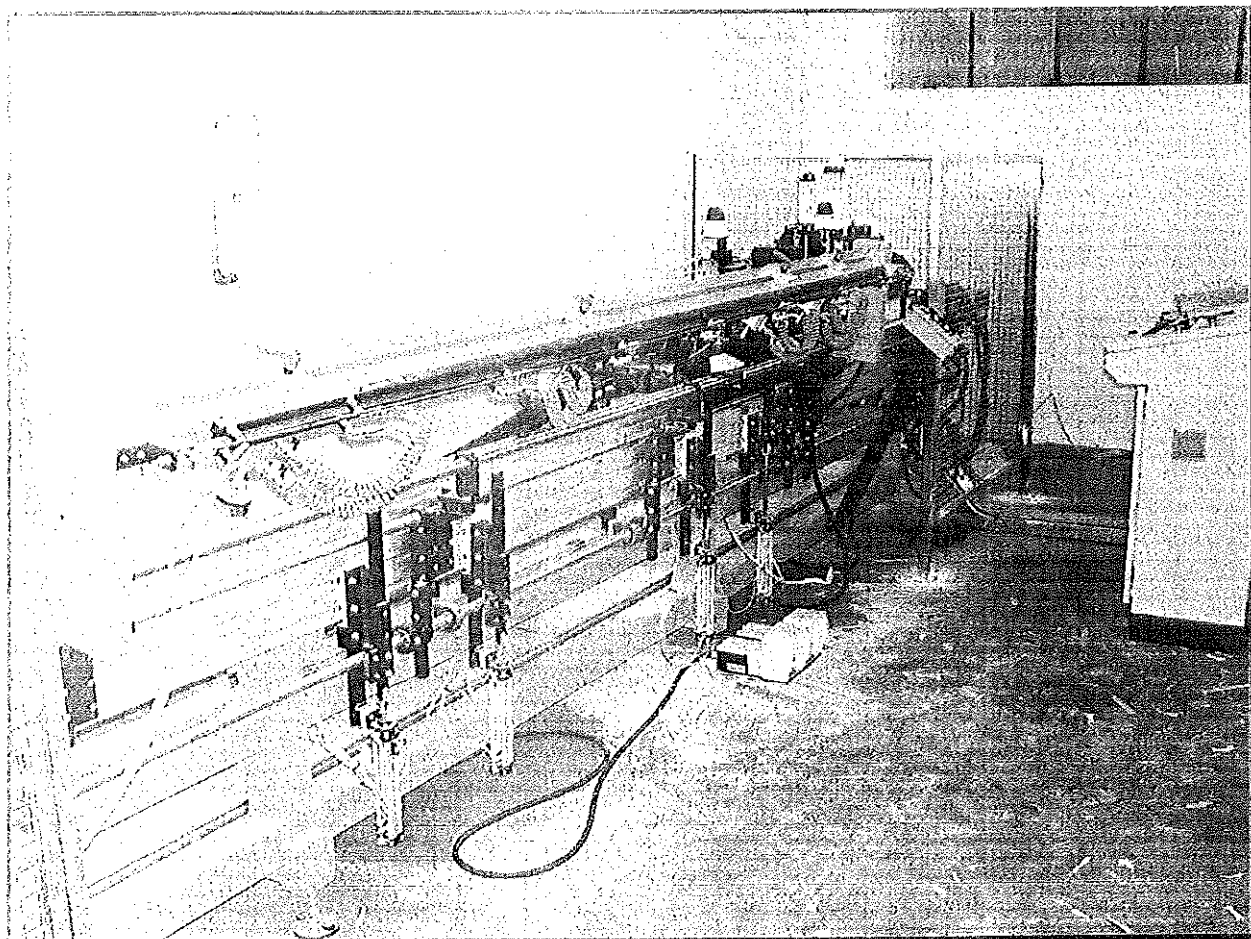


Manuale uso e manutenzione

Macchina: BORDATRICE PER PANNELLI CURVI

Rev. 00 del 02/03/2009



MANUALE USO E MANUTENZIONE della macchina:
BORDATRICE PER PANNELLI CURVI matricola n. 950011
anno di costruzione: 2009

Concesso da: Tecno Mec S.r.l.

Redatto da: [REDACTED]

Indice

| | |
|-----------------------------------------------------------|----------------|
| 1. Norme generali di sicurezza..... | pag. 3 |
| 2. Caratteristiche generali..... | pag. 5 |
| 3. Installazione..... | pag. 6 |
| 4. Azionamento e funzionamento della macchina..... | pag. 9 |
| 5. Manutenzione e assistenza..... | pag. 15 |

Norme generali di sicurezza

Prima di procedere alle operazioni di impiego e di manutenzione della macchina leggere attentamente il presente manuale prestando particolare attenzione alle prescrizioni che riguardano la sicurezza.

Se con la macchina presenti problemi che non vengono affrontati in questo manuale contattare la casa costruttrice.

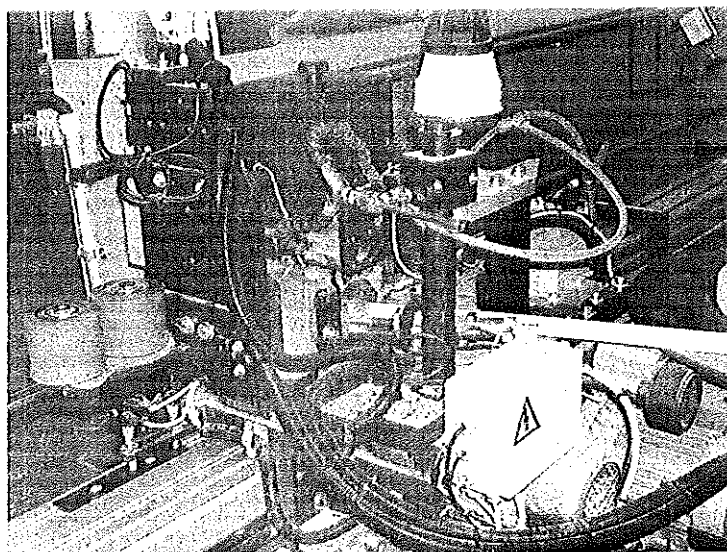
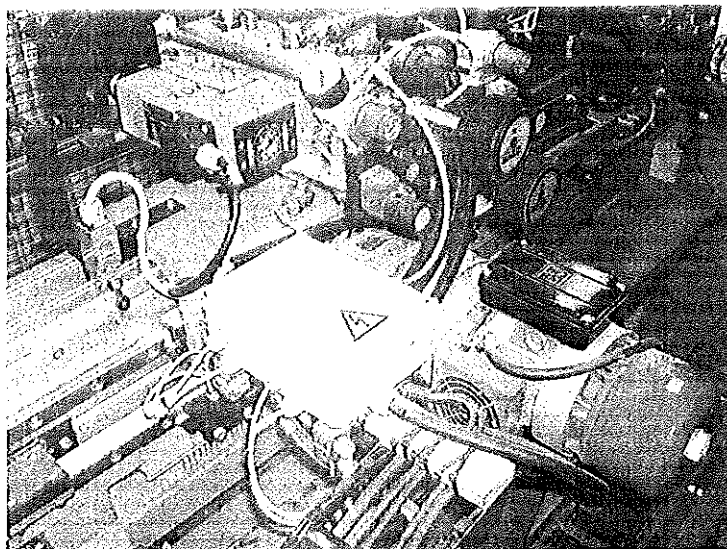
Nello studio di questa macchina sono state previste le misure di sicurezza per la salvaguardia dell'utilizzatore, esistono pericoli non riducibili totalmente attraverso la progettazione e le tecniche di costruzione; tali pericoli sono denominati "RISCHI RESIDUI" e sono sempre presenti in una macchina come questa, potenziali non evidenti.

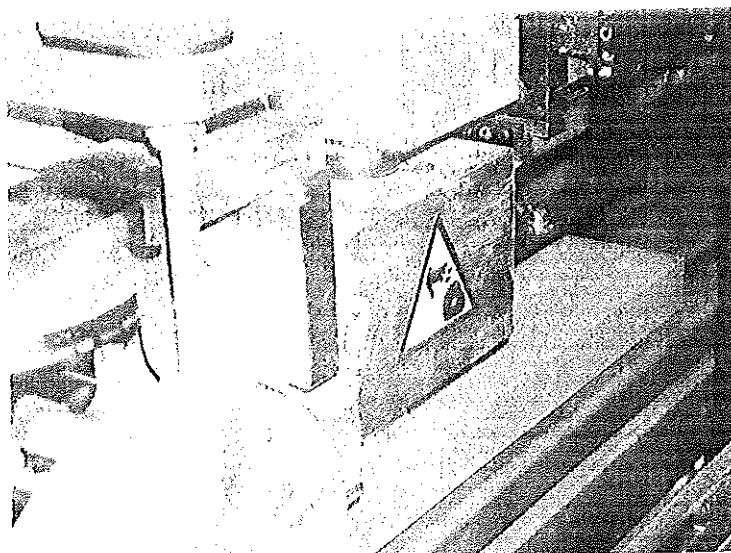
Nel presente manuale sono evidenziati, sotto forma di avvertimenti, i rischi residui noti allo stato della conoscenza attuale della macchina, pertanto è obbligatorio leggere con attenzione quanto descritto per la sicurezza prima di procedere alle operazioni di installazione, impiego e manutenzione.

L'impiego della macchina è destinato solo a personale competente, l'operatore non deve essere inesperto, ma avere maturato esperienza e formazione.

Controllare i dispositivi di sicurezza prima dell'uso e verificarne l'efficienza prima dell'impiego della macchina; non rimuovere o manomettere, per alcun motivo, detti dispositivi.

Oltre l'uso e la manutenzione della macchina è consigliato l'uso di dispositivi di protezione individuale conformemente a quanto prescritto dalla direttiva 89/656/CEE: guanti di protezione, scarpe di sicurezza, abiti di vestiario senza parti svolazzanti; l'uso dei mezzi di protezione individuale è richiamato con apposita simbologia.





Caratteristiche generali

La macchina è concepita e costruita per applicare un bordo di materiale plastico, o cartaceo o similari, dello spessore di pannelli curvi di legno o similari, mediante interposizione di uno strato di colla termofusibile. essa è costituita da:

1. TELAIO in carpenteria elettrosaldata;
2. DISPOSITIVO DI BLOCCAGGIO PANNELLI;
3. GRUPPO INCOLLAGGIO;
4. GRUPPO SPIGOLATORE;
5. PULPITO CON QUADRO ELETTRICO;
6. PULSANTIERA DI COMANDO;
7. IMPIANTO PNEUMATICO.

La macchina è destinata ad essere installata in postazione fissa; ad essa è normalmente destinato un operatore.

Impianto elettrico (cfr. schema elettrico allegato):

circuito di potenza 400 V 50 Hz

circuito di manovra 24 V 50 Hz

Impianto pneumatico (cfr. schema allegato)

pressione di rete max. bar 6

1. Installazione

L'ambiente di lavoro dove avviene l'installazione deve rispondere ai requisiti della direttiva 89/654/CEE, la superficie ove si colloca la macchina deve essere piana ed orizzontale, stabile e di portata al peso da sostenere. L'area di lavoro deve essere adeguatamente illuminata.

Controllare che i mezzi, le cinghie ed i ganci utilizzati per il sollevamento siano in grado di sopportare il peso e l'ingombro del carico in condizioni di sicurezza. Durante lo scarico evitare di far subire alla macchina brusche scosse od urti. Controllare a vista tutte le parti della macchina per accertare eventuali danni subiti durante le movimentazioni.

1.1 - Trasporti e imballi

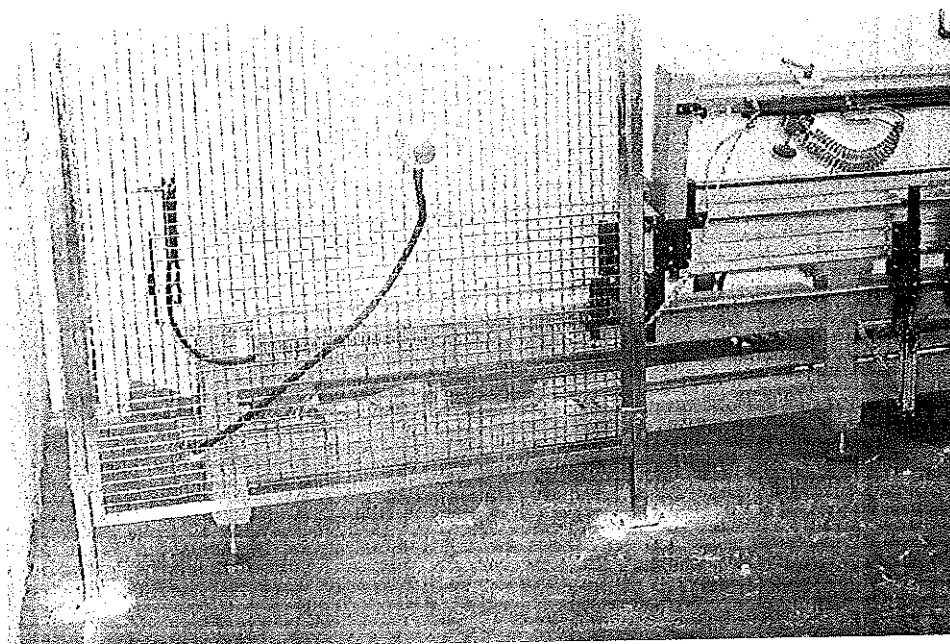
La macchina viene imballata in officina su un'apposita pedana in legno, assicurata a questo e protetta con coperture di copertura perché non si rovini durante il trasporto. Movimentare esclusivamente mediante sollevatore a forche.

1.2 - Dimensioni, pesi, spazi per il posizionamento, sollevamento

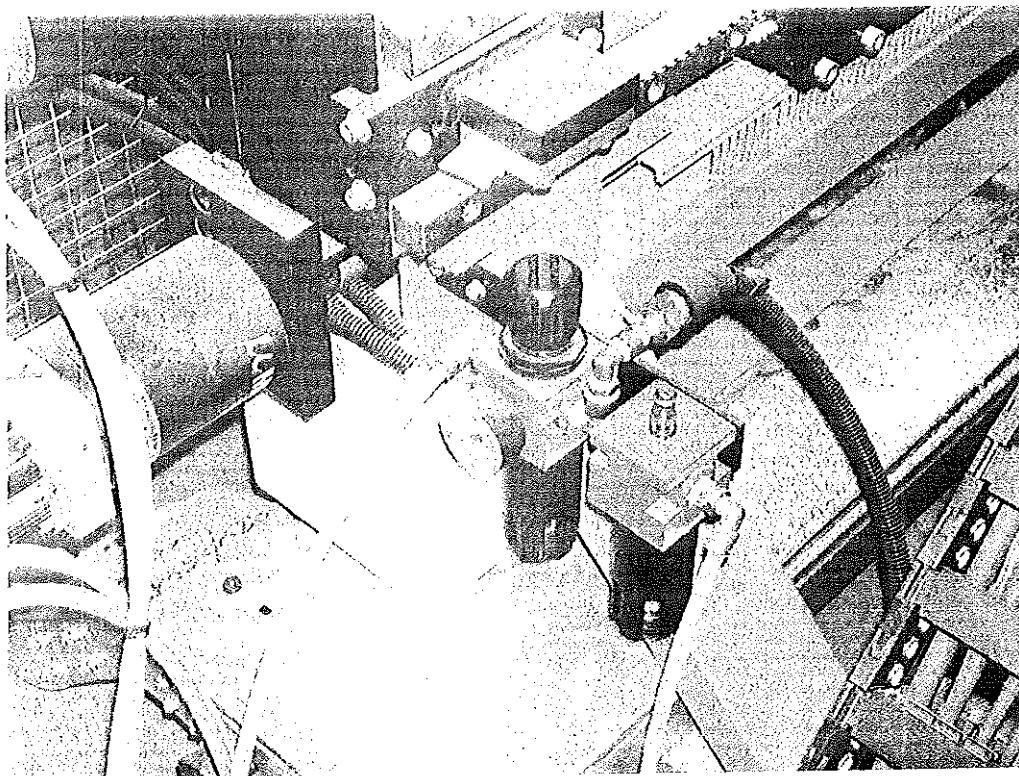
Le dimensioni di ingombro massimo della macchina sono: L=6000 mm, H=2000 mm, P=2000 mm.

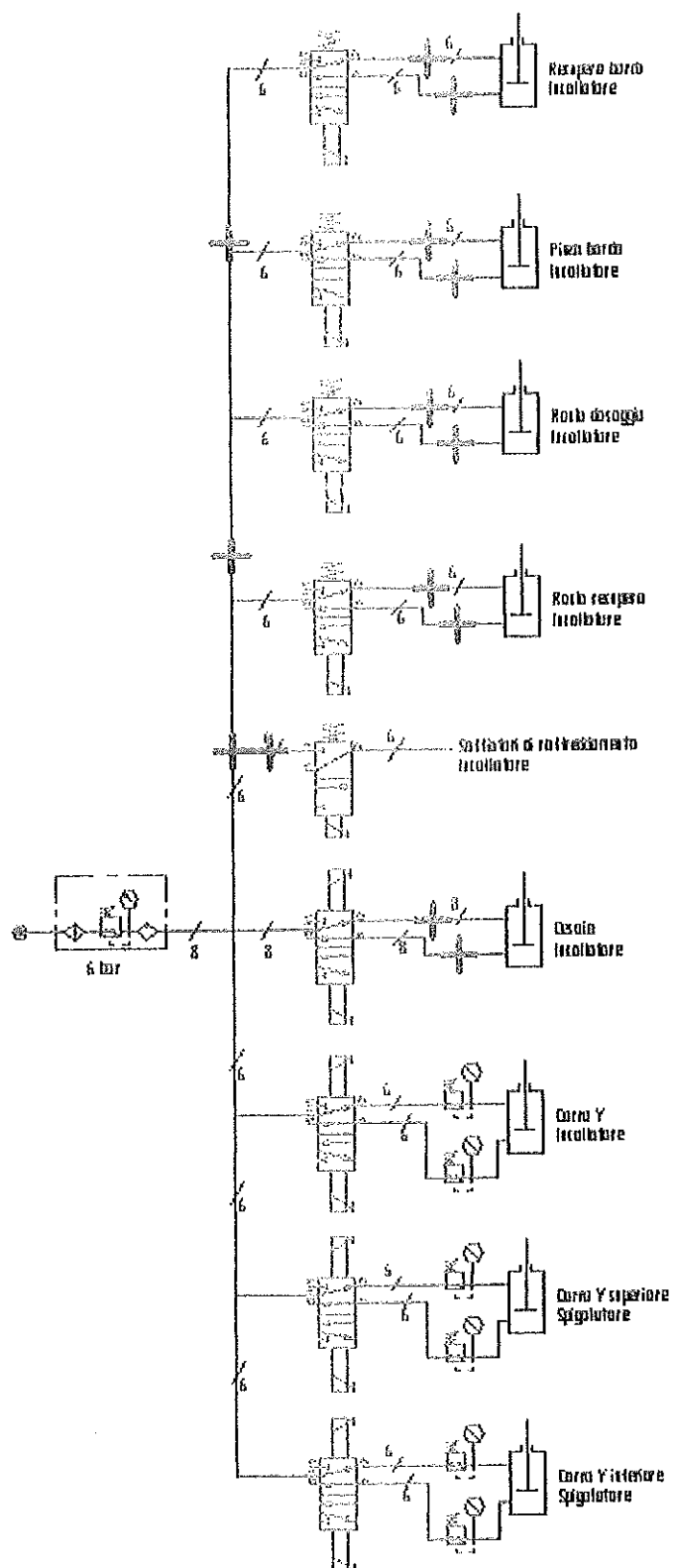
La macchina in oggetto ha un peso di circa 950 kg, e, dopo averla sballata, è movimentabile esclusivamente mediante sollevatore a pale o forche.

Una volta adagiata la macchina al suolo è possibile regolare l'altezza degli appositi piedini.



La macchina necessita di alimentazione ad aria compressa di valore non superiore a 6 bar.
 Il collegamento pneumatico generale si esegue innestando il tubo dell'aria compressa all'ingresso del gruppo filtro riduttore dotati di attacco da 1/8" e regolare la pressione d'ingresso ad un valore ottimale di 4 bar (vedi schema allegato).





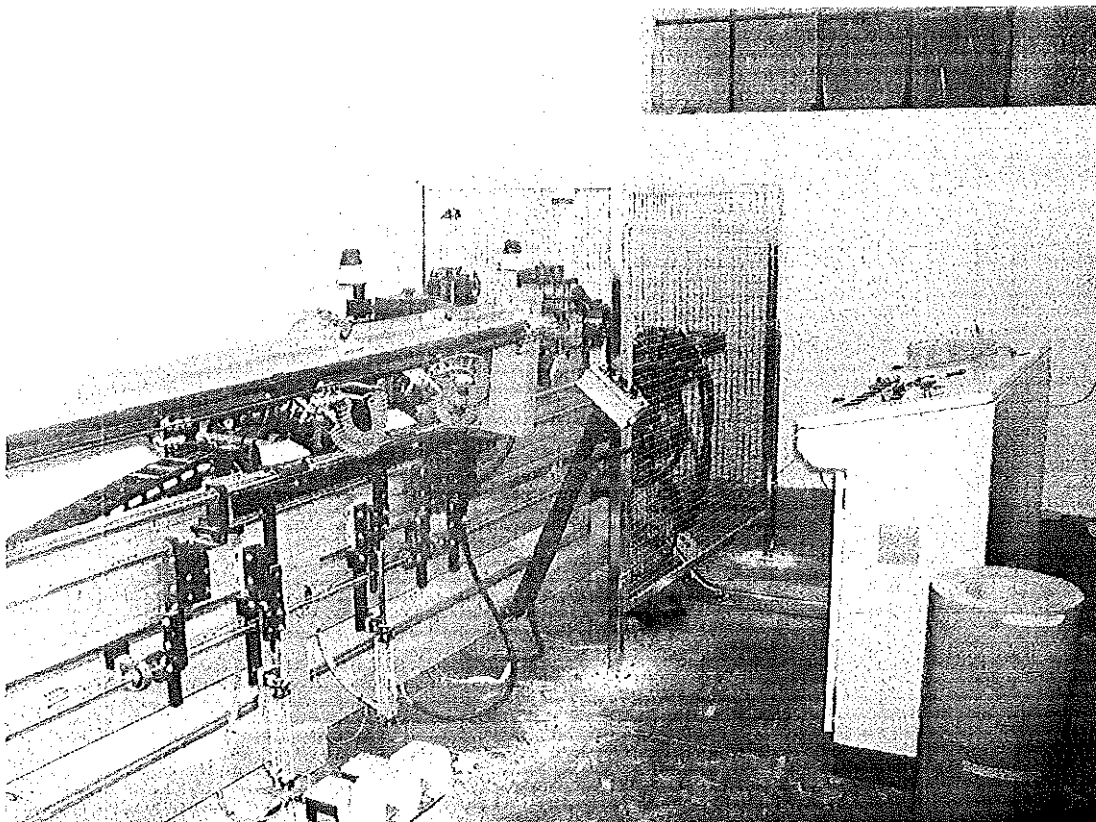
1. Azionamento e funzionamento della macchina

La macchina in condizioni normali viene utilizzata in modo automatico, la conduzione della macchina deve essere affidata a personale istruito sulle caratteristiche della macchina e informato del contenuto del manuale d'uso e manutenzione, che contiene tutte le indicazioni. Per l'uso della suddetta macchina è previsto un solo operatore.

