

**DOKUMENTACJA
TECHNICZNO - RUCHOWA**

**OWIJARKA PALET
OW1-A**

PRODUCENT:

**Przedsiębiorstwo
Produkcyjno - Handlowo – Usługowe
„PABLO” Paweł Paździerz
Podzamcze ul. Źródłana 27, 26-065 Piekoszów
KIELCE tel./fax (0-41) 306-16-04**

SPIS TREŚCI

1. INFORMACJE OGÓLNE	3
2. DANE TECHNICZNE.....	3
3. WYMIARY GABARYTOWE OW1A	4
4. BUDOWA	5
5. OPIS DZIAŁANIA	5
6. TRANSPORT I SKŁADOWANIE.....	6
7. SCHEMATY ELEKTRYCZNE	7
8. MONTAŻ.....	10
9. BHP	12
10. ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA NA MASZYNIE.....	13
11. URUCHOMIENIE MASZYNY	14
12. PRZEGLĄDY	15
14. DEKLARACJA ZGODNOŚCI.....	18
15. KARTA GWARANCYJNA	19

1. INFORMACJE OGÓLNE

Owijarki palet to urządzenia przeznaczone do owijania rozciągliwą folią (stretch) wszelkiego rodzaju ładunków na paletach. Folia zabezpiecza ładunek przed zabrudzeniem, niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi i uszkodzeniem. Pozwala jednocześnie na łatwą kontrolę wzrokową stanu ładunku i jego identyfikację.

2. DANE TECHNICZNE

Zasilanie 3 x 400 V 50 Hz

Moc zainstalowana 800 W

Prędkość wózka z folią 4m/min.

Masa całkowita ~400 kg

Wydajność 30 palet/h

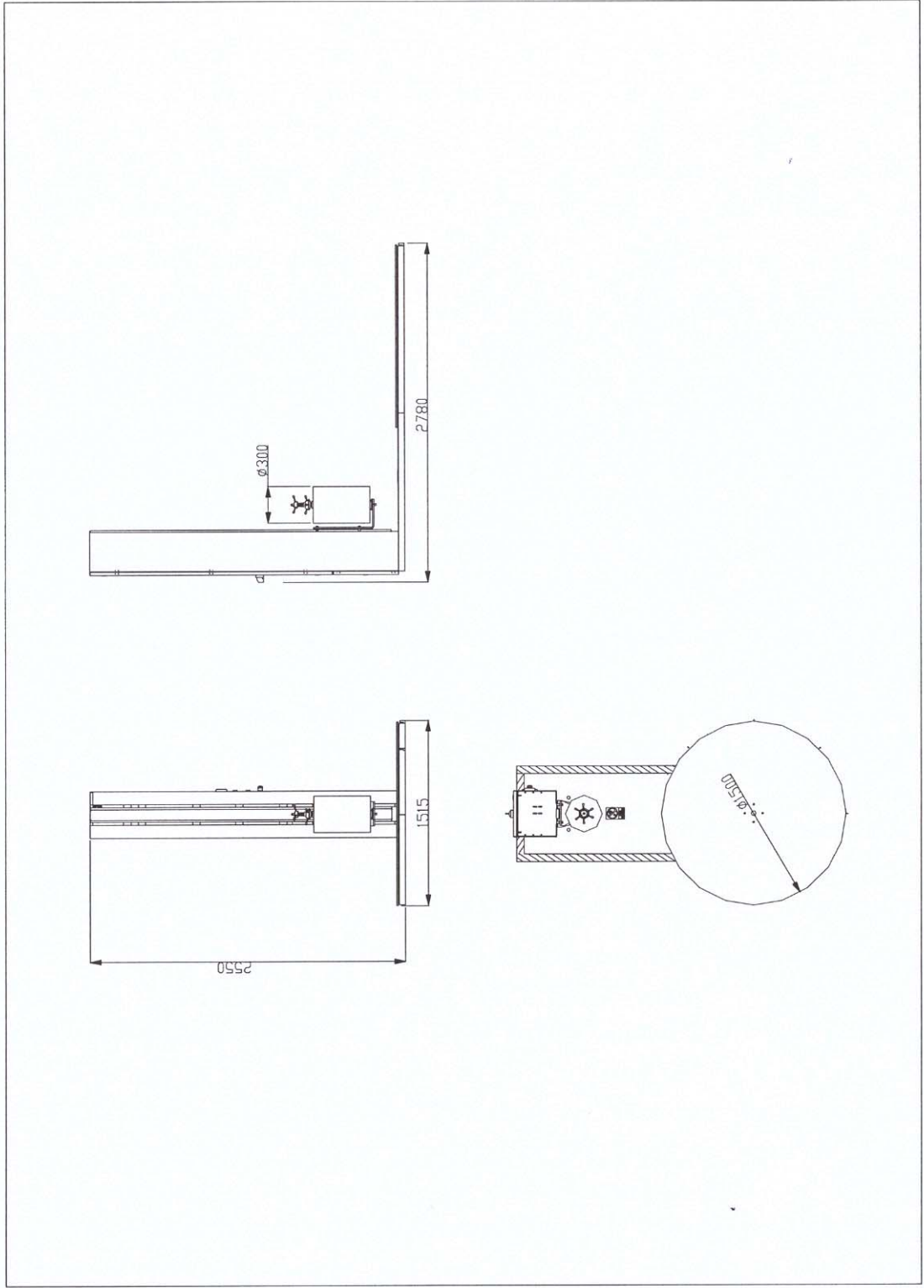
Nośność 1500 kg

Max. wymiar palety 1200mm x 1200mm

Max. wysokość ładunku do 2350mm

Zasilanie przewodem o przekroju 5x2.5mm²

3. WYMIARY GABARYTOWE OWIA



4. BUDOWA

Podstawowym elementem urządzenia jest konstrukcja stalowa z obrotnicą. Na tej konstrukcji jest umieszczony napęd obrotnicy, słup z wózkiem na folię.

