Błąd w procedurze HOMING PODKŁADU „X”	Sprawdzić prawidłowe działanie fotokomórki i prawidłowe przemieszczanie steppera PODKŁADU „X”
509-524	C”X”_COLOR_HOME_POS_ERROR, gdzie „X” = 1..16	Błąd w procedurze HOMING BARWNIKA „X”	Sprawdzić prawidłowe działanie fotokomórki i prawidłowe przemieszczanie steppera BARWNIKA „X”
551-558	B”X”_COLOR_HOME_BACK_ERROR, gdzie „X” = 1..8	Błąd utraty kroków przy Dozowaniu PODKŁADU „X”	Zmniejszyć prędkość dozowania
559-574	C”X”_COLOR_HOME_BACK_ERROR, gdzie „X” = 1..16	Błąd utraty kroków przy Dozowaniu BARWNIKA „X”	Zmniejszyć prędkość dozowania
601-608	B”X”_COLOR_POS0_READ_LIGHT_E RROR, gdzie „X” = 1..8	Po zakończeniu przechodzenia z pozycji HOME do POS0, fotokomórka NIE jest zasłonięta w PODKŁADZIE „X”	Sprawdzić działanie fotokomórki steppera
609-624	C”X”_COLOR_POS0_READ_LIGHT_E RROR, gdzie „X” = 1..16	Po zakończeniu przechodzenia z pozycji HOME do POS0, fotokomórka NIE jest zasłonięta w BARWNIKU „X”	Sprawdzić działanie fotokomórki steppera

Kod błędu	Wykryty błąd	Opis błędu	Rozwiązanie problemu
651-658	B”X”_COLOR_END_STROKE_READ_DARK_ERROR, gdzie „X” = 1..8	Po zakończeniu trasy dozowania, fotokomórka jest zasłonięta w PODKŁADZIE „X”	Sprawdzić działanie fotokomórki steppera
659-674	C”X”_ COLOR_END_STROKE_READ_DARK _ERROR, gdzie „X” = 1..16	Po zakończeniu trasy dozowania, fotokomórka jest zasłonięta w BARWNIKU „X”	Sprawdzić działanie fotokomórki steppera
701-708	B_”X”_OVERCURRENT_ERROR, gdzie „X” = 1..8	Zbyt wysokie napięcie na silniku steppera PODKŁADU „X”	Sprawdzić okablowanie, działanie steppera
709-724	C_”X”_OVERCURRENT_ERROR, gdzie „X” = 1..16	Zbyt wysokie napięcie na silniku stepera BARWNIKA „X”	Sprawdzić okablowanie, działanie steppera
751-758	B”X”_SOFTWARE_ERROR, gdzie „X” = 1..8	Błąd logiczny w stanach procesów na PODKŁADZIE „X”	Wymienić kartę elektroniczną, jeśli problem nadal występuje, należy poprosić o aktualizację oprogramowania firmowego
759-774	C”X”_SOFTWARE_ERROR, gdzie „X” = 1..16	Błąd logiczny w stanach procesów na BARWNIKU „X”	Wymienić kartę elektroniczną, jeśli problem nadal występuje, należy poprosić o aktualizację oprogramowania firmowego
791	AUTOCAP_SOFTWARE_ERROR	Błąd logiczny w stanach procesów na AUTOCAPIE	Wymienić kartę elektroniczną, jeśli problem nadal występuje, należy poprosić o aktualizację oprogramowania firmowego
801-808	B”X_COLOR_DRV_OVER_CURR_TEMP_ERROR, gdzie „X” = 1..8	Zbyt wysoka temperatura na silniku steppera PODKŁADU „X”	Sprawdzić okablowanie, działanie steppera
809-824	C”X_COLOR_DRV_OVER_CURR_TEMP_ERROR, gdzie „X” = 1..16	Zbyt wysoka temperatura na silniku steppera BARWNIKA „X”	Sprawdzić okablowanie, działanie steppera
841	AUTOCAP_DRV_OVER_CURR_TEMP _ERR	Zbyt wysoka temperatura na silniku steppera AUTOCAPA	Sprawdzić okablowanie, działanie steppera
851-858	B”X_COLOR_OPEN_LOAD_ERROR, gdzie „X” = 1..8	Brak załadunku w stepperze PODKŁADU „X”	Sprawdzić okablowanie, działanie steppera
859-874	C”X_COLOR_OPEN_LOAD_ERROR, gdzie „X” = 1..16	Brak załadunku w stepperze BARWNIKA „X”	Sprawdzić okablowanie, działanie steppera
891	AUTOCAP_OPEN_LOAD_ERR	Brak załadunku w stepperze AUTOCAPA	Sprawdzić okablowanie, działanie steppera
892	CAN_LIFTER_HOMING_ERROR	Błąd w osiąganiu pozycji Home Podnośnika	Sprawdzić podłączenie czujnika najniższej pozycji
893	HUMIDIFIER_10_PARAM_ERROR	Błąd w otrzymywaniu parametrów Nawilżacza 1.0	Sprawdzić poprawność wysłanych parametrów. Czas aktywacji Pompy i Podgrzewacza NIE może nigdy przekraczać Okresu

Kod błędu	Wykryty błąd	Opis błędu	Rozwiązanie problemu
894	CAN_LIFTER_MOVE_ERROR	Błąd w przemieszczaniu Podnośnika	Sprawdzić podłączenie i zasilanie silnika DC Podnośnika. Jeśli problem nadal występuje, należy sprawdzić okablowanie Enkodera Podnośnika oraz jego działanie
895	TOO_LOW_WATER_LEVEL	Niewystarczający poziom wody w butli Nawilżacza	Uzupełnić wodę w butli. Jeśli problem nadal występuje, należy sprawdzić połączenie czujnika poziomu z kartą, która nim zarządza
896	HUMIDIFIER_20_PARAM_ERROR	Błąd w otrzymywaniu parametrów Nawilżacza 2.0	Sprawdzić poprawność wysłanych parametrów. Czas aktywacji Pompy i Podgrzewacza NIE może nigdy przekraczać Okresu
897	RH_ERROR	Błąd w pomiarze Wilgotności Względnej	Sprawdzić połączenie karty gniazda Czujnika T/H z kartą HUTBRD. Sprawdzić czy czujnik T/H nie jest mokry. Jeśli problem nadal występuje, to należy wymienić kartę i/lub przewód połączeniowy.
898	TEMPERATURE_ERROR	Błąd w pomiarze Temperatury	Sprawdzić połączenie karty gniazda Czujnika T/H z kartą HUTBRD. Sprawdzić czy czujnik T/H nie jest mokry. Jeśli problem nadal występuje, należy wymienić kartę i/lub przewód połączeniowy
899	TEMPERATURE_TOO_LOW	Zbyt niska temperatura na maszynie	Sprawdzić działanie Podgrzewacza
1000	SCALE NOT RESPONDING	Waga nie jest podłączona do maszyny	Podłączyć wagę do kalibracji lub dezaktywować urządzenie wagi w konfiguracji maszyny na poziomie Admina

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