Non sono prevedibili usi diversi, vista la specifica tipologia di funzione svolta dalla macchina.

Durante il normale uso l'operatore deve stare di fronte alla macchina, con l'opportunità di spostarsi da un lato e dall'altro per verificare la lavorazione, senza essere obbligato a fissare alcun punto con continuità e/o appoggiarsi alla macchina stessa né dover tenere posture scomode.

In merito all'uso della macchina nel luogo di lavoro, vediamo una foto della macchina con le aree previste per la postazione operatore, la movimentazione dei materiali, la facilità di accesso ai comandi elettrici, ecc.



I pesi da movimentare manualmente a cura dell'operatore non superano i 5 kg.

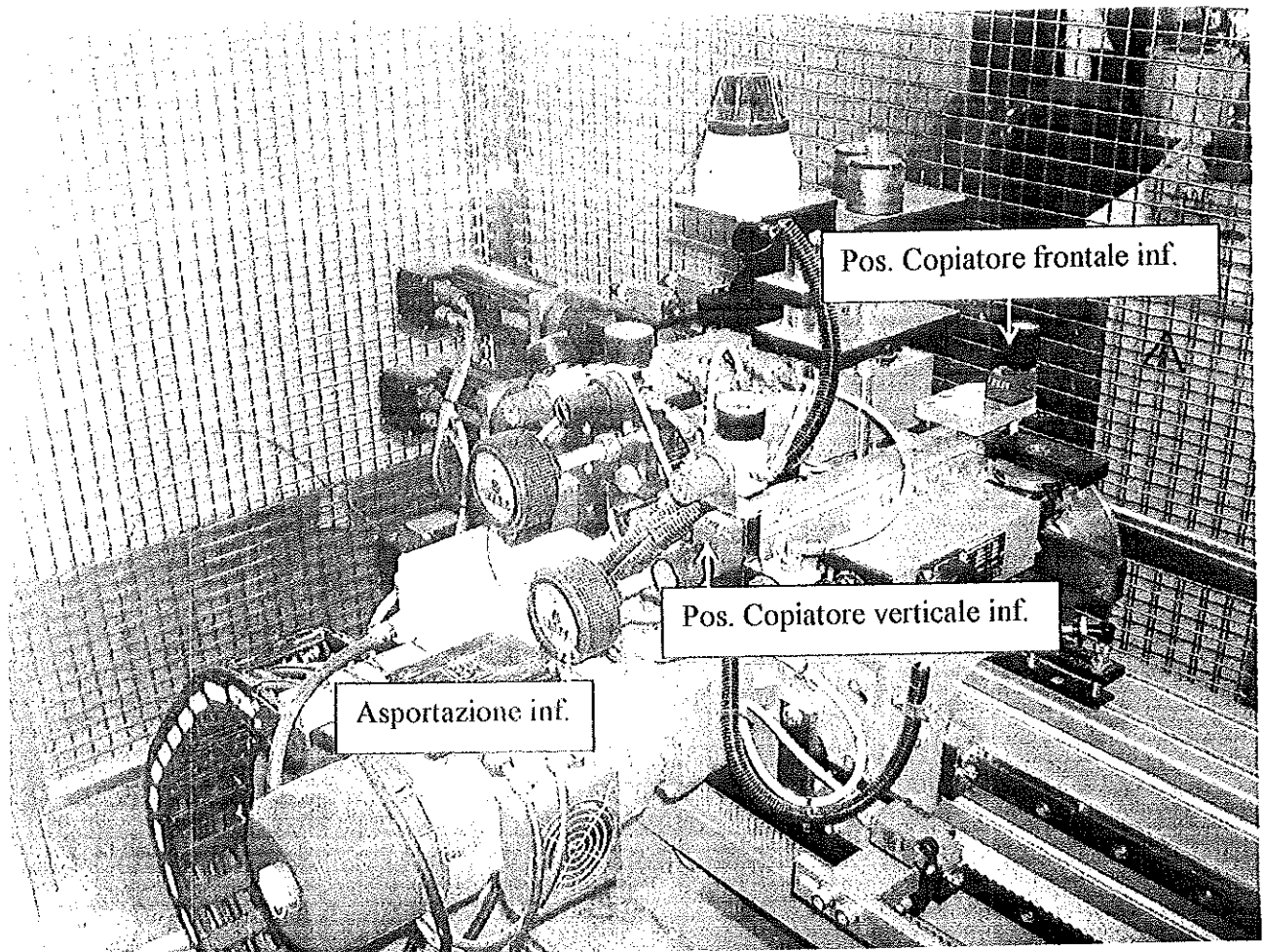
In merito alla distanza minima di fronte alla macchina per la postazione operatore le norme tecniche (o D.P.R. 547/1955 solo per l'Italia) prevedono 500 mm, ma riferendosi ora alle disposizioni più recenti contenute nel D.M. del 10 marzo 1998, n. 64 (di competenza solo italiana per i VVFF) va raggiunto lo spazio minimo di 800 mm per permettere la via di fuga agli operatori nel caso di necessità.

Il quadro elettrico di potenza è posizionato e inglobato nella parte inferiore del pulpito di fronte alla macchina; esso è accessibile solo da personale esperto e autorizzato.

3.1 – Regolazione e avviamento

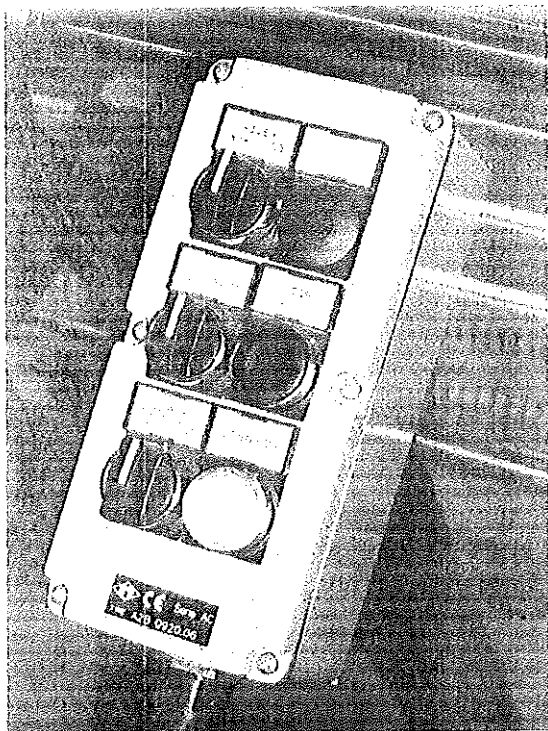
Prima della produzione l'operatore:

- regola manualmente, mediante apposito regolatore di pressione e manometro, la pressione di esercizio dell'impianto pneumatico (4 bar)
- dispone una bobina di bordo adeguato allo spessore del pannello da bordare sul piano bordi
- versa della colla termofusibile in granuli nell'apposita camera in quantità opportuna
- regola la posizione dei copiatori del gruppo di spigolatura e del gruppo incollaggio
- regola l'asportazione del gruppo spigolatore.

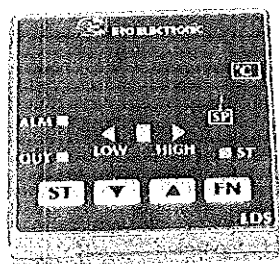


1. Avviare la macchina mediante apposito interruttore generale presente sul quadro elettrico del pulpito posizionandolo su "I".
2. Preparare il campo di lavoro in ragione della lunghezza del particolare da bordare posizionando i dispositivi pneumatici di serraggio e disponendo i finecorsa dei gruppi operatori ad una distanza adeguata.
3. Posizionare il particolare da bordare sulle opportune controsagome, precedentemente montate, e bloccarlo azionando l'apposito dispositivo pneumatico mediante il comando a pedale, in una posizione non definitiva.

4. Eseguire l'azzeramento fine sugli assi x, y e r mediante gli appositi comandi situati sulla pulsantiera, confermare al termine.



5. Attendere il consenso di colla in temperatura (200-220° C) sull'apposito termostato situato sul pulpito.

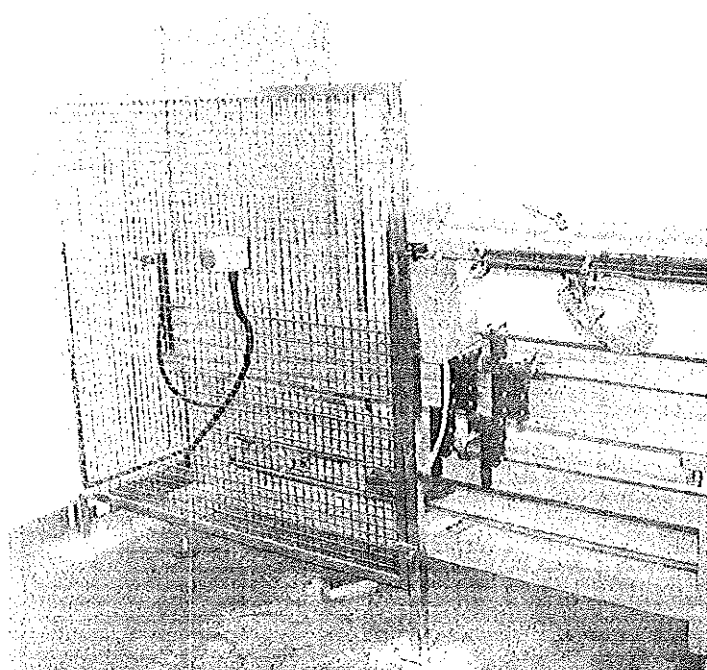


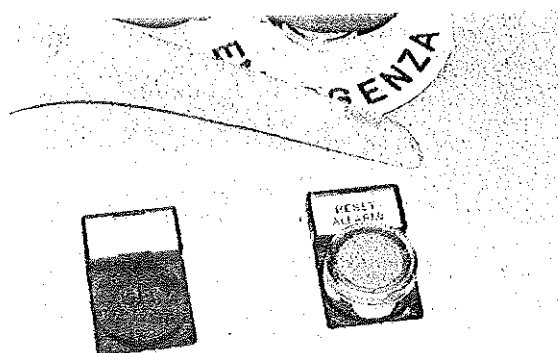
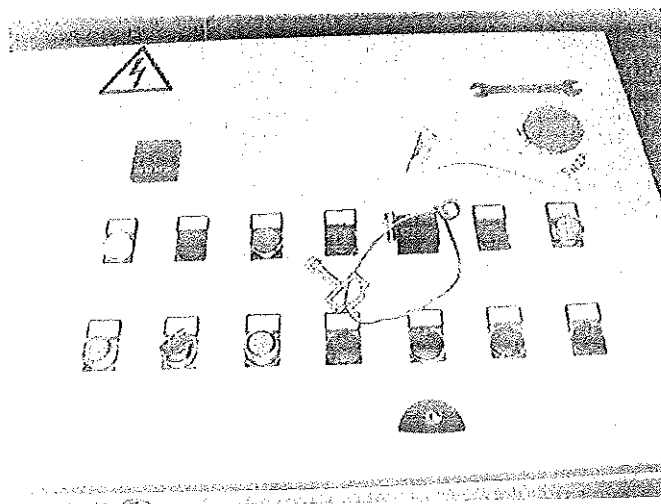
6. Con il selettore in posizione di AUT schiacciare il tasto START MACCHINA sul pulpito. I gruppi operatori partono in sequenza dalla loro posizione di riposo eseguendo la lavorazione sul bordo del pannello curvo, per poi arrestarsi in corrispondenza del finecorsa. Quando entrambi i gruppi si sono arrestati, essi ripartono verso la loro posizione di riposo.



7. Scaricare il pannello bordato sbloccandolo dalla presa pneumatica mediante l' apposito comando a pedale. Non è possibile sbloccare il pannello finché i gruppi operatori non sono entrambi in posizione di riposo.
8. Al termine delle operazioni di lavorazione arrestare la macchina posizionando l'interruttore generale su "O".

Qualora si presentasse la necessità da parte dell'operatore di interrompere il funzionamento della macchina in condizioni di emergenza, egli può schiacciare uno dei due interruttori a fungo appositi o tirare l' apposita fune di sicurezza, di cui possiamo vedere la posizione nelle foto sotto riportate. Per riattivare la macchina dopo l'arresto d'emergenza si deve eliminare la causa del blocco, sbloccare il fungo o la fune, e ripristinare il sistema da quadro elettrico mediante apposito tasto: "RESET ALLARMI".





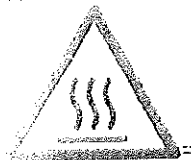
Nelle normali operazioni di lavoro, prevediamo che l'operatore utilizzi guanti in gomma, per evitare il contatto con la colla, il camice, le cuffie e le scarpe. L'operatore non deve indossare capi di vestiario che possano impigliarsi nelle parti in movimento.

3.2 -- Pittogrammi

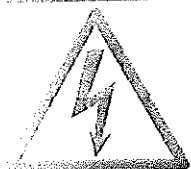
I pittogrammi identificano un rischio interno alla protezione sulla quale sono applicati.



= Pericolo di danno grave alle dita.



= Pericolo di contatto con superficie calda



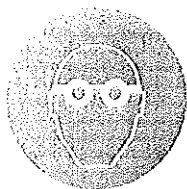
= Pericolo di folgorazione



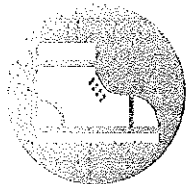
= Usare cuffie di protezione per l'udito



= Usare guanti in gomma



= Usare occhiali per la protezione degli occhi



= Usare calzature anti-infortunio

5. Manutenzione

Le operazioni di manutenzione devono essere eseguite a macchina ferma. Per non incorrere in anomalie e per il buon funzionamento della macchina è necessario rispettare il programma periodico di manutenzione. Persone inesperte e non autorizzate non devono eseguire operazioni di manutenzione o riparazione. Non lavorare in prossimità di attrezzi, parti o cinematismi non adeguatamente fissati o bloccati.

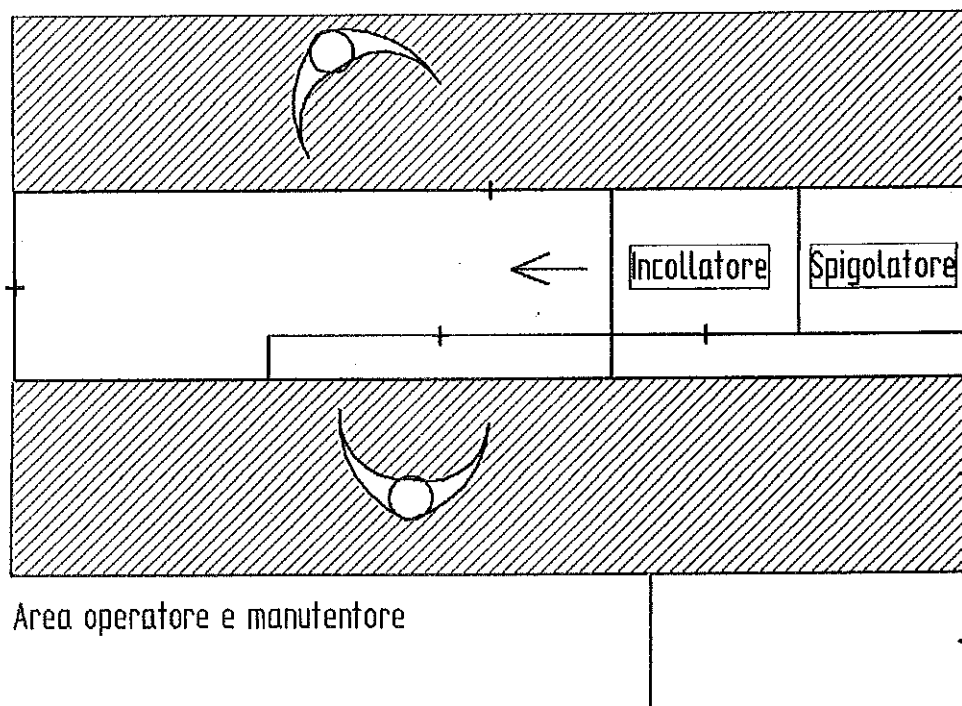
La pulizia della macchina rappresenta un importante fattore di sicurezza per mantenere sempre una visione chiara della zona di lavoro.

Le operazioni di manutenzione ordinaria comprendono il controllo e la pulizia periodica di tutti i componenti della macchina. Per garantire un uso corretto viene specificata (in base alla vita media prevista), l'obbligatorietà di effettuare una manutenzione generale (revisione) della macchina con nostro personale, ogni 20000 ore se utilizzata a un turno di 8 ore/giorno; in caso di più turni il periodo si riduce proporzionalmente.

La manutenzione va eseguita raggiungendo la macchina anche dalla parte posteriore, per cui è necessario operare su di essa nella posizione indicata nel disegno. Dobbiamo prevedere quindi:

- una distanza minima per sosta dell'operatore di 500 mm;
- un'altra di 800 mm per via di fuga, per un totale di 1300 mm, da un qualsiasi ostacolo (muro, altra macchina, colonna ecc.).

Area manutentore



5.1 - Sequenza dei movimenti per la manutenzione (isolamento energie, energie residue)

- Controllare lo stato generale della macchina
- Togliere tensione
- Togliere l'alimentazione dell'impianto pneumatico
- Smontare i carter
- Eseguire pulizia punti inaccessibili all'operatore
- Lubrificare le parti della trasmissione

5.2 – Rischi meccanici per il manutentore

La manutenzione meccanica viene eseguita da una sola persona. Nelle operazioni di manutenzione, prevediamo che l'operatore utilizzi guanti in gomma, il camice e le scarpe. L'operatore non deve indossare capi di vestiario che possano impigliarsi nelle parti in movimento.

Per il manutentore non esistono rischi residui qualora venga seguita la procedura sopracitata, nemmeno nel caso in cui si debba intervenire sulle parti protette dai ripari fissi, rimuovendoli. Tale operazione deve essere effettuata da un meccanico manutentore specializzato o da nostro personale.

Il carter rimosso deve essere posizionato a lato della macchina facendo in modo che non risulti in posizione d'intralcio nel caso di fuga.

5.3 - Assistenza

Per la soluzione di qualsiasi problema tecnico o informazioni maggiormente dettagliate sull'uso della macchina è necessario rivolgersi unicamente alla casa costruttrice fornendo le necessarie indicazioni:

- periodo di impiego,
- notizie dettagliate sull'eventuale difetto.

Tecno Mec S.r.l.



AUTOCERTIFICAZIONE
della
CONFORMITA' AL DPR 24/07/96 n.459
regolamento per l'attuazione delle DIRETTIVE CEE
89/392 (tipo A), 89/336 91/368, 93/44, 93/68, 73/23
riguardanti i requisiti essenziali di sicurezza delle macchine.

macchina:

BORDATRICE PER PANNELLI CURVI
n.950011- anno di costruzione 2009

ditta costruttrice


Tecno Mec S.r.l.



Committente:

LEASINT S.P.A.
Via Manin n° 23
20121 MILANO

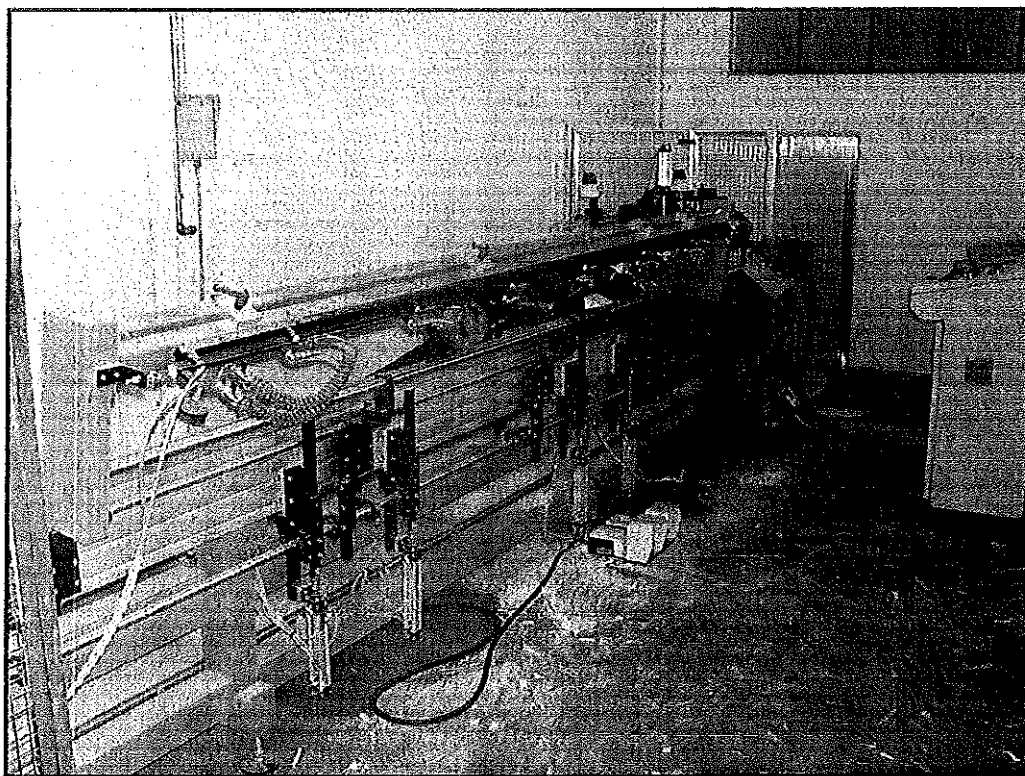
Pesaro, 01/06/2009



FASCICOLO TECNICO

Rev. 00
del 02/03/2009

macchina "BORDATRICE PER PANNELLI CURVI"



Questo è il fascicolo tecnico della costruzione della macchina:
"BORDATRICE PER PANNELLI CURVI"

redatto ai sensi dell'allegato 1 della Direttiva Macchine 98/37/CE.