Obrotnica jest napędzana za pomocą silnika elektrycznego sterowanego falownikiem. Pionowy słup złożony jest z blaszanych kształtowników przyśrubowanych do podstawy. Ścianka tylna jest otwierana w celu przeprowadzenia wszelkich czynności serwisowych. Wózek na folię to specjalnie wyprofilowana blacha wyposażona w kółka prowadzące. Wózek posiada napęd łańcuchowy. Uchwyt mocujący folię może mieć różną postać w zależności od wersji i wyposażenia urządzenia. W zależności od wersji urządzenia, może to być trzymak z ręcznym hamowaniem folii, z hamulcem mechanicznym lub z mechanicznym wstępnym napinaniem folii.

5. OPIS DZIAŁANIA

Przed załączeniem maszyny należy zapoznać się z punktem dotyczącym montażu urządzenia.

Przed załączeniem upewnić się, że zamocowano folię w uchwycie mocującym i ustawiono górnym pokrętelem siłę docisku talerza rolki folii. Na talerz obrotowy ustawić paletę z ładunkiem. Paleta powinna być ustawiona centralnie bez wystających elementów poza obręb talerza obrotowego. Ustawić czujnik wysokości palety w położeniu odpowiadającym rzeczywistej wysokości palety. Rozwinąć wstępnie folię na żadaną długość w celu umocowania jej na obwijanym ładunku.

Po załączeniu włącznika głównego, w owijkach typu OW1A naciśnięcie przycisku <START> (przełącznik wachlarzowy w pozycji „R”- co odpowiada za pracę ręczną) spowoduje obracanie się talerza, naciśnięcie przycisku <STOP> spowoduje zatrzymanie się talerza, natomiast przy pomocy przycisków <Góra> <Dół> wprawiamy w ruch wózek odpowiednio (w górę, w dół). Po przełączeniu przełącznika wachlarzowego z pozycji „R” w pozycję „A” proces owijania będzie odbywał się automatycznie. Dodatkowo mamy możliwość w tym trybie ustawienia ilości dowinięć na dole i na górze palety. Do tego celu służy przełącznik wachlarzowy z opisem „0” „2”. Odpowiada to (w zależności od położenia) dwóm lub zero owinięciom. Dodatkowym atutem owijkarki OW1A jest samokalibracja po skończeniu cyklu lub po włączeniu przycisku <STOP> podczas pracy. Aby wstępnie wykalibrować talerz należy przycisk odpowiedzialny za wybór trybu pracy ustawić w pozycji „A”- automatyczna, a następnie wcisnąć przycisk <Góra>. Zaleca się aby wstępnej kalibracji dokonywać bez palety na talerzu.

Po zakończeniu cyklu pracy talerz obrotowy zatrzyma się samoczynnie i wtedy należy ostrym narzędziem odciąć folię od rolki².

6. TRANSPORT I SKŁADOWANIE

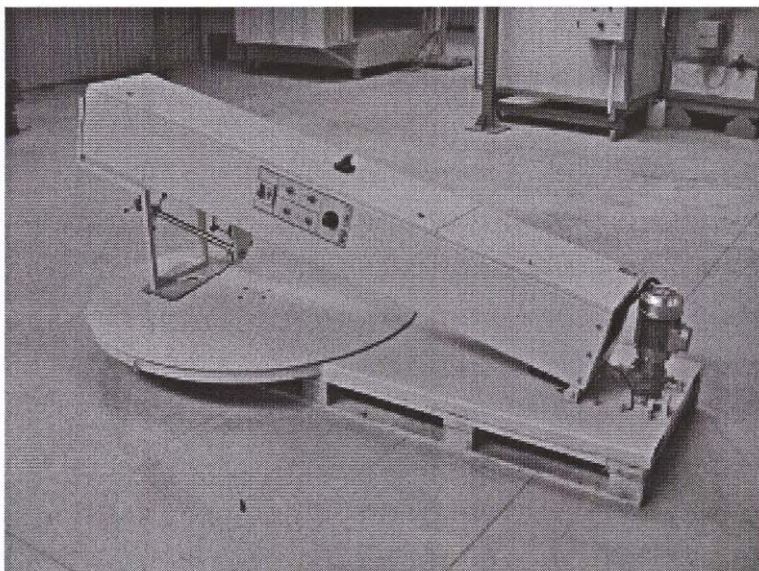
Owijarkę palet transportuje się ze złożonym masztem. Umieszczona jest na palecie i zabezpieczona folią stretch.

Ustawioną na samochodzie maszynę należy zabezpieczyć przed przesuwaniem się i uszkodzeniami mechanicznymi powłok malarsko - lakierniczych przy pomocy odciągów z linki. Kasetę sterowniczą i silniki należy zabezpieczyć przed czynnikami atmosferycznymi za pomocą folii lub plandeki.