NON Distruggere per 10 anni, NON Modificare gli originali e Integrare solo con
Fascicoli Aggiuntivi.

FASCICOLO TECNICO DI COSTRUZIONE DELLA MACCHINA:
BORDATRICE PER PANNELLI CURVI matricola n. 950011
anno di costruzione: 2009

| REV. N° | DATA | DESCRIZIONE MODIFICA |
|---------|------|----------------------|
| | | |
| | | |
| | | |

INDICE

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------|----------------|
| 0. Norme tecniche applicate..... | pag. 3 |
| 1. Presentazione della macchina Bordatrice per pannelli curvi..... | pag. 5 |
| 2. Uso previsto della macchina..... | pag. 6 |
| 3. Analisi dei rischi - Soluzioni Applicate - Rischi residui..... | pag. 13 |
| 4. Energie, schemi funzionali dei circuiti di potenza e comando..... | pag. 24 |
| 5. Documenti allegati..... | pag. 25 |
| 6. Requisiti applicati per mantenere la conformità del prodotto..... | pag. 25 |

0. Norme tecniche applicate

| nr | intern. | naz. | numero | anno | descrizione | argomento | nota spec |
|----|---------|------|--------|------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|-------------|
| 1 | EN | UNI | 292-2 | 1992 | Sicurezza del macchinario – parte 2 | | |
| 2 | EN | UNI | 292-1 | 1992 | Sicurezza del macchinario – parte 1 | | |
| 3 | EN | UNI | 294 | 1992 | Sicurezza del macchinario – distanza di sicurezza per arti superiori | sicurezza | distanze |
| 4 | EN | UNI | 349 | 1994 | Sicurezza del macchinario – distanze minime per evitare schiacciamenti | sicurezza | distanze |
| 5 | EN | UNI | 418 | 1994 | Sicurezza del macchinario – dispositivi di arresto d'emergenza, aspetti funzionali – principi di progettazione | sicurezza | emergenza |
| 6 | EN | UNI | 547-3 | 1998 | Sicurezza delle macchine – Dimensioni del corpo umano – parte 3: Dati antropometrici | ergonomia | |
| 7 | EN | UNI | 547-2 | 1998 | Sicurezza delle macchine – Dimensioni del corpo umano – parte 2: Principi per la determinazione delle dimensioni richieste per aperture di accesso | ergonomia | passaggi |
| 8 | EN | UNI | 547-1 | 1998 | Sicurezza delle macchine – Dimensioni del corpo umano – parte 2 – Principi per la determinazione delle dimensioni richieste per aperture di accesso del corpo intero nella macchina | ergonomia | passaggi |
| 9 | EN | UNI | 563 | 1995 | Sicurezza delle macchine – temperatura di superfici toccabili e dati ergonomici per stabilire i valori limite di temperatura per superfici calde | scottature | |
| 10 | EN | UNI | 614-1 | 1997 | Sicurezza del macchinario – principi di progettazione ergonomia – terminologia e principi generali | ergonomia | |
| 11 | EN | UNI | 811 | 1998 | Sicurezza del macchinario – distanze di sicurezza per gli arti inferiori | sicurezza | distanze |
| 12 | EN | UNI | 842 | 1996 | Sicurezza del macchinario – segnali visivi di pericolo – requisiti generali, progettazione e prove | segnali | visivi |
| 13 | EN | UNI | 953 | 1997 | Sicurezza del macchinario – Ripari – Requisiti generali per la progettazione e la costruzione di ripari fissi e mobili | protezioni | |
| 14 | EN | UNI | 954-1 | 1998 | Sicurezza del macchinario – parti dei sistemi di comando correlati con la sicurezza – principi generali di progettazione | sicurezza | categorie |
| 15 | EN | UNI | 981 | 1998 | Sicurezza del macchinario – Sistemi di segnali di pericolo e di informazione uditivi e visivi | segnali | |
| 16 | EN | UNI | 982 | 1996 | Sicurezza del macchinario – Requisiti di sicurezza relativi a sistemi e loro componenti per trasmissioni oleoidrauliche e pneumatiche | sicurezza | idraulica |
| 17 | EN | UNI | 983 | 1996 | Sicurezza del macchinario – Requisiti di sicurezza relativi a sistemi e loro componenti per trasmissioni oleoidrauliche e pneumatiche | sicurezza | pneumatica |
| 18 | EN | UNI | 999 | 2000 | Sicurezza del macchinario – Posizionamento dei dispositivi di protezione in funzione delle velocità di avvicinamento delle parti del corpo | sicurezza | fotocellule |

| | | | | | | | |
|----|-----|-----|---------|------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|-------------|
| 19 | EN | UNI | 1005-3 | 1993 | Sicurezza delle macchine – prestazioni umane – parte 3: limiti di forza raccomandati per operazioni alle macchine | ergonomia | prestazioni |
| 20 | EN | UNI | 1005-2 | 1993 | Sicurezza del macchinario – prestazioni fisiche umane – movimentazione manuale di oggetti associati al macchinario | ergonomia | prestazioni |
| 21 | EN | UNI | 1032 | 1998 | Vibrazioni meccaniche – Esame di macchine mobili allo scopo di determinare l'entità delle vibrazioni trasmesse al corpo intero – Generalità | vibrazioni | |
| 22 | EN | UNI | 1032 A1 | 2000 | Vibrazioni meccaniche – Esame di macchine mobili allo scopo di determinare l'entità delle vibrazioni trasmesse al corpo intero – Generalità | vibrazioni | |
| 23 | EN | UNI | 1037 | 1997 | Sicurezza del macchinario – Prevenzione dell'avviamento inatteso | alimentazione | isolamento |
| 24 | EN | UNI | 1050 | 1996 | Sicurezza del macchinario – valutazione del rischio | rischi | valutazione |
| 25 | EN | UNI | 1746 | 2000 | Sicurezza del macchinario – Guida per la redazione delle clausole sul rumore nelle norme di sicurezza | rumore | normazione |
| 26 | EN | UNI | 10530 | 1997 | Principi dell'ergonomia della visione – Sistemi di lavoro e illuminazione | ergonomia | visione |
| 27 | EN | UNI | 12001 | 1998 | Acustica – Rumore emesso da macchine ed apparecchiature – Regole per la stesura e la presentazione di una procedura per prove di rumorosità | | |
| 28 | EN | UNI | 12096 | 1997 | Vibrazioni meccaniche – dichiarazione e verifica dei valori di emissione vibratoria | vibrazioni | prove |
| 29 | EN | ISO | 14738 | 1999 | Requisiti antropometrici per il progetto di posti di lavoro alle macchine | ergonomie | misure |
| 30 | EN | | 45014 | 1999 | Criteri generali per la dichiarazione di conformità rilasciata dal fornitore | dichiarazione | conformità |
| 31 | EN | | 61310-1 | 1995 | Sicurezza delle macchine – Indicatori, segni e operazioni – parte 1: requisiti per segnali visivi, acustici e sensibili | segnali | |
| 32 | ISO | | 1219-1 | 1994 | Oleoidraulica e pneumatica – simboli grafici e schemi di circuito | simboli | |
| 33 | ISO | | 2631-2 | 2001 | Valutazione della esposizione a vibrazioni per l'intero corpo – vibrazioni continue e indotte da impulsi in costruzioni civili da 1 a 60 Hz | vibrazioni | esposizione |
| 34 | ISO | | 2631-1 | 1997 | Valutazione dell'esposizione a vibrazioni per l'intero corpo – requisiti generali | vibrazioni | esposizione |
| 35 | ISO | | 3864 | 1984 | Colori e segni per sicurezza | segnali | |
| 36 | ISO | | 7000 | 1989 | Simboli grafici per uso su equipaggiamenti: indice e sinottici | simboli | |
| 37 | | UNI | 10011 | 1988 | Costruzioni in acciaio – Istruzioni per il calcolo, l'esecuzione, il collaudo e la manutenzione | strutture | |
| 38 | | UNI | 10233-3 | 1993 | Prodotti in acciaio in barre trafilati, pelati, rullati e rettificati – Prescrizioni qualitative degli acciai non legati | acciai | |
| 39 | | UNI | 10653 | 1998 | Documentazione tecnica di prodotto – qualità della documentazione tecnica di prodotto | manuale | calcoli |
| 40 | | UNI | 10893 | 2000 | Documentazione tecnica di prodotto – Istruzioni per l'uso – articolazione e ordine espositivo del contenuto | manuale | carichi |

1. Presentazione della macchina "BORDATRICE PER PANNELLI CURVI"

La Macchina è concepita e costruita per applicare un bordo di materiale plastico, o cartaceo o similari, sullo spessore di pannelli curvi di legno o similari, mediante interposizione di uno strato di colla termofusibile. Per eseguire tali operazioni la macchina è dotata di un apposito dispositivo di fusione ed applicazione della colla. I pannelli su cui applicare la colla, sono disposti su delle controsagome apposite contro cui vengono assicurate mediante la spinta di cilindri pneumatici. Dopo che l'operatore ha bloccato il pannello azionando l'apposito pedale, si procede al posizionamento fine del pezzo sui tre assi mediante l'uso della pulsantiera. Dopo aver confermato l'avvenuto posizionamento, l'operatore può dare lo START alla macchina mediante apposito pulsante del pulpito. Quindi il gruppo di incollaggio procederà con l'applicazione della colla e del bordo al pannello, al termine della sua corsa sarà il gruppo di spigolatura a partire per operare l'azione di finitura degli spigoli mediante frese rotanti.

1.1 Caratteristiche Tecniche

| | |
|----------------------------------|------------|
| ▪ Capacità formati (lung. Max): | 3000 |
| ▪ Velocità Max di produzione: | 15 m al/1' |
| ▪ Peso netto macchina: | Kg 950 |
| ▪ Potenza installata: | 21 kW |
| ▪ Voltaggio: | 400V 50 Hz |
| ▪ Pressione impianto pneumatico: | 6 bar |

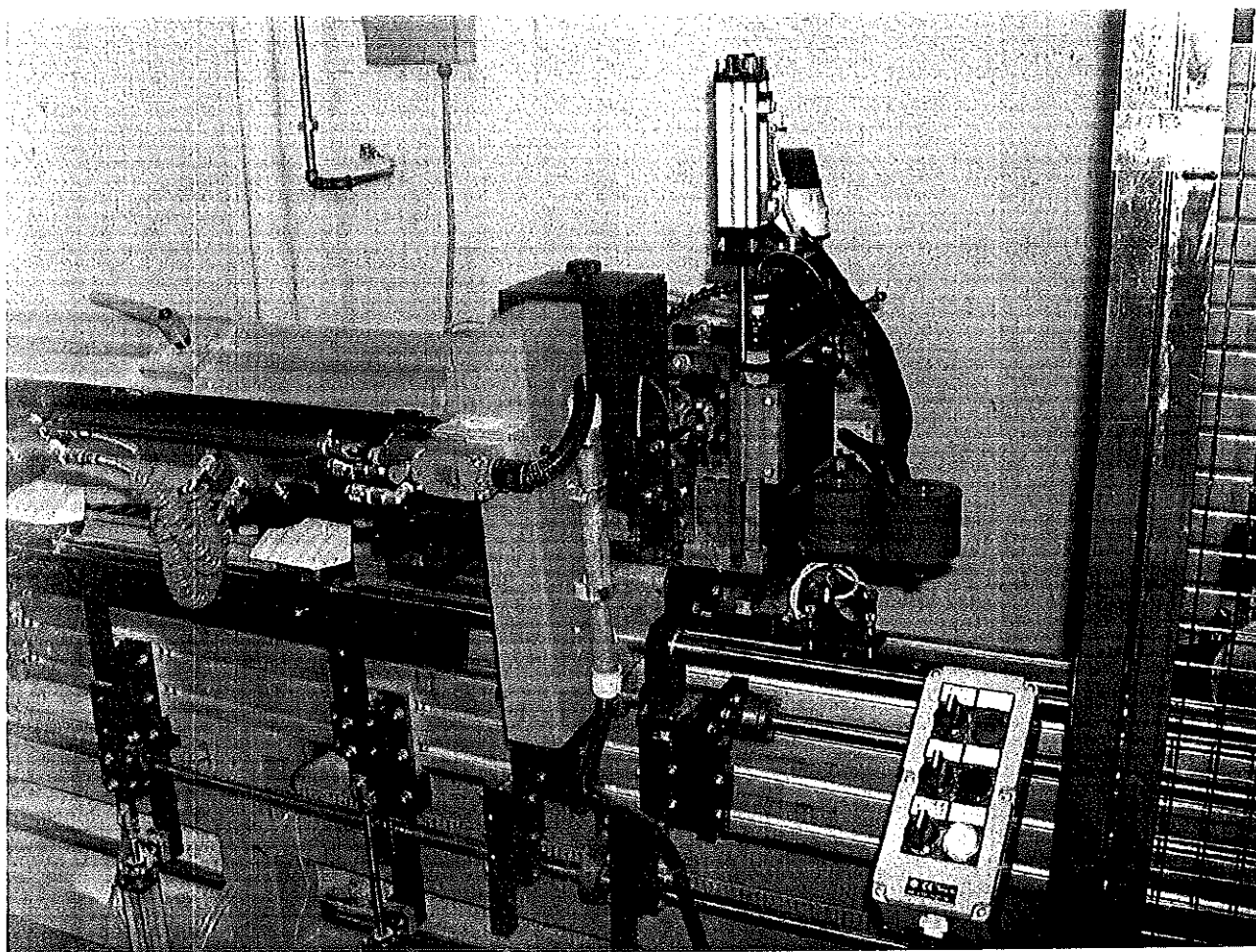
Azioni in sequenza per il cambio dei formati:

1. Installazione delle controsagome adeguate al formato in oggetto.
2. Regolazione della posizione dei bloccaggi pneumatici in funzione della lunghezza.
3. Collocazione del bordo di altezza adeguata allo spessore da bordare.
4. Regolazione del gruppo di spigolatura in ragione dello spessore del pannello.

2. *Uso previsto della macchina*

L'uso previsto della macchina "BORDATRICE PER PANNELLI CURVI" è esclusivamente quello di applicare bordi di materiale plastico o cartaceo o similare, allo spessore di pannelli curvi in legno o materiali simili. Alla macchina è adibito un unico operatore che dopo l'accensione, il caricamento del pannello, il posizionamento fine del pezzo e l'avviamento, attende il tempo impiegato dalla lavorazione per poi scaricare la macchina al suo termine, solo dopo che i gruppi operatori sono tornati in posizione di riposo.

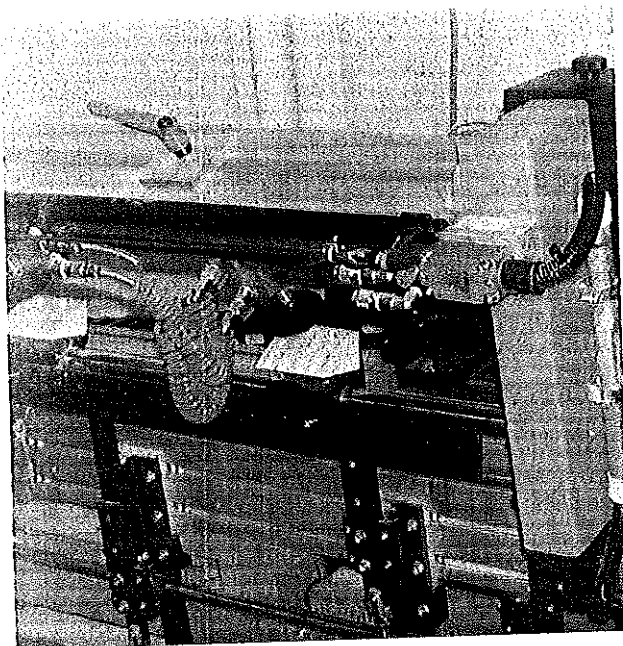
Per garantire un uso corretto della suddetta macchina viene specificata l'obbligatorietà di effettuare una manutenzione generale (revisione) della macchina con nostro personale, ogni 20000 ore o 5 anni se utilizzata a un turno di 8 ore/gg.; in caso di più turni il periodo si riduce proporzionalmente.



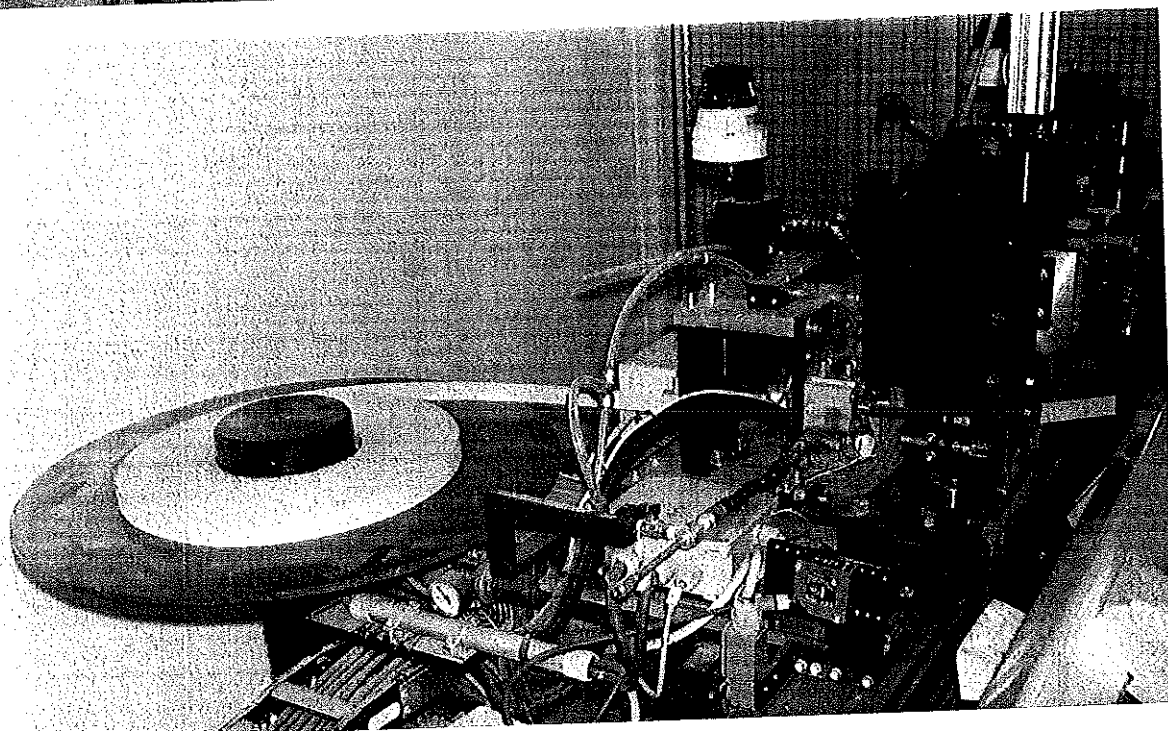
2.1 Scomposizione della macchina in gruppi

I gruppi principali che costituiscono la macchina sono:

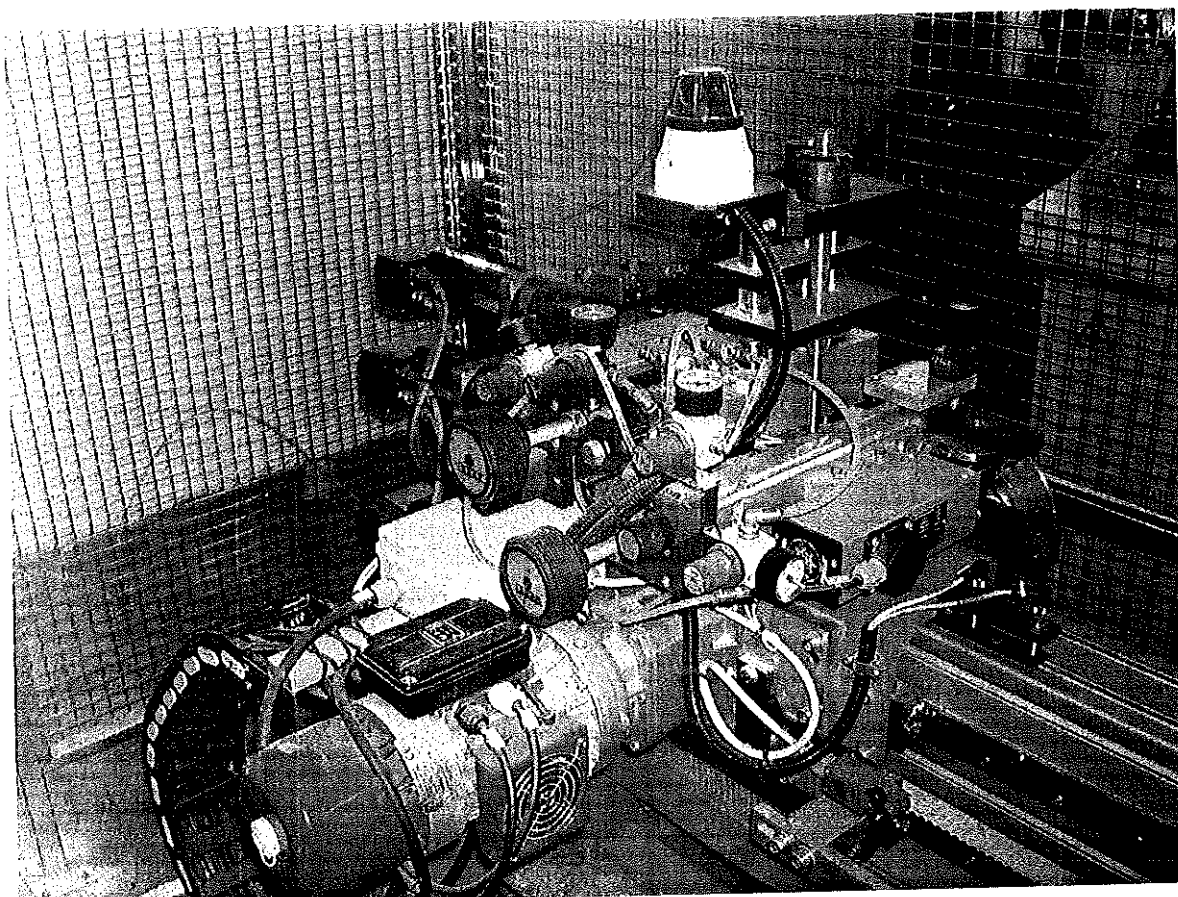
1. TELAIO in carpenteria elettrosaldata;
2. DISPOSITIVO DI BLOCCAGGIO PANNELLI;
3. GRUPPO INCOLLAGGIO;
4. GRUPPO SPIGOLATORE;
5. PULPITO CON QUADRO ELETTRICO;
6. PULSANTIERA DI COMANDO;
7. IMPIANTO PNEUMATICO.