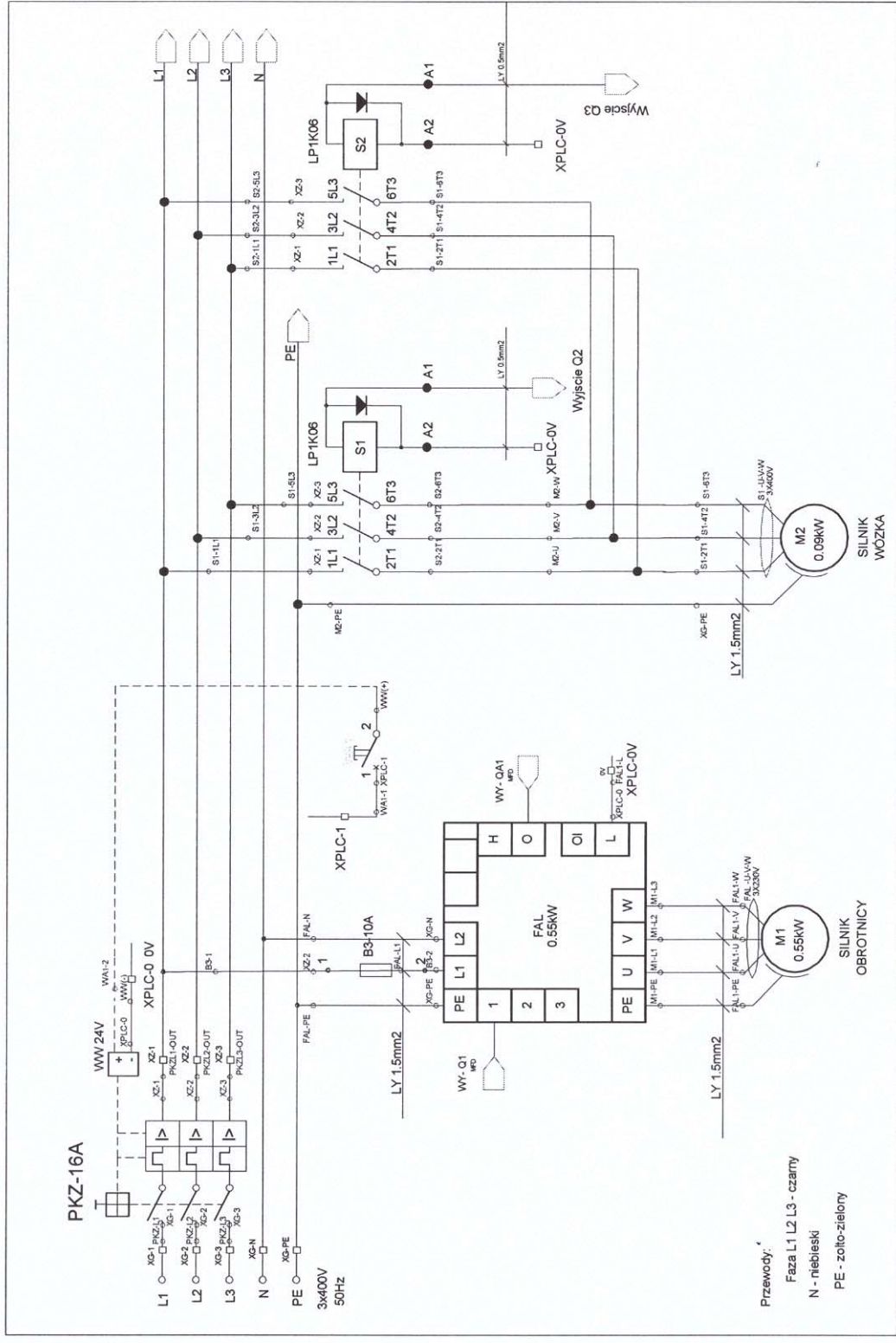
Urządzenie należy składować w suchym i przewiewnym pomieszczeniu.

Owijarka palet przygotowana do transportu (ze złożonym masztem) ma następujące wymiary gabarytowe (wys/szer/dł 1140x1540x2700).

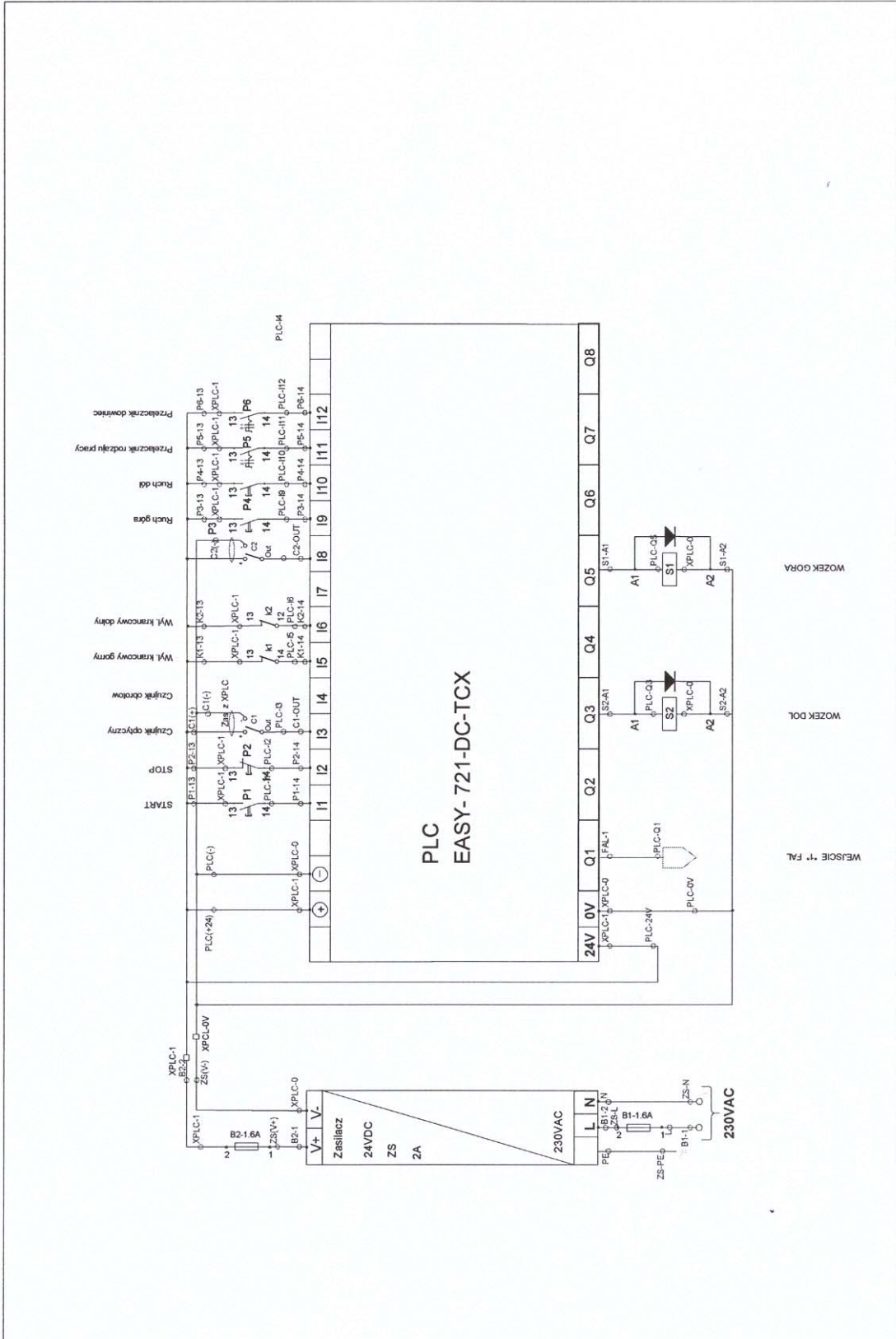
Jest transportowana na specjalnie do tego przygotowanej palecie.



7. SCHEMATY ELEKTRYCZNE



0	PROJEKT	10.05.2006	1	2	3	4	5	6	7	8	9
			NAZWA MASZYN:			NAZWA RYSUNKU:			STRONA		
			OWIJARKA OW1			OBWODY MOCY			1/1		
			RYSUJEK NR:			PLIK					



0	10.05.2006	PROJEKT	2	3	4	5	6	7	8	9	
			NAZWA MASZYNKI: OWIJARKA OW1A			NAZWA RYSUNKU: Obwod sterowania			PLIK	RYSUNEK NR:	STRONA:
											1/2

	XG	
L1	1	PKZ-L1
L2	2	PKZ-L2
L3	3	PKZ-L3
N	N	FAL-N
		ZS-N
PE	PE	M2-PE
FAL-PE		ZS-PE
	XZ	
PKZ-OUT1	1	S1-1L1
B1-1		S2-5L3
B3-1		
PKZ-OUT2	2	S1-3L2
		S2-3L2
PKZ-OUT3	3	S1-5L3
		S2-1L1

	XPLC	
B2-2	1	P1-13
PLC-24V		P2-13
C1(+)		K1-13
C2(+)		K2-13
P3-13		P4-13
P5-13		P6-13
		WA1-1
ZS(V-)	2	S1-A2
PLC(-)		S2-A2
PLC-0V		E2-A2
FAL-1-L		WW(-)

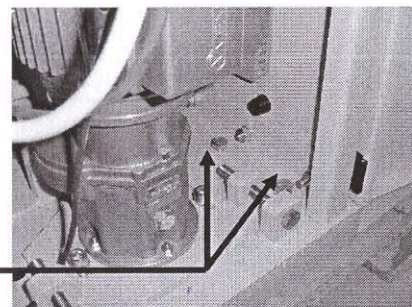
0	10.05.2006	1	PROJEKT	2		3	OWIJARKA OW1	4		5	NAZWA RYSUNKU: Listwa zaciskowa	6		7		8	PLIK	9	RYSUNEK NR: 1/3	STRONA: 1/3
---	------------	---	---------	---	--	---	--------------	---	--	---	------------------------------------	---	--	---	--	---	------	---	--------------------	----------------

8. MONTAŻ

Uwaga: W przypadku jakichkolwiek czynności wykonywanych przy urządzeniu należy odłączyć napięcie od sieci elektrycznej !

Maszynę można ustawić na podłodze w hali produkcyjnej, przy czym podłoga powinna być w miarę równa. Następnie należy:

- A) otworzyć dolne drzwi znajdujące się w tylnej części masztu,
- B) podnieść maszt do pozycji pionowej, a następnie skręcić go (przykręcić) do podstawy 6 śrubami dostarczonymi wraz z owijką.



UWAGA ! W trakcie podnoszenia masztu należy zwrócić uwagę na przewody zasilające silnik i czujnik oraz ułożyć je w taki sposób aby nie zostały dociśnięte przez maszt.

- C) Po przykręceniu śrub montażowych zdemontować „zawiasy pomocnicze” umożliwiające stawianie masztu.