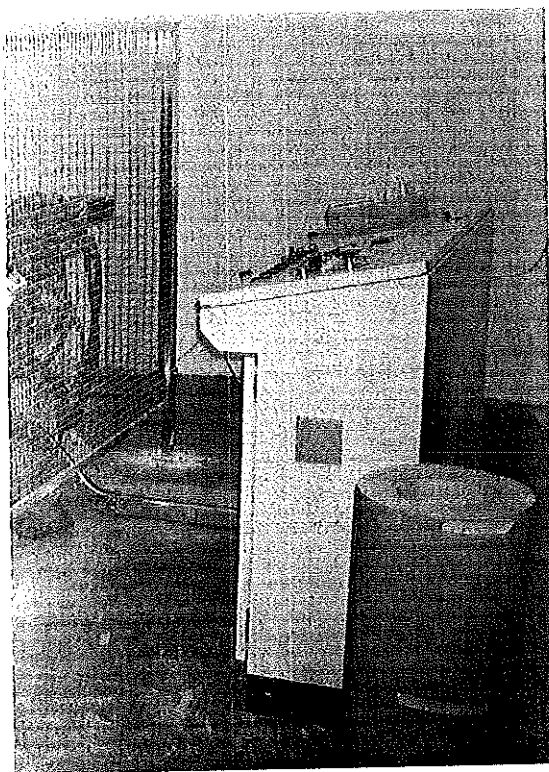
Dispositivo di bloccaggio pannelli.



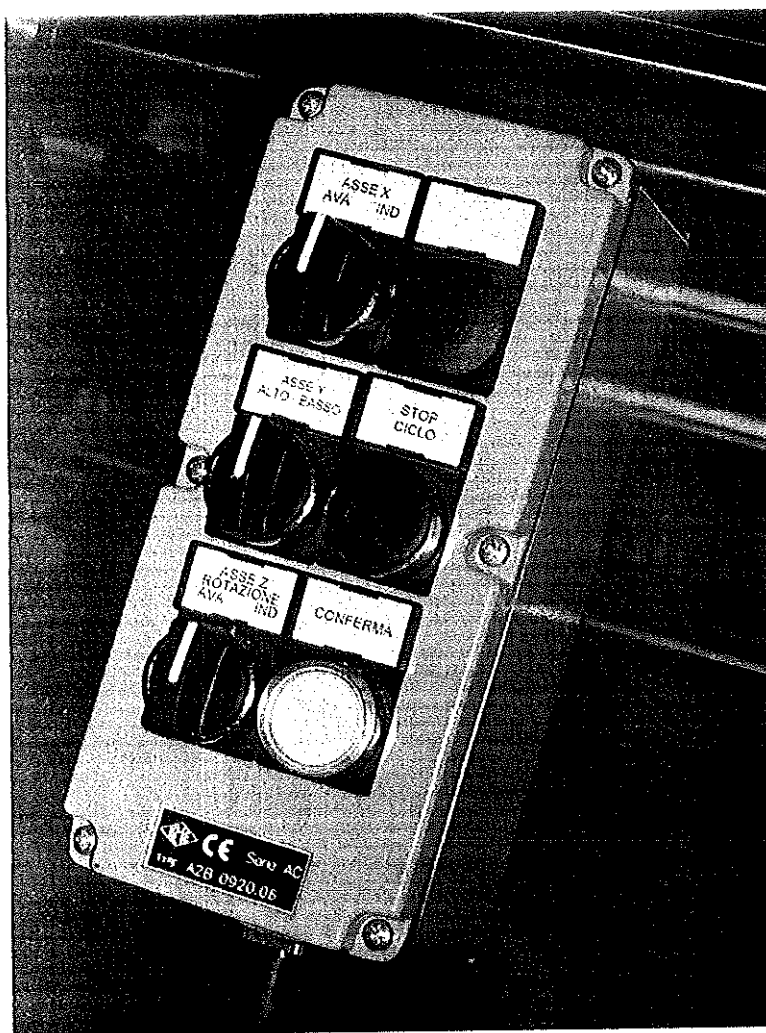
Gruppo incollaggio.



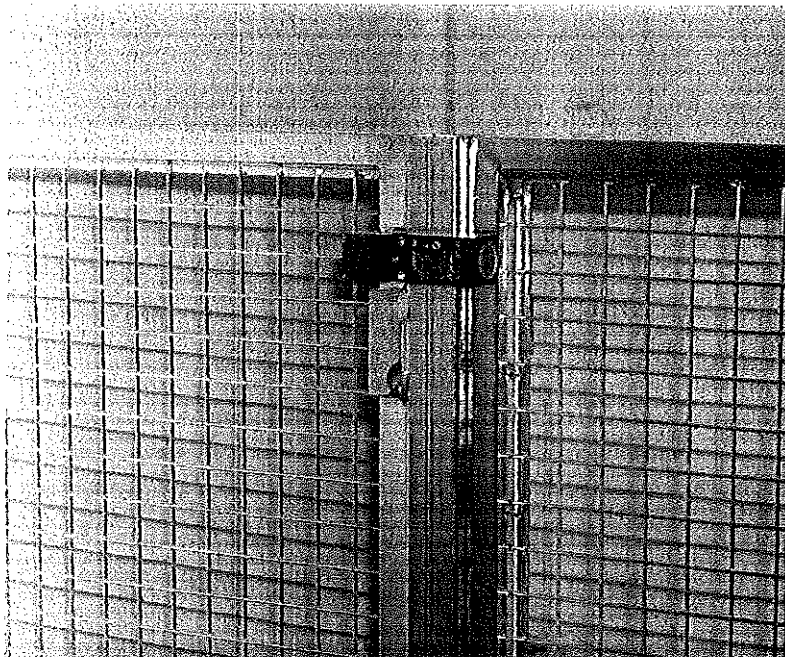
Gruppo spigolatore.



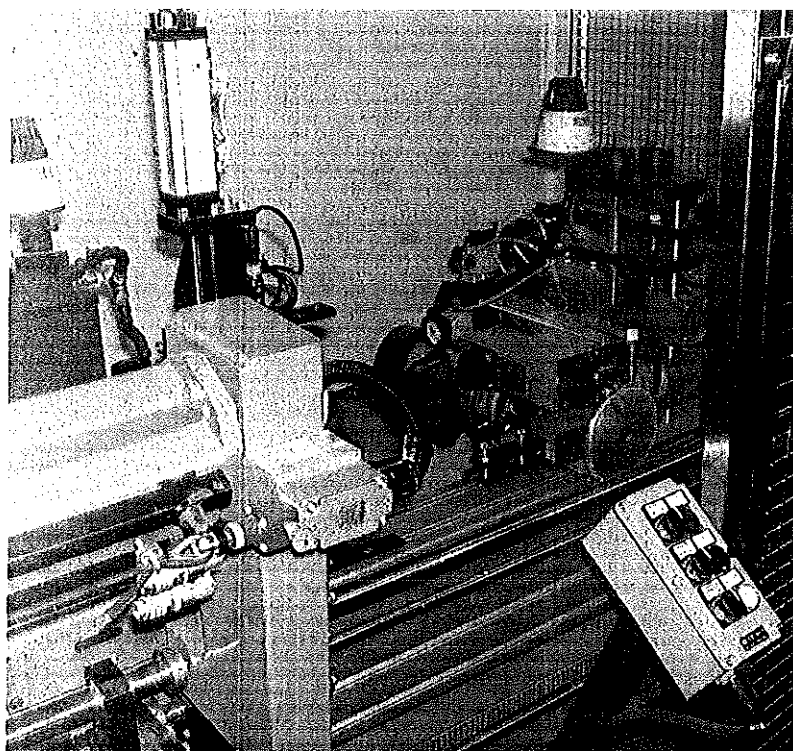
Pulpito con quadro elettrico.

**Pulsantiera di comando.**

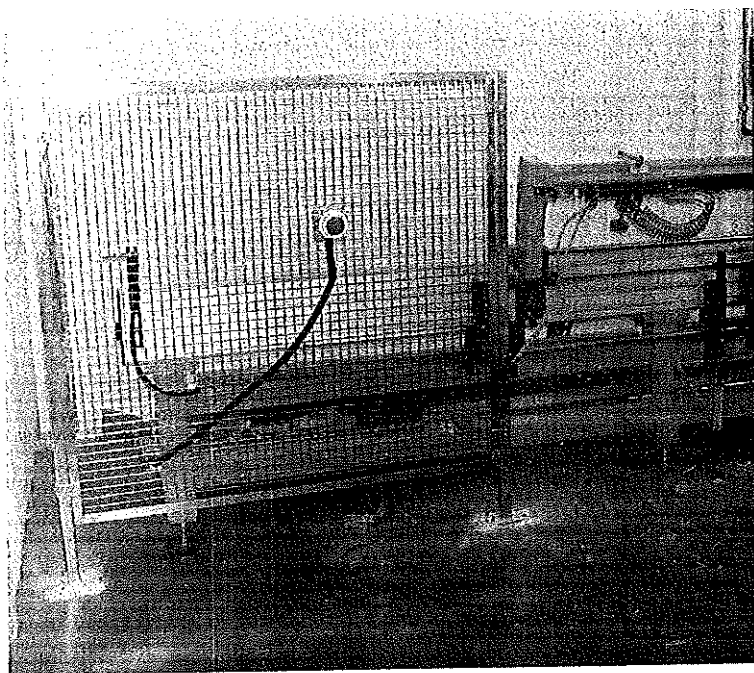
2.2 Componenti e dispositivi di sicurezza



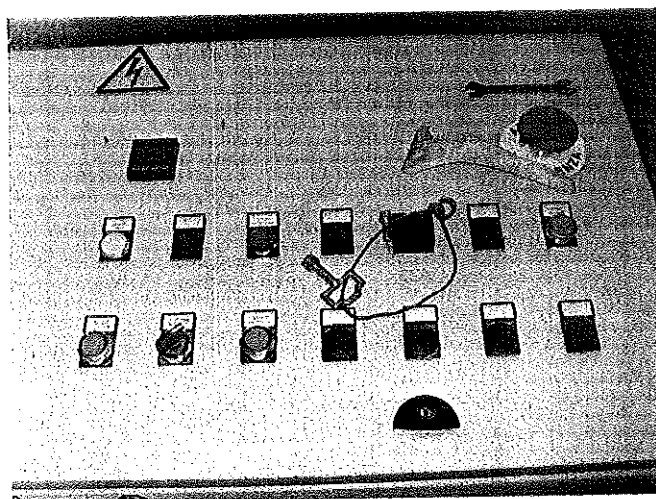
Microinterruttore a chiavetta.



Microinterruttore a fune.



Fungo d' emergenza.



Fungo d' emergenza.

2.3 Descrizione funzionamento della macchina

Vedi Manuale uso e manutenzione.

2.4 Sequenza dei movimenti per la manutenzione

Vedi Manuale uso e manutenzione.

2.5 Dimensioni, pesi, spazi per il posizionamento, sollevamento, manutenzione

Vedi Manuale uso e manutenzione.

2.6 Trasporti e imballi

Vedi Manuale uso e manutenzione.

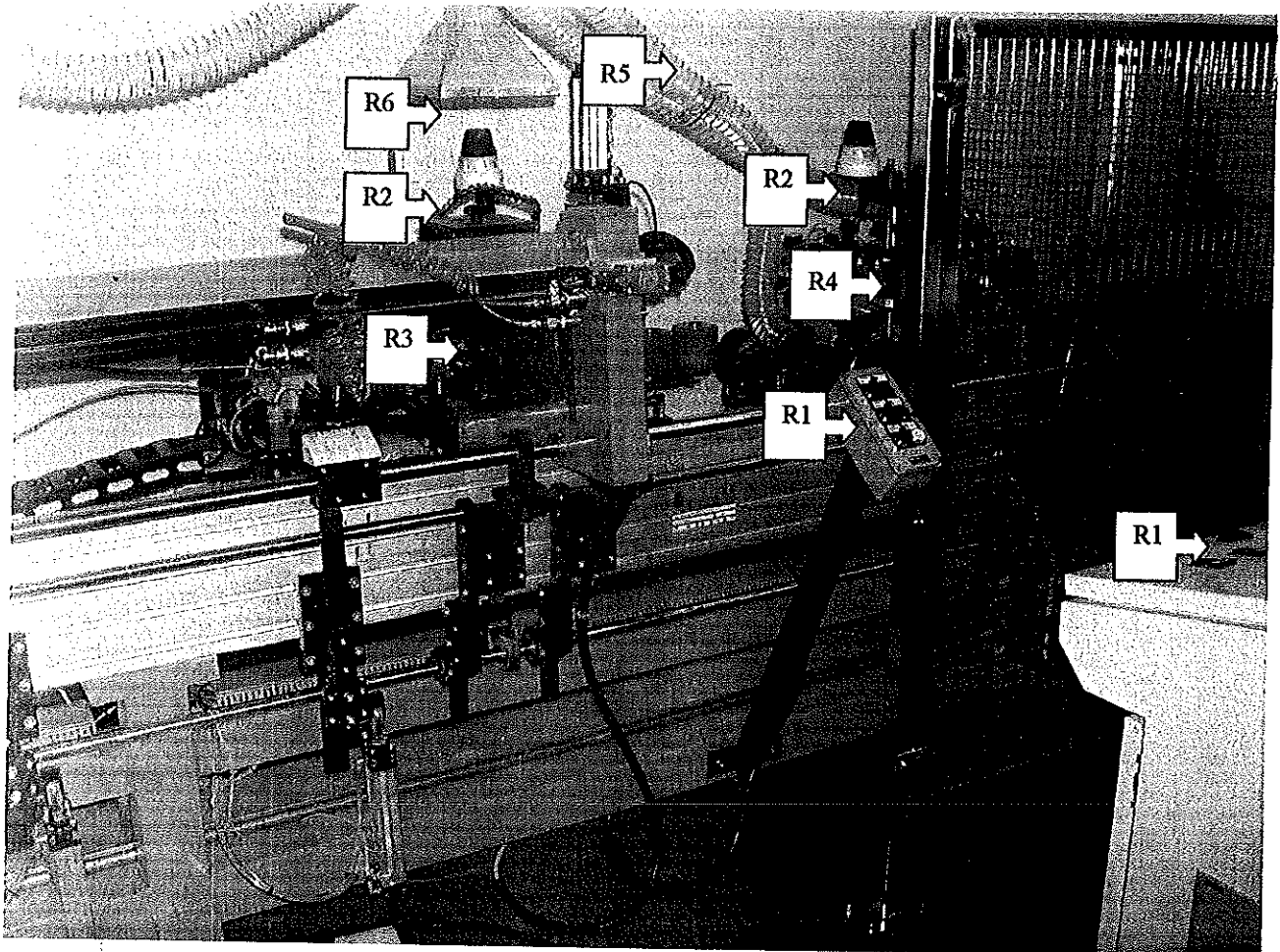
3. Analisi dei rischi, Soluzioni Applicate, Rischi residui.

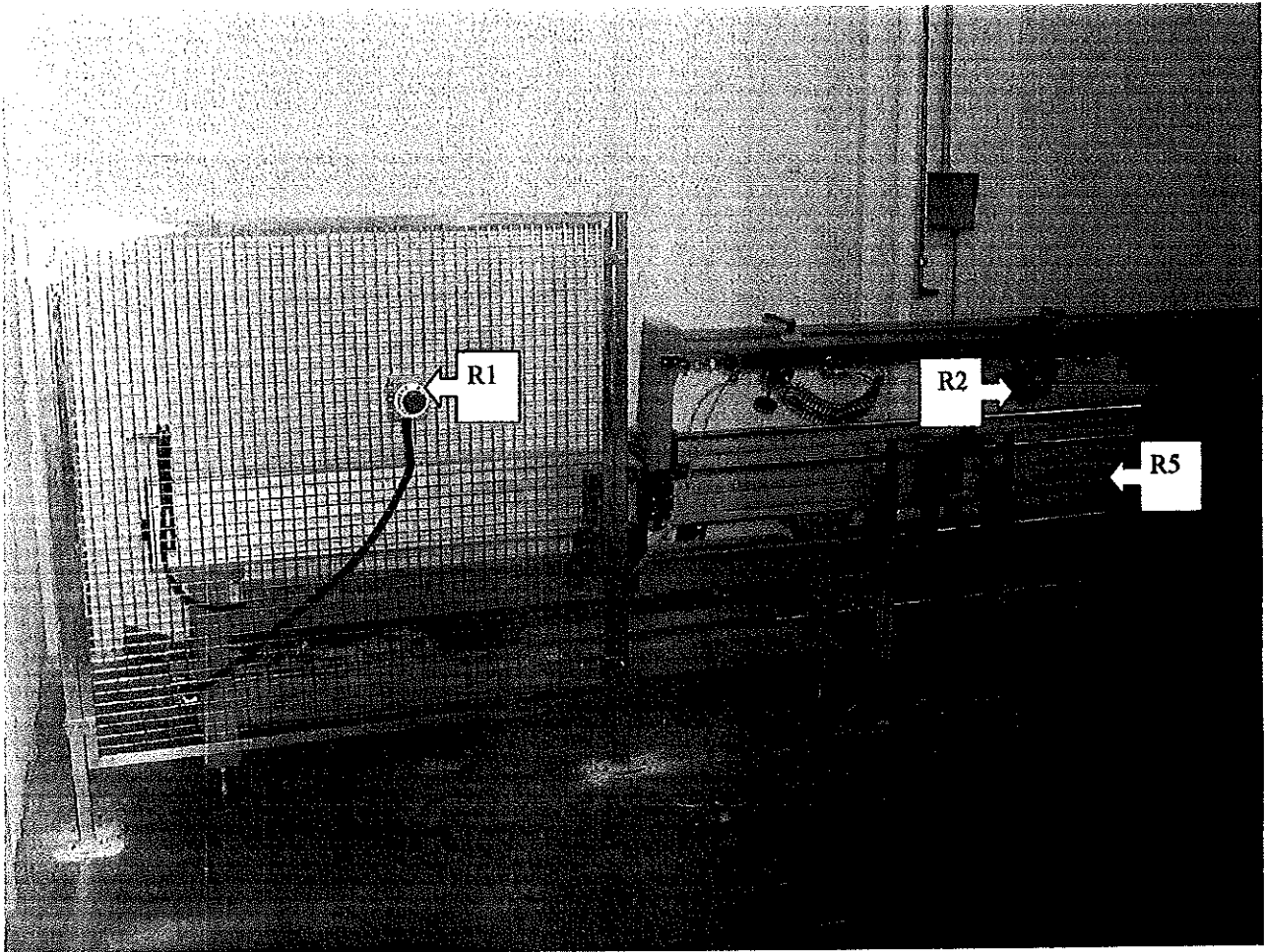
La BORDATRICE PER PANNELLI CURVI viene utilizzata in ambiente industriale leggero; è così sottoposta, per quanto riguarda l'ambiente di lavoro, al D.Lgs. 626/1994 e, per ciò che riguarda la sicurezza degli operatori e dei manutentori, alle Direttive 98/37/CE, 73/23/CEE e 89/336/CEE.

3.1 Rischi e pericoli

I principali **punti di pericolo** presenti sulla macchina sono relativi a:

1. COMPONENTI ELETTRICI e PULSANTIERA
2. MOVIMENTO DEI GRUPPI DI INCOLLAGGIO E SPIGOLATURA
3. PARTI CALDE
4. FRESE IN ROTAZIONE
5. Area di produzione RUMORE
6. Area di EMISSIONE VAPORI da SOSTANZE IN USO





I rischi conseguenti a questi pericoli e corrispondenti ai punti elencati sono:

1. **R1:** contatto con parti elettrificate in modo diretto/indiretto
2. **R2, R4:** schiacciamento grave/tranciante, per dita/arti superiori
3. **R3:** ustioni in caso di contatto
4. **R5:** malattia professionale per riduzione udito
5. **R6:** malattia professionale alle vie aeree per aspirazione fumi

R1, soluzione: un apposito interruttore generale della tensione, interbloccato con il comando esterno, non permette l'apertura del pannello quadro elettrico finché c'è tensione. Per accedere alla parte elettrica si deve quindi ruotare tale interruttore sullo 0.