UWAGA ! Nie zdemontowanie zawiasu grozi uszkodzeniem wózka oraz układu napędu talerza.

- D) Znajdujący się w środkowej części masztu wspornik należy zdemontować.

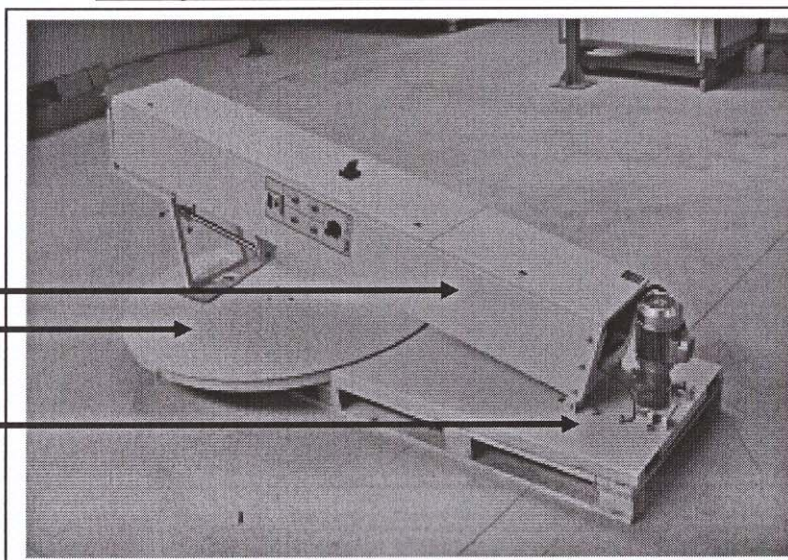
UWAGA ! Nie zdemontowanie wspornika grozi uszkodzeniem wózka.

- E) założyć folię stretch (patrz rysunek – zakładanie folii).

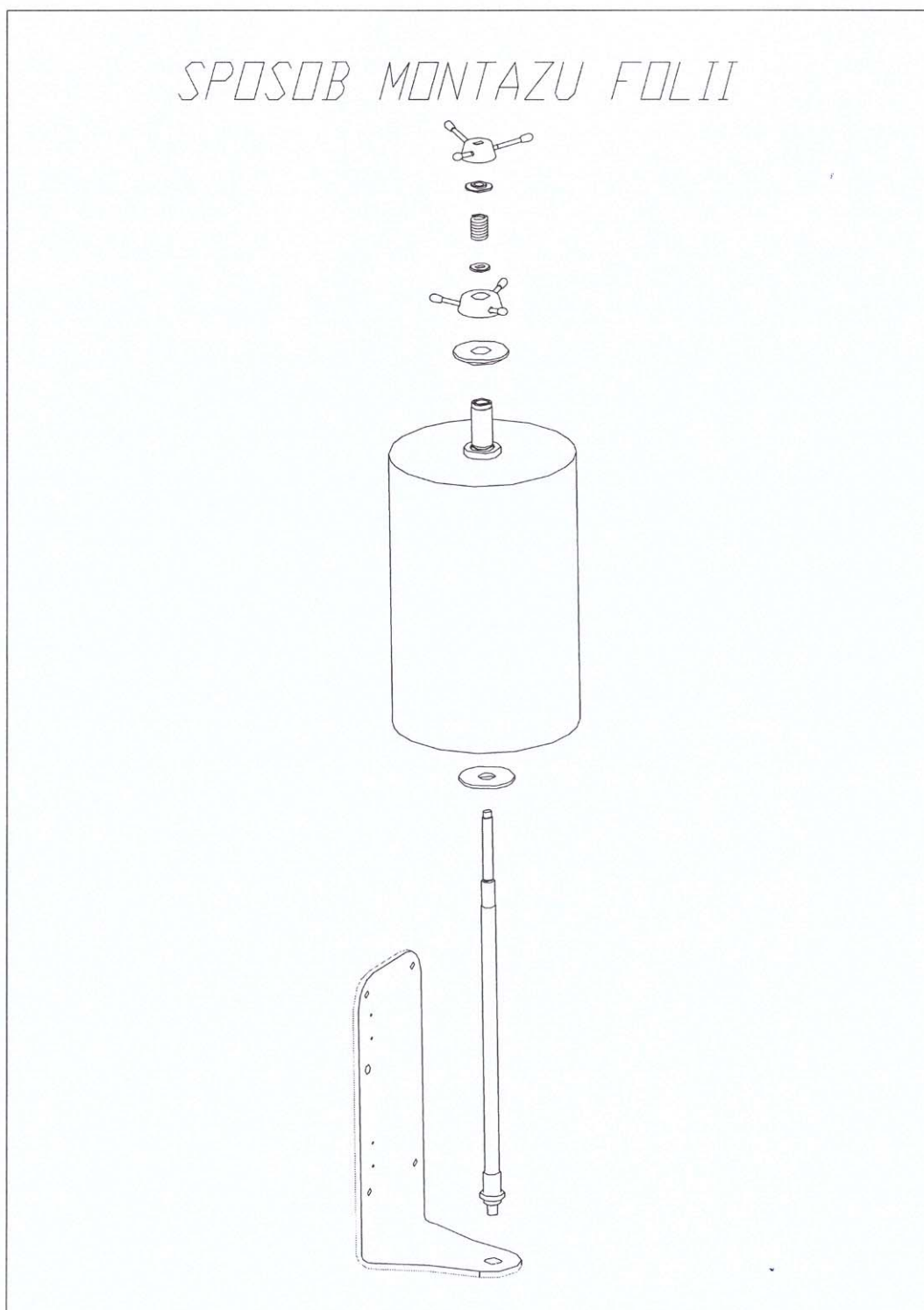
Po wykonaniu w/w zaleceń należy :

- ustawić wyłącznik PKZ w położeniu OFF (wyłączony)
- doprowadzić zasilanie do kasy sterowniczej (3x400 V 50 Hz) po uprzednim sprawdzeniu, czy wartość napięcia zasilającego, na które urządzenie zostało zbudowane, odpowiada wartości napięcia sieci, którą dysponuje zakład, oraz czy sieć, do której zostanie przyłączona maszyna spełnia warunki skuteczności uziemienia.
- **UWAGA ! Sprawdź kolejność faz – błędne podłączenie grozi uszkodzeniem wózka – (poprawna kolejność jest wtedy gdy ręczne sterowanie wózkiem góra dół odbywa się prawidłowo tj. wciśnięcie przycisku „wózek góra” powoduje ruch wózka w górę, natomiast „wózek dół” - ruch wózka w dół.)**
- Wymagany jest przewód zasilający o przekroju 5x2.5 mm², który należy dołączyć do wtyku w gnieździe zasilającym.

URZĄDZENIE NIE MOŻE PRACOWAĆ BEZ UZIEMIENIA



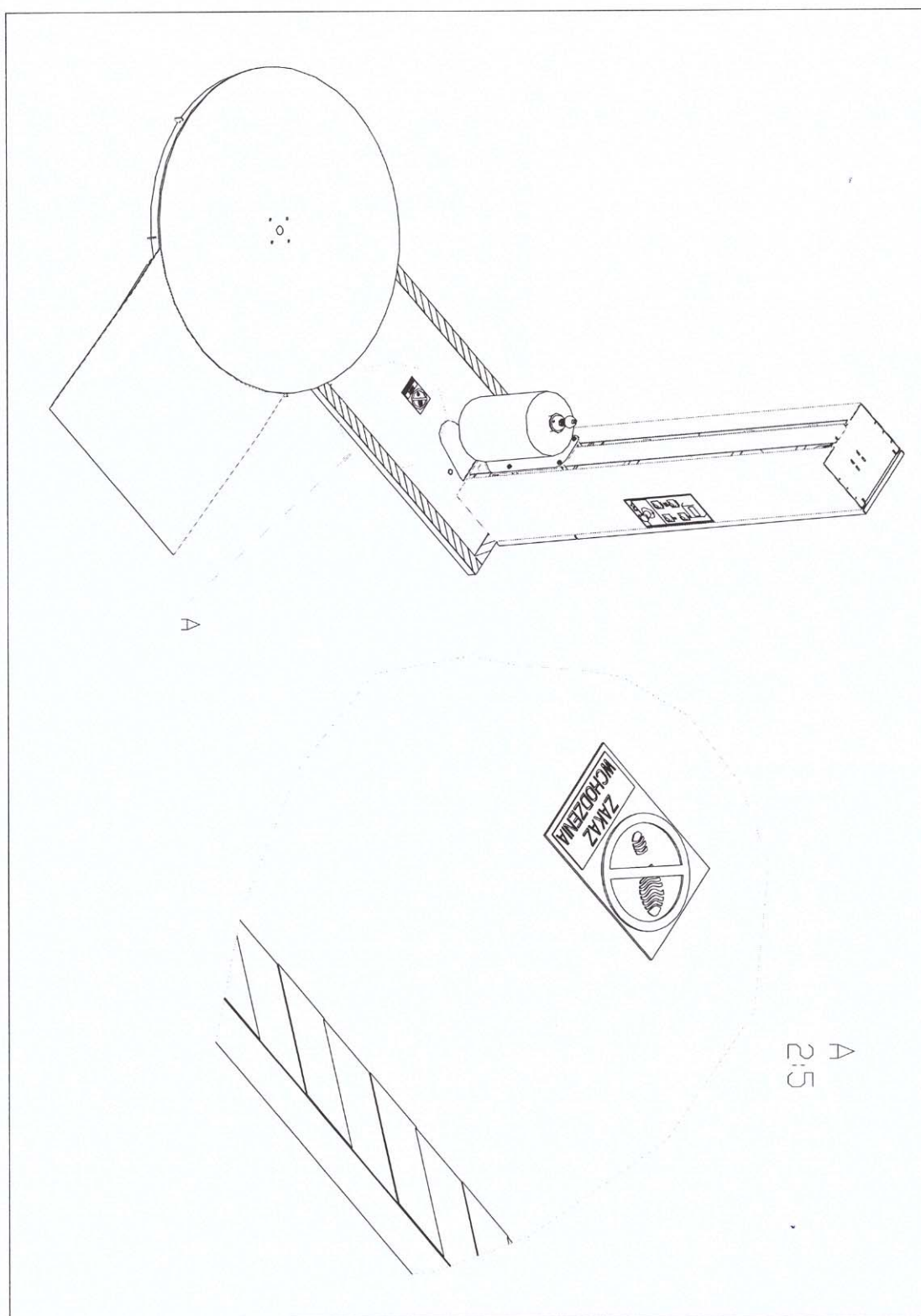
Rysunek poniżej przedstawia montaż elementów podczas zakładania folii.