I pulsanti di emergenza per l'arresto della macchina in qualsiasi momento sia necessario; quando premuto/attivato lo si deve ruotare e sbloccare, per poter riprendere poi la marcia della macchina e solo tramite un ulteriore comando.

R2, R4 soluzione: i carter e le barriere in lamiera di protezione, applicati sulla macchina, impediscono all'operatore di introdursi nella zona di movimentazione dei gruppi operatori e di introdurre le dita nella zona di operatività dei gruppi. Il posizionamento sul pulpito del comando di START, consente all'operatore di azionare il moto dei gruppi operatori soltanto da una posizione sicura; l'apposito pittogramma indica il rischio residuo qualora vengano rimossi i carter di protezione per eseguire le operazioni di manutenzione o per tale motivo ci si debba introdurre all'interno dell'area racchiusa dalla rete. Il consenso alla rimozione del particolare già bordato viene rilasciato soltanto dopo che i gruppi si sono portati in posizione di riposo.

R3, soluzione: le parti calde del dispositivo di fusione ed erogazione colla sono collocate in una zona non raggiungibile in maniera involontaria, l' apposito pittogramma ne indica il rischio residuo.

R5, soluzione: il rumore generato dalla macchina risulta inferiore alla soglia degli 80 dB.

R6, soluzione: un apposito dispositivo di aspirazione fumi, evita di disperdere nell' atmosfera circostante la postazione dell' operatore, eventuali emissioni.

| NORMA / RES (98/37 All. 1) | Applicabile | NON applicabile | Conforme | NON conforme |
|------------------------------------------------------------------------------|-------------|-----------------|-----------|--------------|
| 1.1.2 Principi d' integrazione della sicurezza | | | | |
| c) valutare l'uso normale e l'uso della macchina ragionevolmente prevedibile | SI | | SI | |

La macchina in condizioni normali viene utilizzata in modo automatico per l' applicazione di un rivestimento flessibile, sul bordo del pannello curvo, mediante interposizione di colla termofusibile. La conduzione della macchina deve essere affidata a personale istruito sulle caratteristiche della macchina e informato del contenuto del Manuale d'uso e manutenzione, che contiene tutte le indicazioni.

Non sono prevedibili usi diversi, vista la specifica tipologia di funzione svolta dalla macchina.

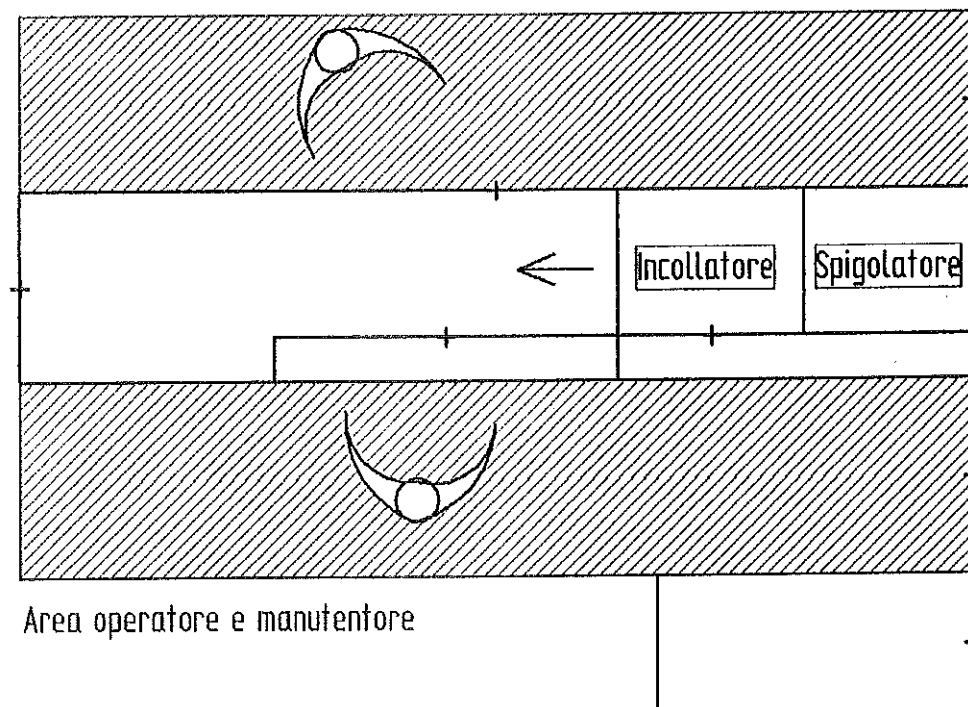
| NORMA / RES | Applicabile | NON applicabile | Conforme | NON conforme |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-----------------|-----------|--------------|
| 1.1.2 Principi d' integrazione della sicurezza | | | | |
| d) nelle condizioni d'uso previste devono essere ridotti al minimo possibile il disagio, la fatica e le tensioni psichiche dell'operatore, tenuto conto dei principi dell'ergonomia | SI | | SI | |

Durante il normale uso l'operatore deve stare in piedi di fronte alla macchina, con l'opportunità di spostarsi da un lato e dall'altro, senza essere obbligato a fissare alcun punto con continuità e/o appoggiarsi alla macchina stessa ne dover tenere posture scomode.

I pesi da movimentare manualmente a cura dell'operatore non superano i 5 kg.

Come si può notare nello schema sottostante l'unico operatore, necessario per il buon funzionamento di questa macchina, potrà muoversi su tutta l'area definita nel lato anteriore della macchina.

Area manutentore



Area operatore e manutentore

È consigliabile valutare in modo prudente l'accesso e il passaggio intorno alla macchina dei vari operatori, considerando l'ergonomia.

Nelle norme tecniche (o D.P.R. 547/1955 solo per l'Italia) si parla solo di 500 mm ed è quindi prevedibile una distanza minima di 500 mm di fronte alla macchina per la postazione operatore. Riferendosi ora alle disposizioni più recenti contenute nel D.M. del 10 marzo 1998, n. 64 (di competenza solo italiana per i VVFF) va raggiunto lo spazio minimo di 800 mm per permettere la via di fuga agli operatori nel caso di necessità.

Il quadro/pannello di comando è ben raggiungibile e regolabile sia dall'operatore che dal manutentore.

Sia la manutenzione del quadro elettrico sia quella meccanica (vedi RES 1.3) vengono eseguite raggiungendo la macchina dalla parte frontale e/o posteriore. Dobbiamo prevedere quindi:

- una distanza minima per sosta dell'operatore
- un'altra di 800 mm per via di fuga, per un totale di 1300 mm, da un qualsiasi ostacolo (muro, altra macchina, colonna ecc.).

La manutenzione meccanica viene eseguita da una sola persona. Le valutazioni per la manutenzione sono al RES 1.3. Il carter rimosso deve essere posizionato a lato della macchina facendo in modo che non risulti in posizione d'intralcio nel caso di fuga.

| NORMA / RES (98/37 All. 1) | Applicabile | NON applicabile | Conforme | NON conforme |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-----------------|----------|--------------|
| 1.1.2 Principi d' integrazione della sicurezza | | | | |
| e) all'atto della progettazione e della costruzione il fabbricante deve tener conto degli obblighi imposti all'operatore dall'uso necessario o prevedibile delle attrezzature di protezione individuali (calzature, guanti, ...) | SI | | SI | |

Nelle normali operazioni di lavoro, prevediamo che l'operatore utilizzi guanti in gomma, per evitare il contatto con la colla, il camice e le scarpe. L'operatore non deve indossare capi di

vestiario che possano impigliarsi nelle parti in movimento. Tale indicazione sarà riportata sul Manuale uso e manutenzione e dovrà essere applicata dall'utilizzatore.

| NORMA / RES (98/37 All. 1) | Applicabile | NON applicabile | Conforme | NON conforme |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|------------------------|-----------------|---------------------|
| 1.1.2 Principi d' Integrazione della sicurezza | | | | |
| f) la macchina deve essere fornita completa di tutte le attrezzature e gli accessori speciali essenziali per poterla regolare, seguirne la manutenzione e utilizzarla senza alcun rischio | SI | | SI | |

| NORMA / RES | Applicabile | NON applicabile | Conforme | NON conforme |
|----------------------------|--------------------|------------------------|-----------------|---------------------|
| 1.1.3 Materiali e prodotti | SI | | SI | |

Per la costruzione e il funzionamento della macchina vengono utilizzati materiali ferrosi commerciali (alluminio, rame, ferro e acciaio) e particolari commerciali: cuscinetti, cinghie, parti elettriche ed elettroniche certificate CE.

| NORMA / RES | Applicabile | NON applicabile | Conforme | NON conforme |
|---------------------|--------------------|------------------------|-----------------|---------------------|
| 1.1.4 Illuminazione | SI | | SI | |

La macchina BORDATRICE PER PANNELLI CURVI non necessita di illuminazioni specifiche particolari; risulterà sufficiente l'illuminazione generale di stabilimento, purché si preveda plafoniera sulla macchina stessa con una potenza pari a 2 neon da 36W (circa 250 lux); la manutenzione da effettuare (una volta all'anno) all'interno del quadro elettrico non prevede un'illuminazione aggiuntiva, trattandosi di un'operazione saltuaria in zona sufficientemente illuminata. Sul manuale riporteremo l'indicazione di utilizzare una lampada portatile.

| NORMA / RES | Applicabile | NON applicabile | Conforme | NON conforme |
|---------------------------------------------------------|--------------------|------------------------|-----------------|---------------------|
| 1.1.5 Progettazione della macchina ai fini di trasporto | SI | | SI | |

La macchina pesa 950 Kg ed è trasportabile solo con attrezzature; abbiamo previsto la sua movimentazione tramite gru o carroponte, o con il carrello elevatore tramite le forche.

| NORMA / RES (98/37 All. 1) | Applicabile | NON applicabile | Conforme | NON conforme |
|--------------------------------------------------------|--------------------|------------------------|-----------------|---------------------|
| 1.2.1 Sicurezza ed affidabilità del sistemi di comando | SI | | SI | |

La macchina ha una conduzione prevalentemente automatica; l'operatore, premuto il pulsante di marcia, sollecita minimamente gli altri comandi. Per la sequenza di funzionamento vedere il manuale uso e manutenzione.

Tutti i componenti sono valutati anche in caso di malfunzionamento (vedi analisi rischi specifica), scelti fra marche note e certificati.

| NORMA / RES (98/37 All. 1) | Applicabile | NON applicabile | Conforme | NON conforme |
|-----------------------------------|--------------------|------------------------|-----------------|---------------------|
| 1.2.2 Dispositivi di comando | SI | | SI | |

I dispositivi di comando nella macchina sono semplici: l'operatore comanda tutti i movimenti della macchina tramite la pulsantiera e il touchscreen del pulpito.

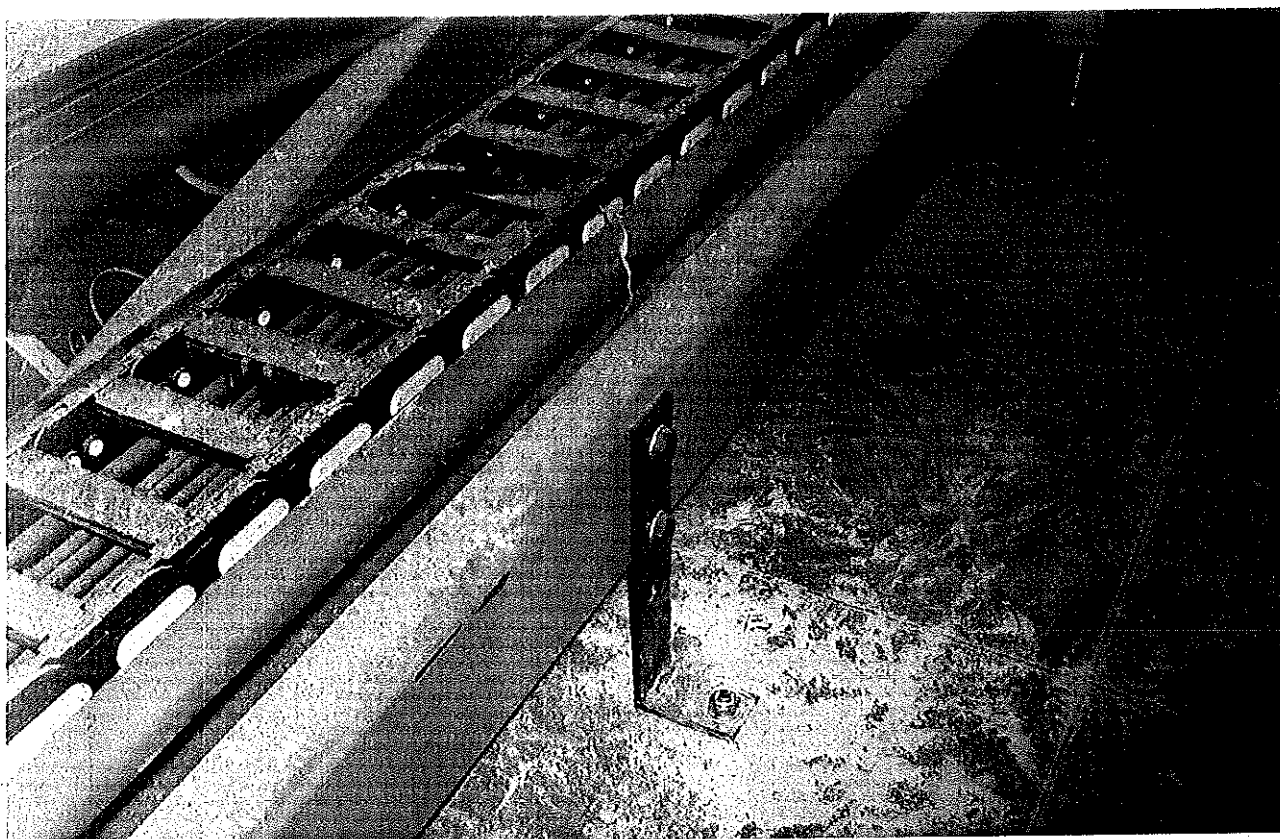
| NORMA / RES | Applicabile | NON applicabile | Conforme | NON conforme |
|------------------|-------------|-----------------|-----------|--------------|
| 1.2.3 Avviamento | SI | | SI | |

Per le specifiche sull'avviamento vedere il manuale uso e manutenzione.

| NORMA / RES | Applicabile | NON applicabile | Conforme | NON conforme |
|----------------------------------------------------|-------------|-----------------|-----------|--------------|
| 1.3 Misure di protezione contro i rischi meccanici | SI | | SI | |

| NORMA / RES | Applicabile | NON applicabile | Conforme | NON conforme |
|-----------------|-------------|-----------------|-----------|--------------|
| 1.3.1 Stabilità | SI | | SI | |

La macchina (elementi e attrezzature compresi) è stata progettata e costruita in modo che, nelle condizioni di funzionamento previste (eventualmente tenendo conto delle condizioni climatiche), la sua stabilità sia tale da consentirne l'utilizzazione senza rischio di rovesciamento, di caduta o di spostamento intempestivo.



| NORMA / RES (98/37 All. 1) | Applicabile | NON applicabile | Conforme | NON conforme |
|-------------------------------------------|--------------------|------------------------|-----------------|---------------------|
| 1.5.1 Rischi dovuti all'energia elettrica | SI | | SI | |

Il quadro elettrico e il bordo macchina sono stati collaudati, provati e documentati in base alla Direttiva 73/23/CEE e alla norma EN 60204-1: 1997; il nostro fornitore elettrico ha curato la verifica del rispetto delle norme.

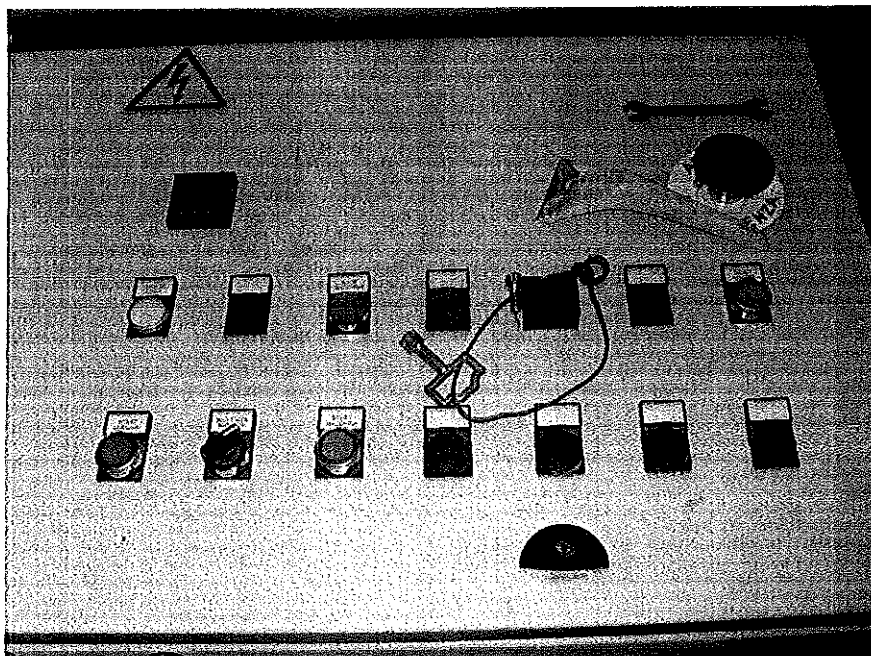
| NORMA / RES | Applicabile | NON applicabile | Conforme | NON conforme |
|-------------------------------------------|--------------------|------------------------|-----------------|---------------------|
| 1.5.5 Rischi dovuti a temperature estreme | SI | | SI | |

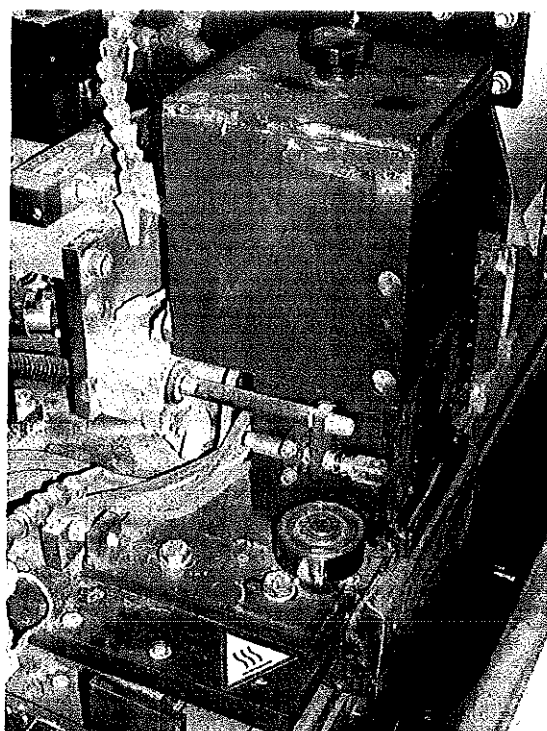
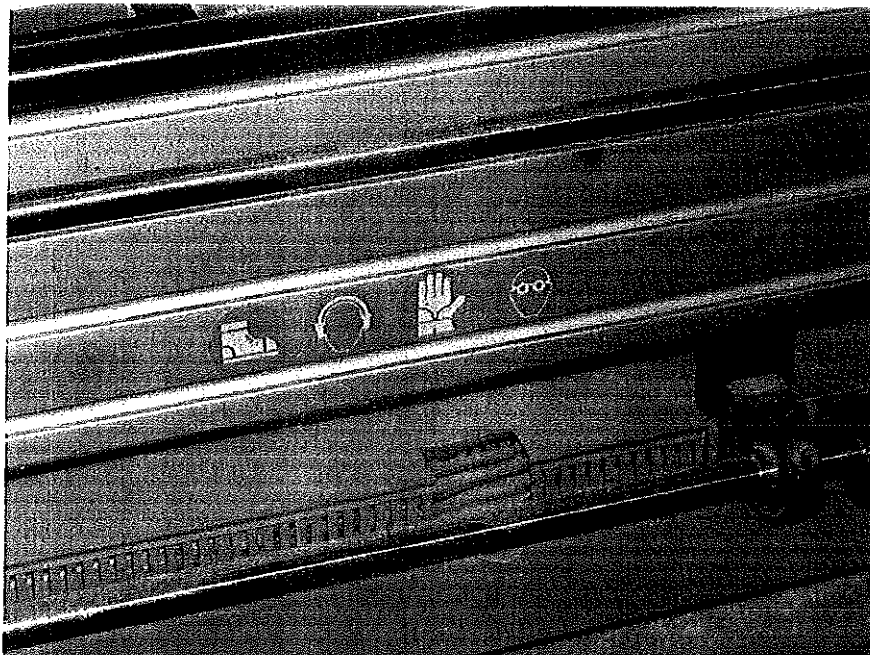
I componenti ad elevata temperatura sono posti in punti non raggiungibili della macchina se non volontariamente, questi sono identificati con appositi pittogrammi, è inoltre consigliato l'uso dei guanti per maneggiare i pannelli, su cui è già stata applicata la colla che può essere ancora calda.