9. BHP

- W miejscu eksploatacji bezpośrednio przy maszynie umieścić skróconą instrukcję obsługi.
- Do obsługi wyznaczyć pracownika zapoznanego szczegółowo z przepisami BHP (**urządzenie przystosowane do obsługi jednoosobowej**).
- Wszystkie prace konserwacyjne instalacji elektrycznej powinny być wykonywane przez wykwalifikowanych monterów elektryków;
- Niedopuszczalne jest zdejmowanie osłon połączeń elektrycznych podczas pracy tychże urządzeń;
- W przypadku powstania ewentualnego pożaru należy niezwłocznie odłączyć urządzenie od zasilania;
- Kategorycznie zabrania się wchodzenia na postument urządzenia podczas jego pracy (patrz znaki bezpieczeństwa).
- Zabrania się manipulowania, ustawiania, przesuwania urządzenia w czasie jego pracy.
- Urządzenie musi być eksploatowane w warunkach ścisłego przestrzegania wytycznych zawartych w DTR oraz obowiązujących aktualnie przepisów i zarządzeń dotyczących ochrony przeciwpożarowej;
- W celu ochrony przed możliwością porażenia prądem elektrycznym, w przypadku zwarcia do obudowy urządzeń elektrycznych, zastosować uziemienie ochronne odbiorników energii elektrycznej i aparatury elektrycznej.

10. ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA NA MASZYNIE.



Zabrania się wchodzenia na postument maszyny podczas pracy urządzenia !!

11. URUCHOMIENIE MASZyny

Do obsługi maszyny należy wyznaczyć pracowników zapoznanych z jej budową, działaniem oraz przepisami BHP. Pierwszego uruchomienia urządzenia należy dokonać w celu sprawdzenia jego sprawności, prawidłowości połączeń instalacji i dokonania pomiarów skuteczności ochrony od porażień. Pierwsze załączenie powinien przeprowadzić uprawniony elektryk.

Kolejność uruchomienia urządzenia jest następująca:

- Wykonać czynności w punkcie Montaż.
- Załączyć wyłącznik główny PKZ;
- Zamocować rolkę z folią w uchwycie;
- Umieścić na obrotnicy paletę z produktem w środku, tak aby żadna część palety lub produktu nie wystawała poza obrys obrotnicy;
- Rozwinąć wstępnie folię i jej koniec zaczepić o paletę z produktem;
- Sprawdzić i ewentualnie dostosować parametry programu sterownika sterującego pracą owijarki (przełączniki wachlarzowe odpowiedzialne za rodzaj pracy <R> - ręczna, <A>- automatyczna, <0> - 0 dównięć, <2> - dwa dównięcia;
- Uruchomić napęd talerza obrotowego przyciskiem <START>;
- W przypadku owijarki OW1-A po uruchomieniu napędu talerza obrotowego ruch wózka jest wymuszany za pomocą przycisków <Góra> <Dół> znajdujących się na ścianie bocznej maszyny.
- Po zakończeniu procesu owijania talerz zatrzyma się samoczynnie³;
- W przypadku maszyny OW1 zatrzymanie owijania (zatrzymanie talerza) realizowane jest za pomocą przycisku <STOP>
- Oстрыm narzędziem odciąć folię;
- W przypadku zauważenia nieprawidłowej pracy urządzenia zatrzymać maszynę (<STOP > awaryjny).



12. PRZEGLĄDY

W zależności od warunków pracy maszyny Użytkownik ustala częstotliwość przeglądów i remontów. Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych i remontowych należy odłączyć zasilanie energii elektrycznej od urządzenia i zabezpieczyć przed przypadkowym załączeniem zasilania. Konserwacja polega na okresowym przeglądzie podstawowych zespołów owijarki usuwaniu drobnych uszkodzeń oraz czyszczeniu i smarowaniu elementów ruchomych.

W ramach konserwacji należy:

Co 500 godz. eksploatacji:

- skontrolować napięcie łańcucha obrotnicy i ewentualnie go naciągnąć,
- skontrolować napięcie wózka z folią i ewentualnie go naciągnąć.

Co 1000 godz. eksploatacji:

- skontrolować stan łożyska obrotnicy,
- skontrolować stan rolek obrotnicy.

W czasie remontu należy:

sprawdzić stan połączeń elektrycznych i usunąć zauważone usterki,

ewentualne uszkodzenia powłok malarsko - lakierniczych zabezpieczyć przed korozją,

sprawdzić stan elementów ruchomych układu przeniesienia napędu (łańcuch, koła zębate).

Kontrola łożyska obrotnicy:

1. Poluzować śruby na obrotnicy.
2. Podnieść talerz obrotnicy.
3. Poluzować napinacz łańcucha i zdjąć duże koło łańcucha, którego oś przechodzi przez łożysko obrotnicy.
4. Skontrolować i ewentualnie nasmarować łożysko.
5. Podczas montażu kolejność czynności jest odwrotna.

UWAGA !

Uszkodzone styczniki, czujnik, przekaźnik, wyłączniki, włączniki, bezpieczniki, przewody zastąpić nowymi.

Po zakończeniu remontu należy dokonać rozruchu i sprawdzenia jak po zainstalowaniu nowego urządzenia.

UWAGA !

Obsługa może wprawić obrotnicę w ruch tylko wtedy, gdy paleta zostanie prawidłowo umieszczona na środku obrotnicy i na stanowisku pracy nie znajduje się osoba nieupoważniona

UWAGA !

Obracające się elementy maszyny muszą obracać się w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

UWAGA !