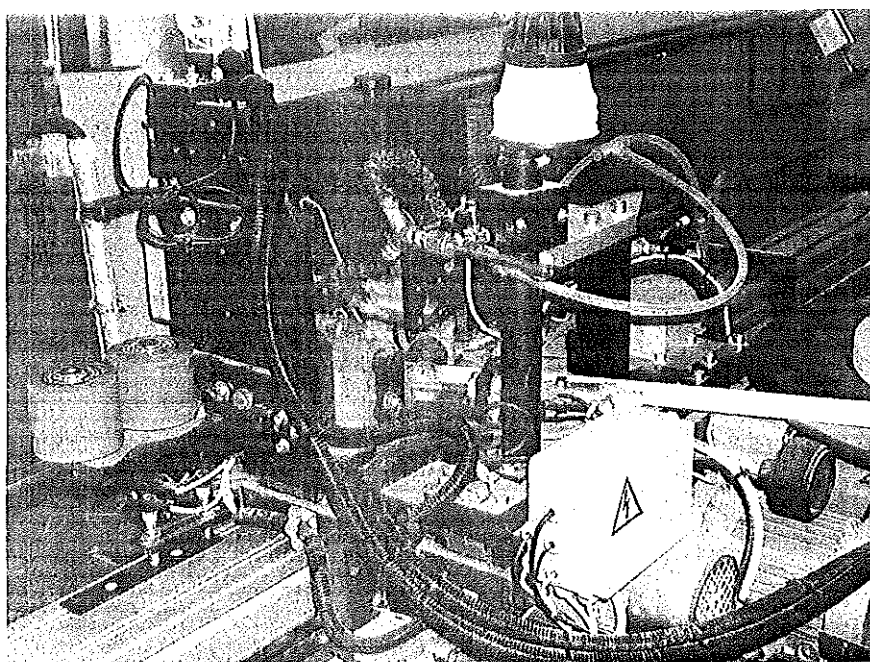
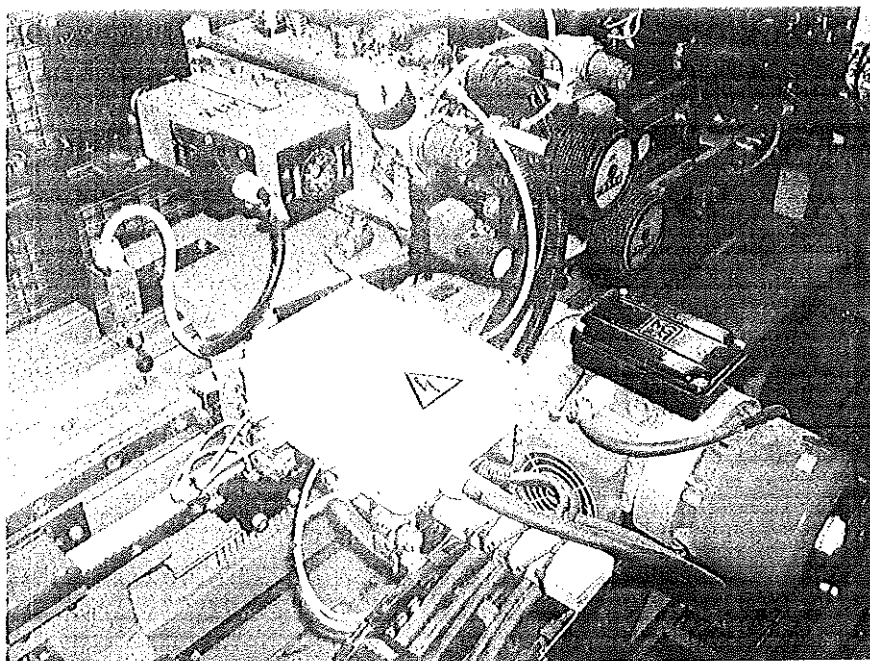
A meno che non si possano riscontrare violazioni palesi (a volte individuate con un sommario controllo del consulente di fiducia) sulla macchina o sulla documentazione, considereremo di aver rispettato tale requisito.

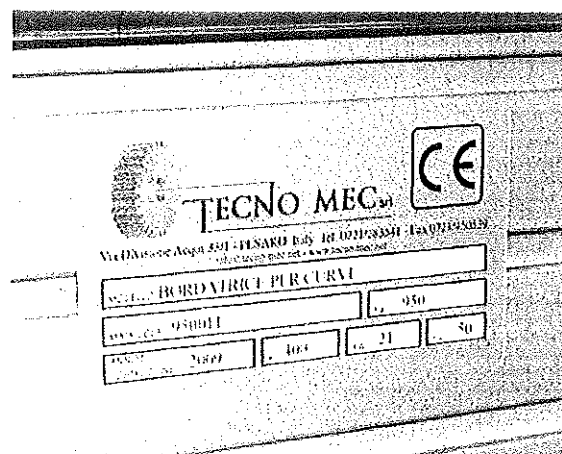
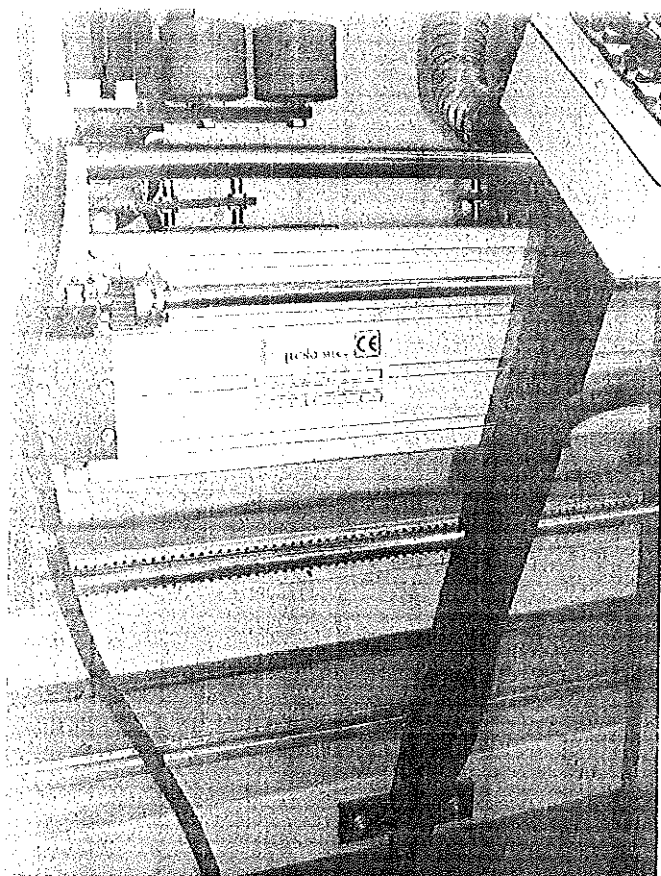
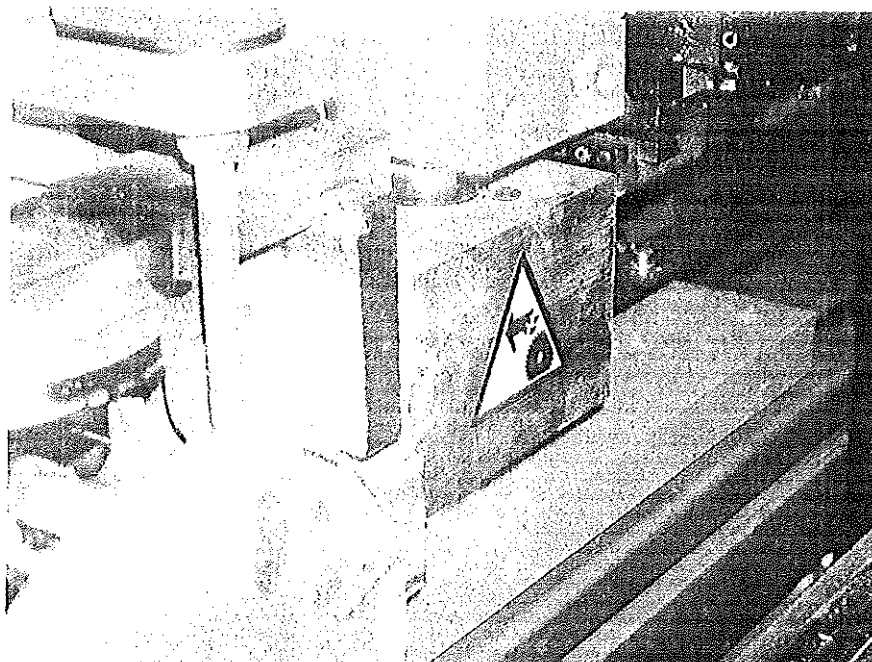
Meccanicamente la macchina non presenta altri rischi per l'operatore, nella parte esterna ed accessibile e durante il normale uso, con le soluzioni fin qui applicate.

3.2 Elenco e posizione di targhette e pittogrammi









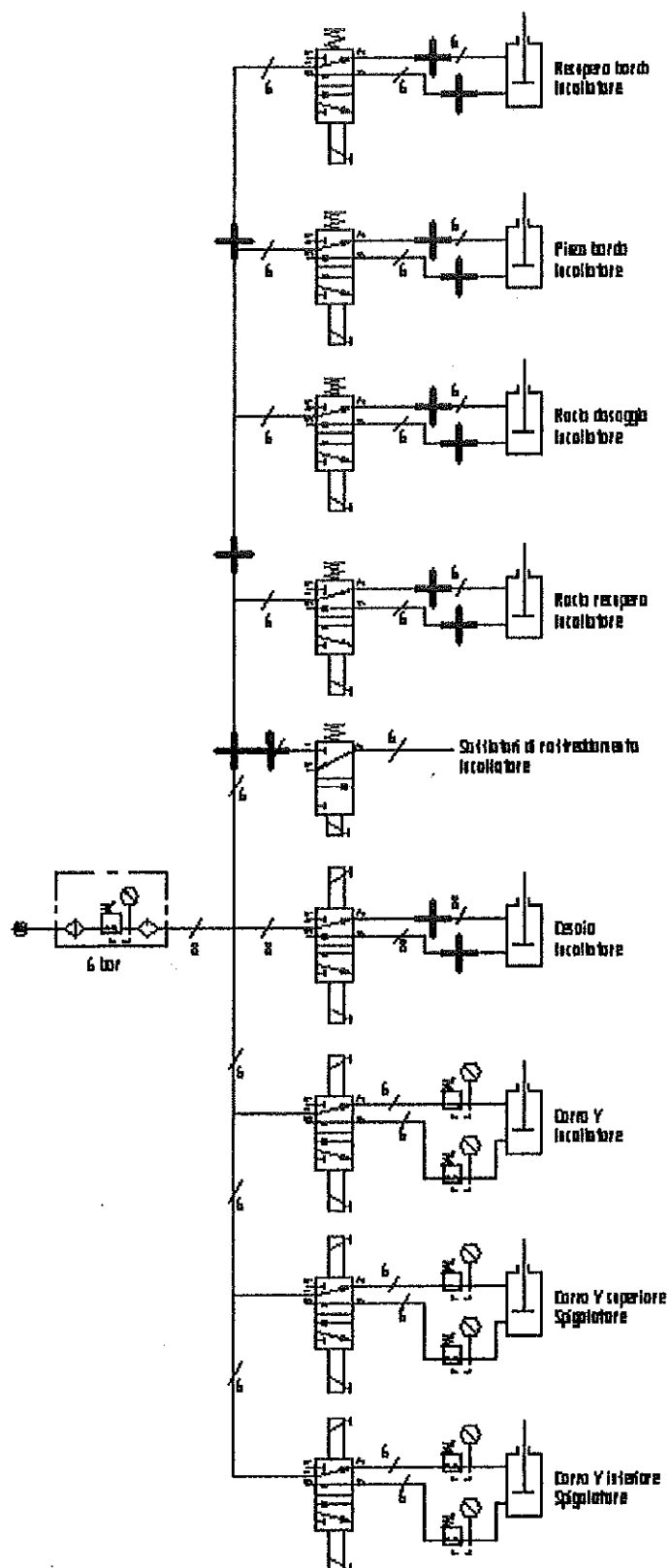
I pittogrammi rovinati e/o mancanti vanno sostituiti; in caso di smantellamento il cliente deve renderci la targhetta di marcatura CE (indicazione da inserire anche sul contratto).
 La targhetta di marcatura CE è posizionata sul lato destro della macchina (vedi foto).

3.3 Rischi meccanici per il manutentore

Qualsiasi operazione deve essere effettuata da un meccanico manutentore specializzato o da nostro personale.

I rischi sono gli stessi esposti in precedenza per l'utilizzatore.

4. Energie, schemi funzionali dei circuiti di potenza e comando



Schema pneumatico.

5. Documenti allegati

Compresi nel FTC di questa macchina sono presenti:

- lo schema dell' impianto elettrico;
- il manuale d'uso e manutenzione;
- fotocopia della targhetta di marcatura applicata;
- la nostra Dichiarazione (CE o Allegato 2B).

6. Requisiti applicati per mantenere la conformità del prodotto

L'utilizzatore deve avvisarci ogni qualvolta sulla macchina si verificano incidenti, infortuni o malfunzionamenti in modo che possiamo valutarli per questa tipologia di macchina.

Periodicamente, in occasione di visite presso clienti, osserveremo come sono mantenute le nostre macchine e impianti acquisendo dati e aggiornando le nostre valutazioni in materia di sicurezza.

Elettrica

s.r.l.

SPETT.LE
TECNO MEC S.R.L.
VIA DIVISIONE ACQUI 33/1
61100 VILLA FASTIGGI PU

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DEL PRODOTTO (CE)

Il sottoscritto [REDACTED] in qualità di [REDACTED] della ditta Elettrica s.r.l., con sede in Via San Liberio - Zona Artigianale, comune di Montemaggiore al Metauro (PU) part. IVA 02337250415

Numero iscrizione REA 173654 della camera di Commercio Industria Artigianato e Agricoltura di Pesaro-Urbino

DICHIARA

Sotto la propria responsabilità, che il quadro elettrico per comando impianto INCOLLATRICE BORDI RIF. MAT. 011 è con grado di protezione IP 55 ed è conforme alla norma CEI 17-13/1. Tale dichiarazione viene resa per l'apparecchio descritto, avente le caratteristiche di seguito riportate:

| | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|
| Tensione nominale | 380 vac |
| Frequenza | 50 hz |
| Assorbimento massimo | 45 A |
| Fattore di protezione massimo | == |
| Assimmetria del carico | +/- 20% |
| Armoniche | Entro 5% |
| Correnti di spunto | Max. 2XIN |
| Linee di uscita | Come da schema |
| Potenza massima su ogni linea | Come da schema |
| Grado di protezione involucro | IP 55 |
| Protezione da contatti diretti su parti normalmente in tensione a quadro aperto (persone specializzate) | 1 X B |
| Protezione da contatti indiretti | Mediante connessione impianto terra |
| Integrazione protezione differenziale | A cura del committente |

Elettrica

s.r.l.

QUADRI ELETTRICI DI COMANDO
AUTOMAZIONE IMPIANTI ELETTRICI



TEST SOTTOPOSTI AL QUADRO ELETTRICO

TEST DI RIGIDITA' DIELETTRICO 2500 V 60''
TEST DIELETTRICO 600 V
TEST DIMENSIONAMENTO MECCANICA
TEST DIMENSIONAMENTO CONDUTTORI
TEST CIRCUITO DI POTENZA
TEST CIRCUITO COMANDO
COLLAUDO ESEGUITO DA
NOTE

NEGATIVO ☐ POSITIVO ☒
NEGATIVO ☐ POSITIVO ☒

COME DA SCHEMA

NEGATIVO ☐ POSITIVO ☒
NEGATIVO ☐ POSITIVO ☒
NEGATIVO ☐ POSITIVO ☒

DORPETTI FABRIZIO

La ditta Elettrica s.r.l. declina ogni responsabilità per sinistri a persone o a cose derivanti da manomissione del quadro da parte di terzi, ovvero da carenze di manutenzione o riparazione

Data 31.03.2009.....

Il dichiarante



Elettzica

s.r.l.

QUADRI ELETTRICI DI COMANDO
AUTOMAZIONE IMPIANTI ELETTRICI



DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELL'IMPIANTO ELETTRICO ALLA REGOLA D'ARTE

Con la presente si certifica che l'impianto elettrico per ...INCOLLATRICE BORDI MAT. 011...

È stato eseguito in conformità a quanto prescritto alla legge 46 del 5 marzo 1990 e rispondente alla norme CEI 44/4 64/8 e norme EN 60204-1.

I materiali e componenti installati sono con grado di protezione IP 55 e rispettando le tecniche di sicurezza dell' Ente Italiano di Unificazione (UNI) e del Comitato Elettrotecnico Italiano (CEI), nonché nel rispetto di quanto prescritto dalla legislazione tecnica vigente in materia.

Si dichiara inoltre che la ditta installatrice è in possesso dei requisiti tecnico professionali rilasciato dalla Camera di Commercio Industria, Artigianato e Agricoltura di Pesaro e Urbino.

Data 31.03.2009

Il dichiarante





Camera di Commercio
Pesaro e Urbino

Prot.:CEW/2664/2008/CPS0179

7/7/2008

CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA DI PESARO E URBINO
- UFFICIO REGISTRO DELLE IMPRESE -

CERTIFICATO DI ISCRIZIONE NELLA SEZIONE ORDINARIA

DATI IDENTIFICATIVI DELL'IMPRESA

Codice fiscale e numero d'iscrizione: 02337250415
del Registro delle Imprese di PESARO E URBINO
data di iscrizione: 12/05/2008

Iscritta nella sezione ORDINARIA

il 12/05/2008

Iscritta con il numero Repertorio Economico Amministrativo 173654

Denominazione: ELETTRICA S.R.L.

Forma giuridica: SOCIETA' A RESPONSABILITA' LIMITATA

Sede:

MONTEMAGGIORE AL METAURO (PS) LOCALITA' SAN LIBERIO CAP 61030

Costituita con atto del 28/04/2008

Durata della società:

data termine: 31/12/2040

OGGETTO SOCIALE:

L'ATTIVITA' DI ASSEMBLAGGIO, INSTALLAZIONE E RIPARAZIONE, ASSISTENZA DI QUADRI DI COMANDO, IMPIANTI CITOFONICI E VIDEOCITOFONICI, TVCC, AUTOMAZIONE ELETTRICHE E /O ELETTRONICHE, LO SVILUPPO E LA PROGETTAZIONE DI SOFTWARE ED HARDWARE PER AUTO MAZIONE, L'INSTALLAZIONE DI IMPIANTI ELETTRICI, IDRAULICI, DI CLIMATIZZAZIONE, DI ALLARME E DI ALTRI IMPIANTI DI QUALSIASI GENERE E TIPO, CIVILI, INDUSTRIALI E PUBBLICI E LA RELATIVA MANUTENZIONE E RIPARAZIONE DEGLI STESSI, NONCHE' IL COMMERCIO DI MATERIALE ELETTRICO, ELETTROTECNICO ED ELETTRONICO RELATIVO E NON ALLE ATTIVITA' INDUSTRIALI SUCCITATE. LA SOCIETA' POTRA' ALTRESI' COMPIERE TUTTE LE OPERAZIONI MOBILIARI, IMMOBILIARI, FINANZIARIE, COMMERCIALI ED INDUSTRIALI DI QUALSIASI NATURA NONCHE' ASSUMERE FINANZIAMENTI, PRESTITI, MUTUI, ANCHE IPOTECARI, RILASCIARE FIDEIUSSIONI E GARANZIE, RITENUTE NECESSARIE ED UTILI PER IL RAGGIUNGIMENTO DELLO SCOPO SOCIALE. E' COMUNQUE ESCLUSO L'ESERCIZIO DELLE ATTIVITA' DI CUI ALL'ART.4 COMMA 2 DEL D.L. 3 MAGGIO 1991 N.143, CONVERTITO CON MODIFICAZIONI, DALLA L. 5 LUGLIO 1991 N.197

SISTEMA DI AMMINISTRAZIONE E CONTROLLO

Sistema di amministrazione adottato: AMMINISTRAZIONE PLURIPERSONALE INDIVIDUALE DISGIUNTIVA

- PIU' AMMINISTRATORI

numero componenti in carica: 2

INFORMAZIONI SULLO STATUTO

Poteri da Statuto:

L'ORGANO AMMINISTRATIVO GESTISCE L'IMPRESA SOCIALE E COMPIE TUTTE LE OPERAZIONI NECESSARIE PER IL RAGGIUNGIMENTO DELL'OGGETTO SOCIALE, SALVO QUANTO DISPOSTO.



Prot.:CEW/2664/2008/CPS0179

7/7/2008

DALLA LEGGE E DAL PRESENTE STATUTO, E FATTE SALVE LE DECISIONI SULLE MATERIE RISERVATE AI SOCI DALL'ART.2479 DEL CODICE CIVILE. L'ORGANO AMMINISTRATIVO ESEGUE ALTRESI' LE OPERAZIONI LA CUI DECISIONE E' RISERVATA AI SOCI DALLA LEGGE O DALLO STATUTO. NEL CASO DI NOMINA DEL CONSIGLIO DI AMMINISTRAZIONE, QUESTO PUO' DELEGARE PARTE DEI SUOI POTERI, AD ESCLUSIONE DELLE ATTRIBUZIONI INDICATE NELL'ART.2475 QUINTO COMMA DEL CODICE CIVILE, AD UN COMITATO ESECUTIVO COMPOSTO DA ALCUNI DEI SUOI COMPONENTI, OVVERO AD UNO O PIU' DEI SUOI COMPONENTI, ANCHE DISGIUNTAMENTE. IN TAL CASO SI APPLICANO LE DISPOSIZIONI CONTENUTE NEI COMMI TERZO, QUINTO E SESTO DELL'ART.2381 DEL CODICE CIVILE. I SOCI POSSONO DETERMINARE UN IMPORTO COMPLESSIVO PER LA REMUNERAZIONE DI TUTTI GLI AMMINISTRATORI, COMPRESI QUELLI INVESTITI DI PARTICOLARI CARICHE. NEL CASO DI NOMINA DI PIU' AMMINISTRATORI, AL MOMENTO DELLA NOMINA I POTERI DI AMMINISTRAZIONE POSSONO ESSERE ATTRIBUITI AGLI STESSI CONGIUNTAMENTE O DISGIUNTAMENTE, OVVERO ALCUNI POTERI DI AMMINISTRAZIONE POSSONO ESSERE ATTRIBUITI IN VIA DISGIUNTA E ALTRI IN VIA CONGIUNTA. IN MANCANZA DI QUALSIASI PRECISAZIONE IN MERITO NELL'ATTO DI NOMINA, DETTI POTERI SI INTENDONO ATTRIBUITI AGLI AMMINISTRATORI CONGIUNTAMENTE TRA LORO. NEL CASO DI AMMINISTRAZIONE CONGIUNTA, I SINGOLI AMMINISTRATORI NON POSSONO COMPIERE ALCUNA OPERAZIONE FATTI SALVI I CASI IN CUI SI RENDA NECESSARIO AGIRE CON URGENZA PER EVITARE UN DANNO ALLA SOCIETA'. L'ORGANO AMMINISTRATIVO PUO' NOMINARE DIRETTORI, INSTITUTE O PROCURATORI PER IL COMPIMENTO DI DETERMINATI ATTI O CATEGORIE DI ATTI, DETERMINANDONE I POTERI ED EVENTUALMENTE CONFERENDO LORO LA RAPPRESENTANZA SOCIALE NELL'AMBITO DEI POTERI DI RAPPRESENTANZA DELL'ORGANO AMMINISTRATIVO. IN CASO DI AMMINISTRAZIONE AFFIDATA DISGIUNTAMENTE A PIU' AMMINISTRATORI, IN CASO DI OPPOSIZIONE DI UN AMMINISTRATORE ALL'OPERAZIONE CHE UN ALTRO INTENDE COMPIERE, COMPETENTI A DECIDERE SULL'OPPOSIZIONE SONO I SOCI CON IL VOTO FAVOREVOLE DELLA MAGGIORANZA ASSOLUTA DEL CAPITALE SOCIALE. LA RAPPRESENTANZA DELLA SOCIETA' SPETTA ALL'AMMINISTRATORE UNICO, OVVERO, IN CASO DI CONSIGLIO DI AMMINISTRAZIONE, AL PRESIDENTE DEL CONSIGLIO DI AMMINISTRAZIONE, AL VICEPRESIDENTE SE NOMINATO, E AI SINGOLI CONSIGLIERI DELEGATI, SE NOMINATI, OVVERO, NEL CASO DI NOMINA DI PIU' AMMINISTRATORI, LA RAPPRESENTANZA DELLA SOCIETA' SPETTA AD ESSI CONGIUNTAMENTE O DISGIUNTAMENTE, ALLO STESSO MODO IN CUI SONO LORO STATI ATTRIBUITI IN SEDE DI NOMINA I POTERI DI AMMINISTRAZIONE. L'AZIONE DI RESPONSABILITA' CONTRO GLI AMMINISTRATORI PUO' ESSERE OGGETTO DI RINUNCIA O DI TRANSAZIONE MA SOLO OVE VI CONSENTA UNA MAGGIORANZA DEI SOCI RAPPRESENTANTE ALMENO I TRE QUARTI DEL CAPITALE SOCIALE E PURCHE' NON SI OPPONGANO TANTI SOCI RAPPRESENTANTI ALMENO IL QUINDICI PER CENTO DEL CAPITALE SOCIALE

Clausole di recesso:

INFORMAZIONE PRESENTE NELLO STATUTO/ATTO COSTITUTIVO

Clausole di esclusione:

INFORMAZIONE PRESENTE NELLO STATUTO/ATTO COSTITUTIVO

Clausole di prelazione:

INFORMAZIONE PRESENTE NELLO STATUTO/ATTO COSTITUTIVO

Clausole compromissorie:

INFORMAZIONE PRESENTE NELLO STATUTO/ATTO COSTITUTIVO

Modifiche statutarie - atti e fatti soggetti a deposito:

SOCIETA' ABILITATA PER GLI IMPIANTI DI CUI AL D.M. 22 GENNAIO 2008 N. 37
LETTERA A) VOCI "IMPIANTI DI PRODUZIONE, TRASFORMAZIONE, TRASPORTO,
DISTRIBUZIONE, UTILIZZAZIONE DELL'ENERGIA ELETTRICA

INFORMAZIONI PATRIMONIALI E FINANZIARIE



Prot.:CEW/2664/2008/CPS0179

7/7/2008

Capitale Sociale in EURO:
deliberato 10.000,00
sottoscritto 10.000,00
versato 2.500,00
conferimenti in ALTRA FORMA

Conferimenti e benefici:
INFORMAZIONE PRESENTE NELLO STATUTO/ATTO COSTITUTIVO

Strumenti finanziari previsti dallo statuto:

- titoli di debito
ART. 6 DELLO STATUTO SOCIALE

- altri strumenti finanziari
ART.7 DELLO STATUTO SOCIALE

OPERAZIONI STRAORDINARIE

SOGGETTO/I A CUI LA SOCIETA' OD IL TITOLARE SUBENTRA:

Codice Fiscale:

Denominazione:

Titolo del subentro: CONFERIMENTO

ATTIVITA'

Attività prevalente esercitata dall'impresa:
COSTRUZIONE, INSTALLAZIONE DI IMPIANTI E QUADRI ELETTRICI; IMPIANTI DI
PRODUZIONE, TRASFORMAZIONE, TRASPORTO, DISTRIBUZIONE, UTILIZZAZIONE
DELL'ENERGIA ELETTRICA.

Data d'inizio dell'attività dell'impresa: 24/06/2008

Attività esercitata nella sede legale:
COSTRUZIONE, INSTALLAZIONE DI IMPIANTI E QUADRI ELETTRICI; IMPIANTI DI
PRODUZIONE, TRASFORMAZIONE, TRASPORTO, DISTRIBUZIONE, UTILIZZAZIONE
DELL'ENERGIA ELETTRICA.

TITOLARI DI CARICHE O QUALIFICHE

- AMMINISTRATORE nominato con atto del 28/04/2008
durata in carica FINO ALLA REVOCA

Data iscrizione: 12/05/2008

Poteri:

POTERI RELATIVI ALLA CARICA DI AMMINISTRATORE:

GLI AMMINISTRATORI POTRANNO COMPIERE QUALSIASI OPERAZIONE, SIA DI ORDINARIA CHE
DI STRAORDINARIA AMMINISTRAZIONE, CON FIRMA DISGIUNTA

- RESPONSABILE TECNICO nominato il 24/06/2008
durata in carica A TEMPO INDETERMINATO

Data iscrizione: 01/07/2008

Abilitazioni professionali

RICONOSCIMENTO REQUISITI TECNICO - PROFESSIONALI D.M. 22 GENNAIO 2008 N. 37,

LETT. A) VOCI: IMPIANTI DI PRODUZIONE, TRASFORMAZIONE, TRASPORTO,
DISTRIBUZIONE, UTILIZZAZIONE DELL'ENERGIA ELETTRICA



Prot.:CEW/2664/2008/CPS0179

7/7/2008

[REDACTED]

- AMMINISTRATORE nominato con atto del 28/04/2008
durata in carica FINO ALLA REVOCA
Data iscrizione: 12/05/2008
Poteri:
POTERI RELATIVI ALLA CARICA DI AMMINISTRATORE:
GLI AMMINISTRATORI POTRANNO COMPIERE QUALSIASI OPERAZIONE, SIA DI ORDINARIA CHE
DI STRAORDINARIA AMMINISTRAZIONE, CON FIRMA DISGIUNTA

Il presente certificato riporta le notizie/dati iscritti nel Registro alla data
odierna.

IMPOSTA DI BOLLO ASSOLTA IN MODO VIRTUALE. AUTORIZZAZIONE INT.FINANZA PS N.5501
REP. II DEL 16/10/1982.

| | | | |
|------------------------------------------------|---|------|-------|
| RISCOSSI PER NR BOLLI | 2 | EURO | 29,24 |
| PER DIRITTI | | EURO | 5,00 |
| TOTALE | | EURO | 34,24 |
| TOTALE CON GLI IMPORTI ESPRESSI IN LIRE: 66297 | | | |

DAGLI ATTI DELL'UFFICIO LA SUDETTA IMPRESA NON RISULTA IN STATO DI
FALLIMENTO, CONCORDATO PREVENTIVO O DI AMMINISTRAZIONE CONTROLLATA.

*** fine certificato ***

[REDACTED]

TABELLA RIASSUNTIVA DEL QUADRO

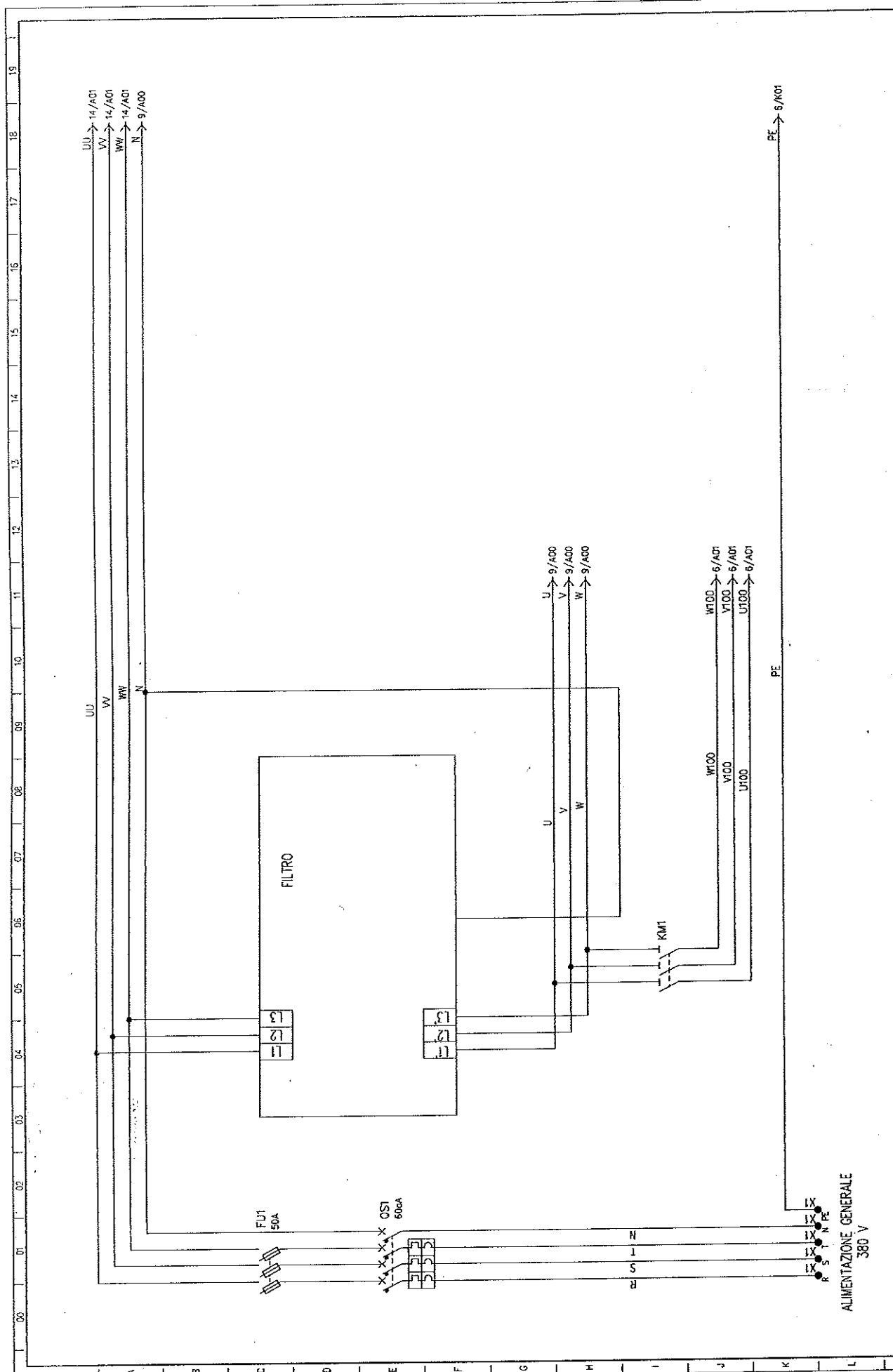
| |
|-------------------------------------------------------------------|
| TENSIONE NOMINALE $V_n = 380 \text{ V}$ |
| FREQUENZA $f = 50 \text{ Hz}$ |
| POTENZE E CORRENTI : $P = 20 \text{ kW}$ $I = 45 \text{ A}$ |
| PROVENIENZA E TIPO LINEE ALIMENTAZIONE : |
| STRUTTURA DEL QUADRO : ETA |
| GRADO DI PROTEZIONE MINIMO : IP54 |

| | | | | | |
|------------------|--------------------|------------|--------|-----------------|---------|
| ELETTRICA S.R.L. | | 03/03/2008 | 1:1 mm | REV2:02/07/2008 | 11/2008 |
| cliente: | TECNO MEC | data: | scala: | app: | firmat: |
| titolo: | INCOLLATRICE BORDI | | | | |
| | IMPIANTI ELETTRICI | | | | |

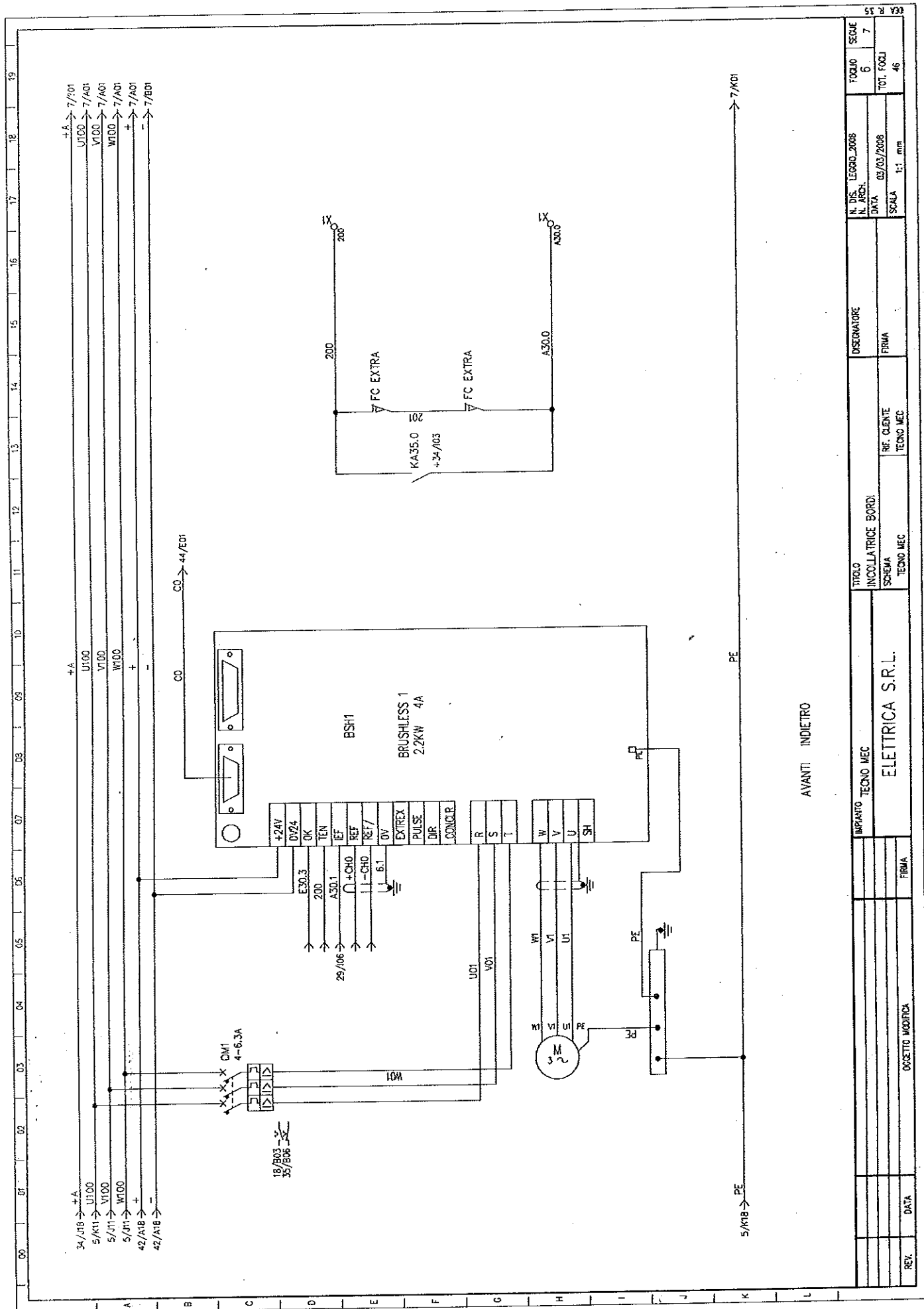
[illegible]

| | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|-------------------------------------------------------------------------|--|---------------------------|---------|--|
| | | | | | | | | | | N. DIS. LEGGIO 2008 N. ARCH. DATA DATA 03/03/2008 SCALA 1:1 mm | | FOGLIO 3 TOT. FOGLI 46 | SEGRE 4 | |
| | | | | | | | | | | DISCIPLINATORE FIRMA | | | | |
| | | | | | | | | | | TITOLO INCOLLATRICE BORDI SCHEMA TECNO MEC | | REF. CLIENTE TECNO MEC | | |
| | | | | | | | | | | IMPIANTO TECNO MEC ELETTRICA S.R.L. | | | | |
| | | | | | | | | | | | | FIRMA | | |
| | | | | | | | | | | | | OGGETTO MODIFICA | | |
| | | | | | | | | | | | | DATA | | |

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------|--|------|--|------------------|--|-------|--|----------|--|-----------|--|------------------|--|--------------------|--|--------------|--|-----------------------|--|------------|--|--------|--|
| REV. | | DATA | | OGGETTO MODIFICA | | FIRMA | | IMPIANTO | | TECNO MEC | | ELETTRICA S.R.L. | | TITOLO | | DISCERNITORE | | N. DIS. LEGGEND. 2008 | | FOGLIO | | SCHEDE | |
| | | | | | | | | | | | | | | INCOLLATRICE BORDI | | | | | | 4 | | 5 | |
| | | | | | | | | | | | | | | SCHEMA | | FIRMA | | DATA | | TOT. FOGLI | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | TECNO MEC | | TECNO MEC | | 03/03/2008 | | 46 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | SCALA | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | 1:1 mm | | | | | |

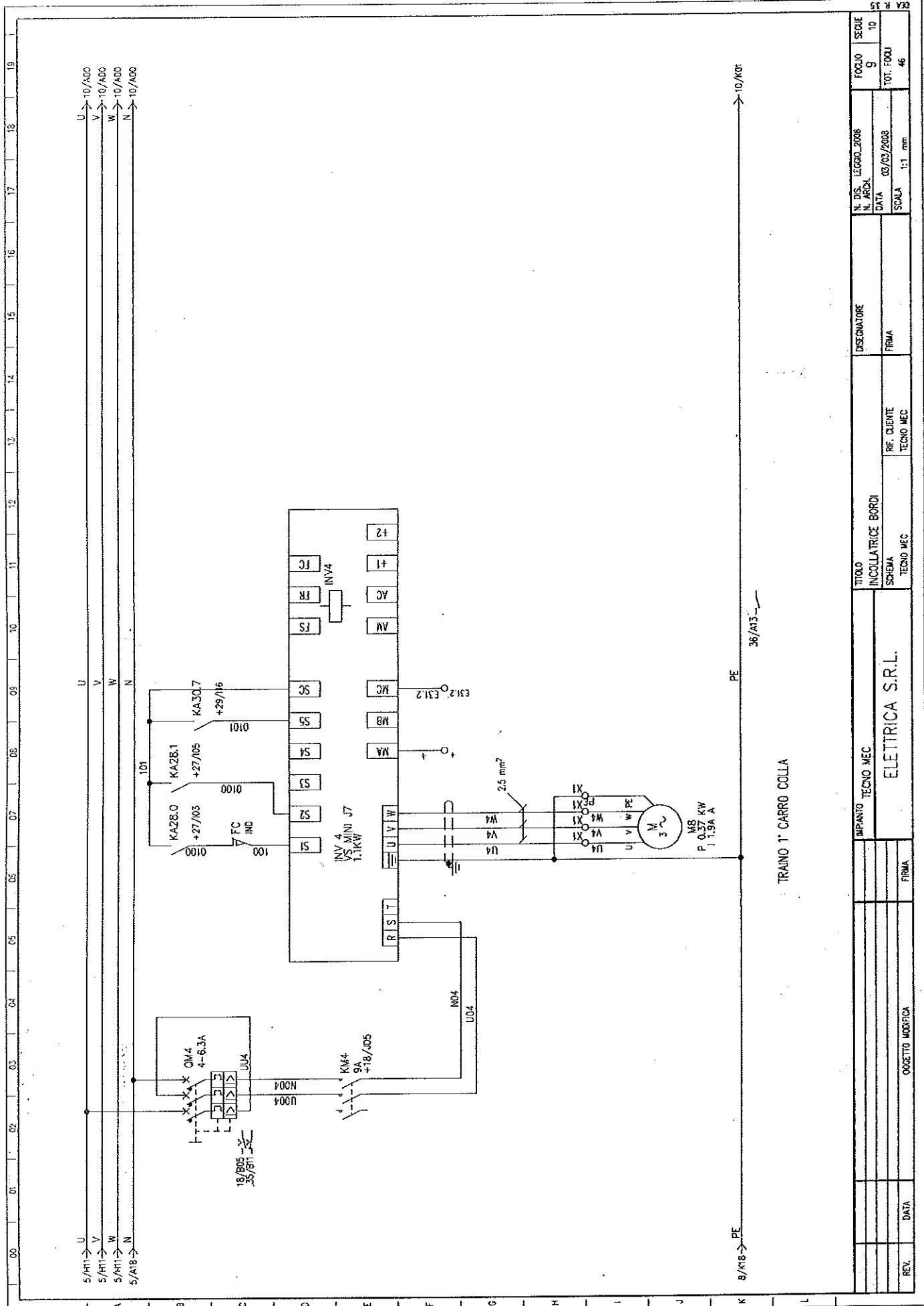


| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------|--|------|------------------|--|-------|--|----------|--|-----------|--|------------------|--|--------|--|--------------------|--|--------------|--|-----------|--|-------|--|--------------|--|---------------------|--|----------|--|------|--|------------|--|-------|--|--------|--|------------|--|----|--|--------|--|---|--|-------|--|---|--|----------|--|
| REV. | | DATA | OGGETTO MODIFICA | | FIRMA | | APPIANTO | | TECNO MEC | | ELETTRICA S.R.L. | | TITOLO | | INCOLLATRICE BORDI | | RIF. CLIENTE | | TECNO MEC | | FIRMA | | DISCONTATORE | | N. DIS. LEGGNO_2008 | | N. ARCH. | | DATA | | 03/03/2008 | | SCALA | | 1:1 mm | | TOT. FOGLI | | 46 | | FOGLIO | | 5 | | SEQUE | | 8 | | ST 4 V30 | |
|------|--|------|------------------|--|-------|--|----------|--|-----------|--|------------------|--|--------|--|--------------------|--|--------------|--|-----------|--|-------|--|--------------|--|---------------------|--|----------|--|------|--|------------|--|-------|--|--------|--|------------|--|----|--|--------|--|---|--|-------|--|---|--|----------|--|

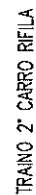


AVANTI! INDIETRO!