Demontaż, zdejmowanie lub uchylanie osłony, można przeprowadzać wyłącznie po całkowitym zatrzymaniu maszyny i odłączeniu od sieci zasilającej. Działania te mogą wykonywać jedynie uprawnione do tego i posiadające odpowiednie kwalifikacje osoby.

Producent wykonuje remonty kapitalne i naprawy pogwarancyjne.

Producent dysponuje częściami zamiennymi i materiałami eksploatacyjnymi do produkowanych przez siebie urządzeń.

ZABRANIA SIĘ:

1. **ZASILANIA I PODŁĄCZANIA JAKICHKOLWIEK DODATKOWYCH URZĄDZEŃ DO INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ OWIJARKI PALET.**
2. **URUCHAMIAĆ I EKSPLOATOWAĆ MASZYNĘ, KTÓRA MA ZDEMONTOWANĄ LUB USZKODZONĄ OSŁONĘ.**
3. **DOTYKAĆ PORUSZAJĄCYCH SIĘ CZĘŚCI MASZYNY.**
4. **PRACOWAĆ NA MASZYNIE, JEŻELI MIEJSCE PRACY I PRZESTRZEŃ ROBOCZA MASZYNY NIE JEST DOSTATECZNIE OŚWIETLONA.**
5. **WYŁĄCZAĆ URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE I OCHRONNE.**
6. **JAKICHKOLWIEK PRZERÓBEK LUB ZMIAN PODŁĄCZEŃ PRZEWODÓW ZASILAJĄCYCH W SKRZYŃCE ELEKTRYCZNEJ OWIJARKI.**
7. **WCHODZENIA NA POSTUMENT MASZYNY PODCZAS PRACY URZĄDZENIA.**

U W A G A !

**NIEPRZESTRZEGANIE PRZEZ UŻYTKOWNIKA PRZEPISÓW
I WSKAZÓWEK ZAWARTYCH W NINIEJSZEJ DOKUMENTACJI
TECHNICZNO - RUCHOWEJ ZWALNIA PRODUCENTA WYROBU
OD ZOBOWIĄZAŃ GWARANCYJNYCH .**

14. DEKLARACJA ZGODNOŚCI



Wytwórca:
Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo-Usługowe
„PABLO” Paweł Paździerz
Podzamcze ul. Źródłana 27
26-065 Piekoszów

Deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że produkt

OWIJARKA OW1-A

Spełnia wymagania następujących norm:

PN-EN 60204 :2001 Bezpieczeństwo maszyn
PN-EN 418 :1999 Wyposażenie do zatrzymywania awaryjnego;
PN-EN 292-2 :2000 Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania
PN-EN 953 :1999 Osłony
PN-EN 1037 :2001 Zapobieganie niespodziewanemu uruchomieniu

Podzamcze dn. 12.01.2006

Podpis osoby uprawnionej

DYREKTOR
Paweł Paździerz
Paweł Paździerz

15. KARTA GWARANCYJNA

KARTA GWARANCYJNA

Wyrób: OWIJARKA OW1-A Nr fabr: 7/220506/1A Rok produkcji 2006

Nabywca:

ZAKŁAD PRODUKCJI WODY Sp. z o.o., 39-460 NOWA DEBA, ul. SZYPOWSKIEGO 1

WARUNKI GWARANCJI:

1. Gwarancji udziela się Nabywcy na poprawne działanie wyrobu w okresie 12 m-cy od daty zakupu.
2. Gwarancja obejmuje wady, które powstały z przyczyny tkwiącej w rzeczy sprzedanej z powodu nieodpowiednich materiałów lub wadliwej robocizny.
3. Gwarancja nie obejmuje wyrobu eksploatowanego niezgodnie z przeznaczeniem lub jeżeli bez pisemnej zgody P.P.H.U. "PABLO" zostaną wykonane jakiegokolwiek przeróbki lub zmiany.
4. Producent podejmuje się ustalenia przyczyn i usunięcia wady w ciągu 24 godzin w dni robocze od chwili pisemnego zgłoszenia urządzenia do naprawy z dokładnym określeniem uszkodzenia.
5. W przypadku awarii pojedynczych podzespołów np.: elektrozawór, silnik, czujniki kontaktronowe, motoreduktor, itd. Producent zobowiązuje się dostarczyć w ciągu 24 godzin, na własny koszt, części zamienne wraz z dokładnymi wskazówkami odnośnie ich wymiany.
6. W przypadku niedostarczenia uszkodzonych podzespołów Producent egzekwuje za nie należność po upływie 14 dni od daty dostarczenia.
7. Koszty wynikłe z nieuzasadnionego zgłoszenia naprawy gwarancyjnej pokrywa użytkownik.
8. Oryginalna Karta Gwarancyjna stanowi jedyną podstawę do realizacji napraw gwarancyjnych.
9. Naprawa wykonywana jest u Nabywcy, na terenie Rzeczypospolitej Polskiej.
10. P.P.H.U. "PABLO" nie będzie ponosić odpowiedzialności za wszelkie wyniki lub przypadkowe szkody, łącznie z utratą zysku lub oszczędności, nawet w przypadku, gdy przedstawiciel „PABLO” był informowany o możliwości zaistnienia takich strat.

21. 07. 2006

 **PABLO**
PRZEDSIĘBIORSTWO
PRODUKCYJNO-HANDLOWO-USŁUGOWE
Paweł Paździerz (3)
26-065 Piekoszów, Podzamcze, ul. Źródłana 27
NIP: 657-101-34-53; REGON: 290708955