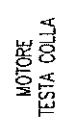
| | | | | | | | | | | | | | |
|----------|--|-----------|--|--------------------|--|--------------|--|---------------------|--|------------|--|------------|--|
| IMPIANTO | | TECNO MEC | | TITOLO | | DISCIPLINARE | | N. DIS. LEGGEO 2008 | | FOGLIO | | SEGUE | |
| | | | | INCOLLATRICE BORDI | | | | N. ARCH. | | 6 | | 7 | |
| | | | | SCHEMA | | RIC. CLIENTE | | DATA | | 03/03/2008 | | TOT. FOGLI | |
| | | | | TECNO MEC | | TECNO MEC | | SCALA | | 1:1 mm | | 46 | |
| | | | | FIRMA | | | | | | | | | |

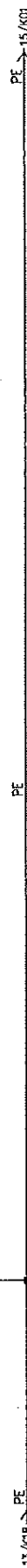


| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|------|------------------|-------|----------|-----------|--------|--------------------|--------|-----------|-------------|-----------|-------------|------|-----------------------|-------|------------|-------|--------|------------|----|-----------|
| REV | DATA | OGGETTO MODIFICA | FIRMA | IMPIANTO | TECNO MEC | TITOLO | INCOLLATRICE BORDI | SCHEMA | TECNO MEC | RF. CLIENTE | TECNO MEC | DESIGNATORE | PRMA | N. DIS. LEGGEND. 2008 | FOLIO | 9 | SEDE | 10 | TOT. FOGLI | 46 | REA R. 35 |
| | | | | | | | | | | | | | | N. ARCH. | DATA | 03/03/2008 | SCALA | 1:1 mm | | | |



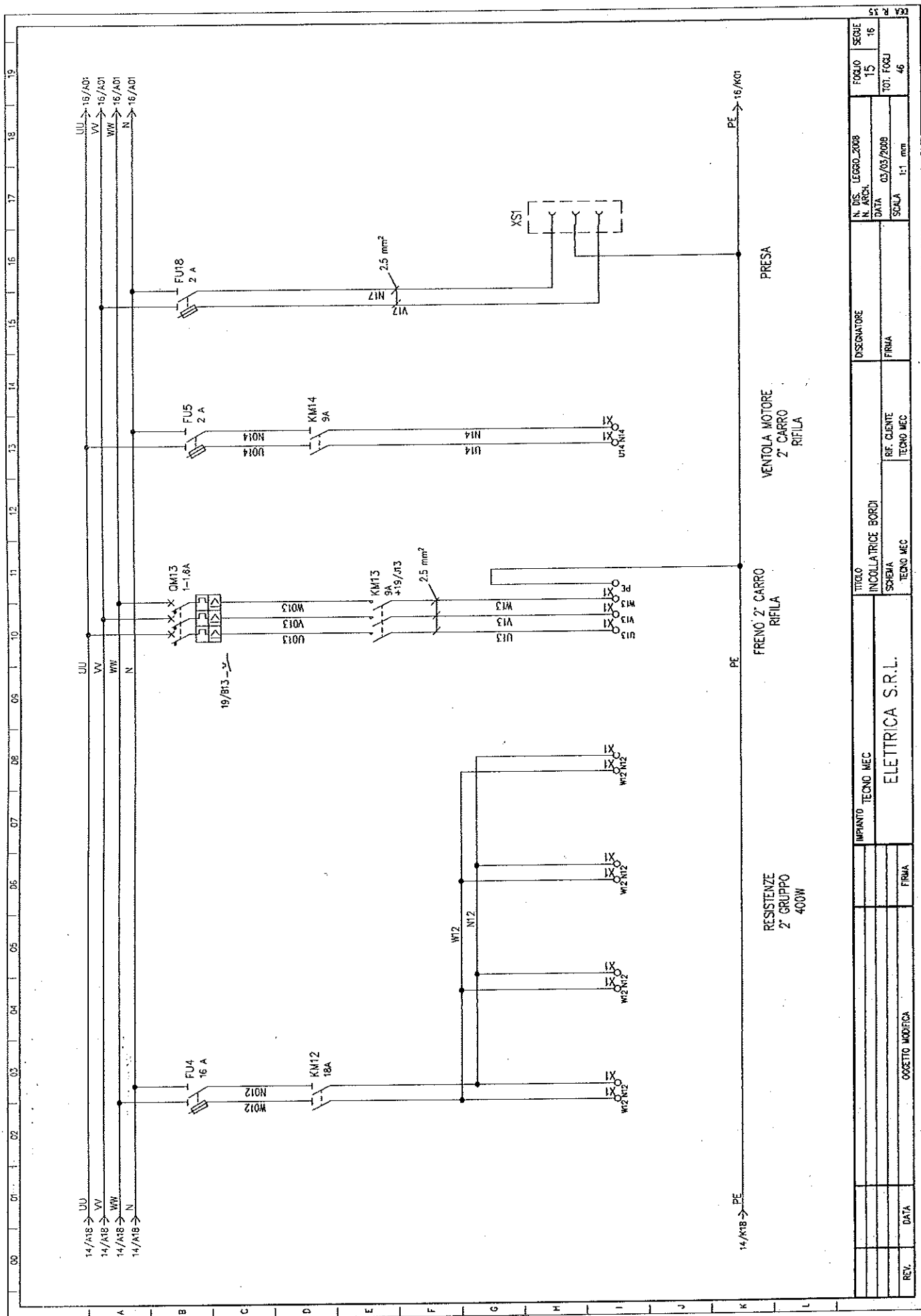
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|----|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | </ |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|----|

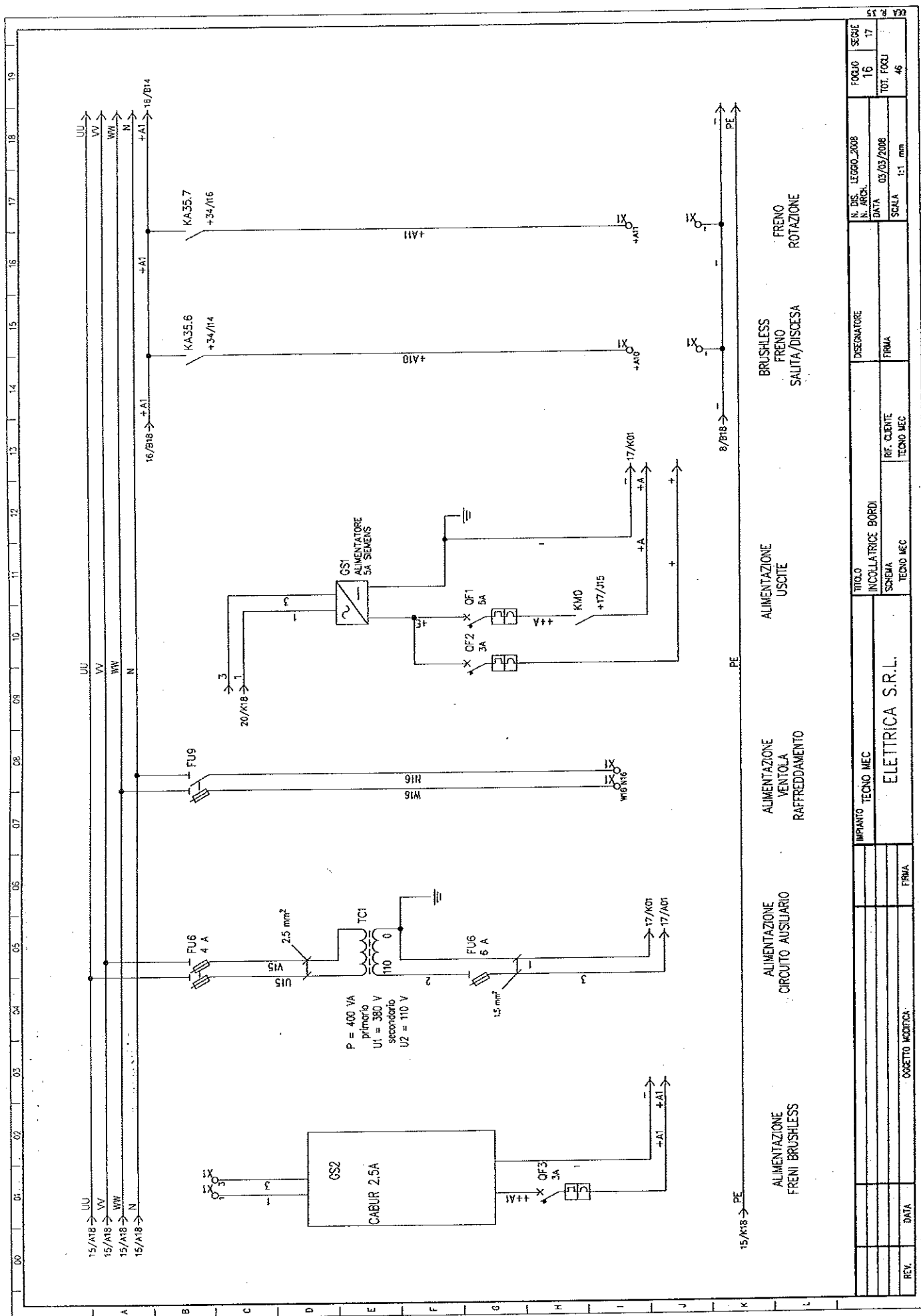
[illegible]



VENTOLA MOTORE
1° CARRO
COLLA

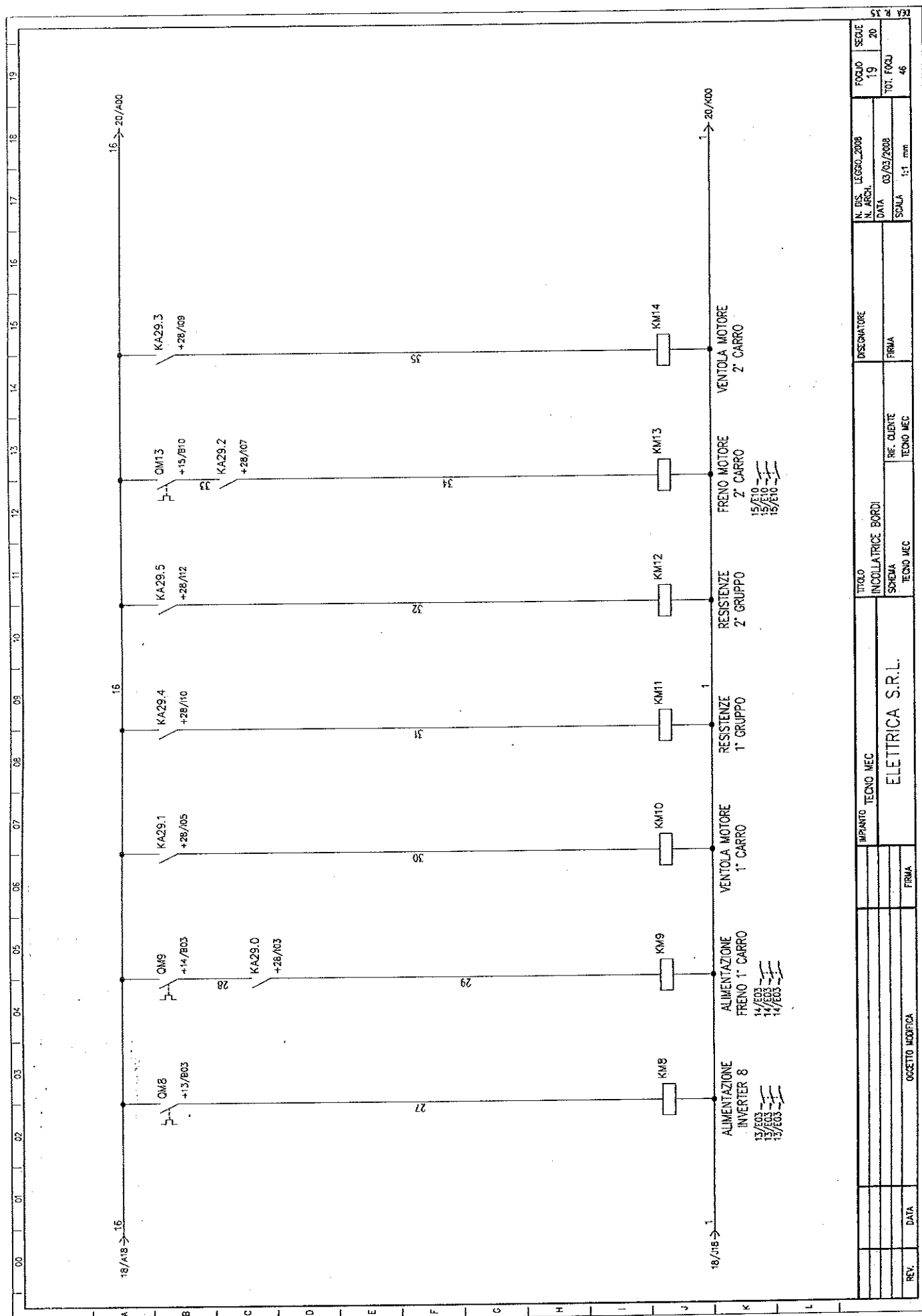
[illegible]

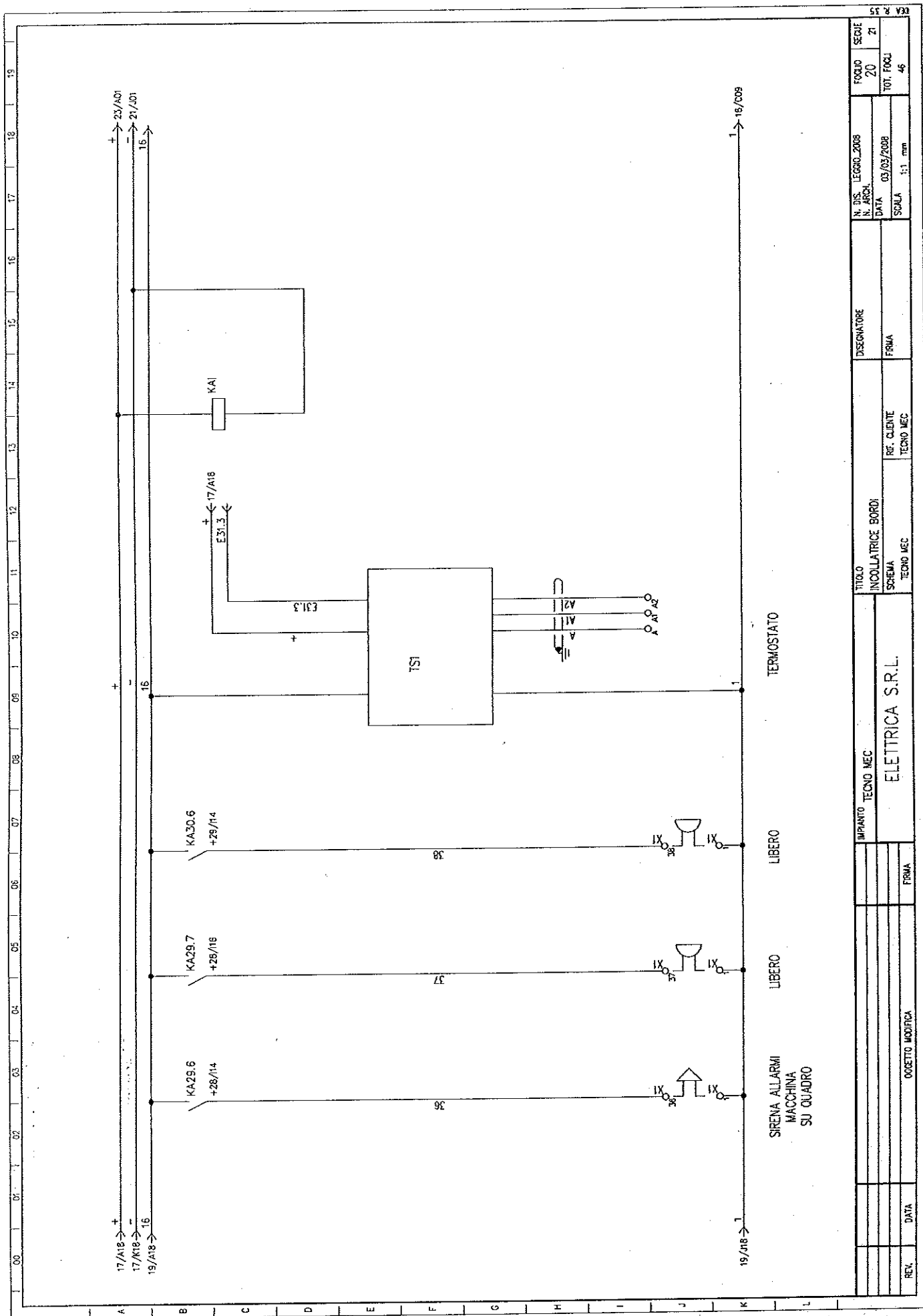
[illegible]

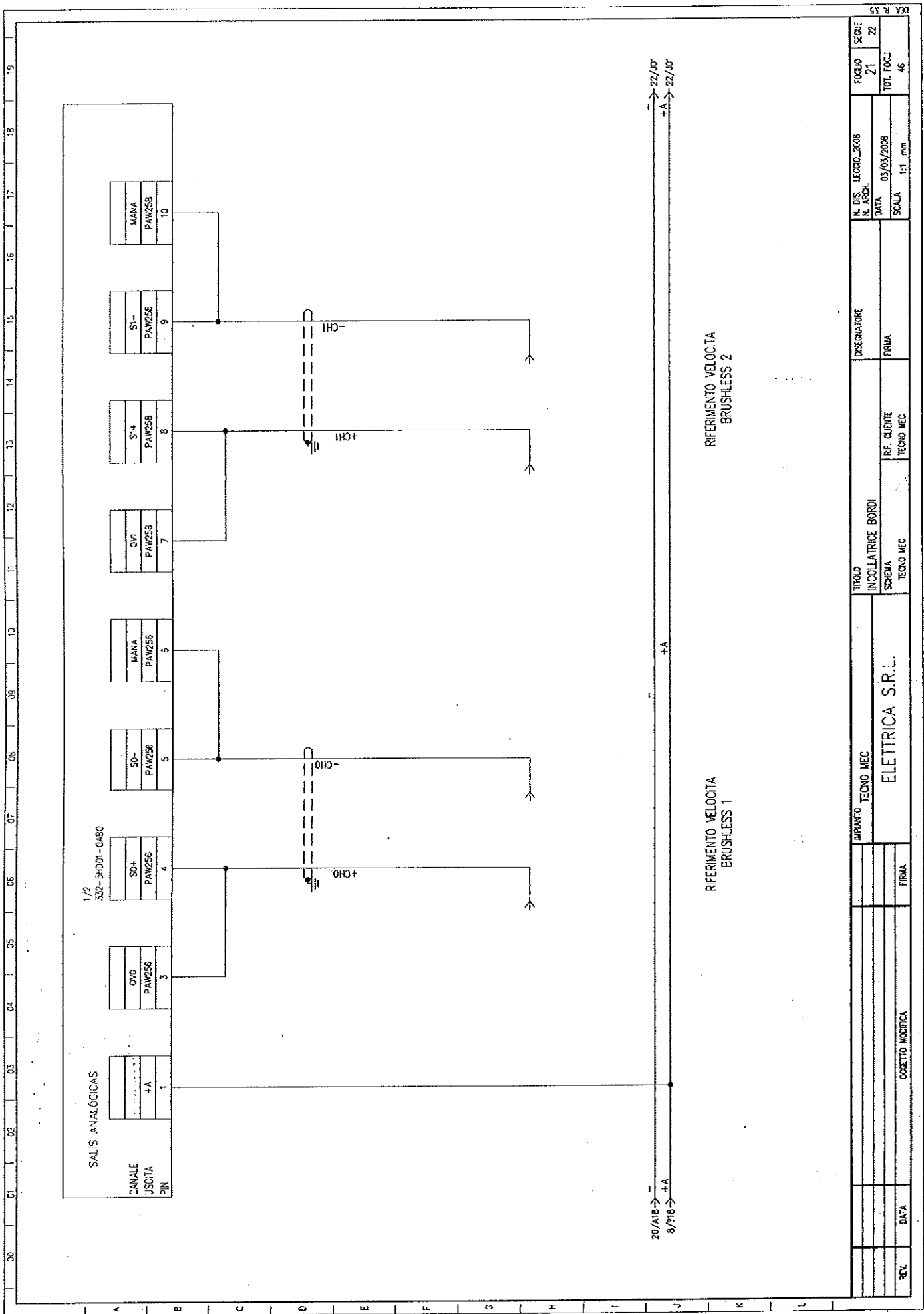


| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

ELETTRICA S.R.L.



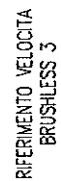




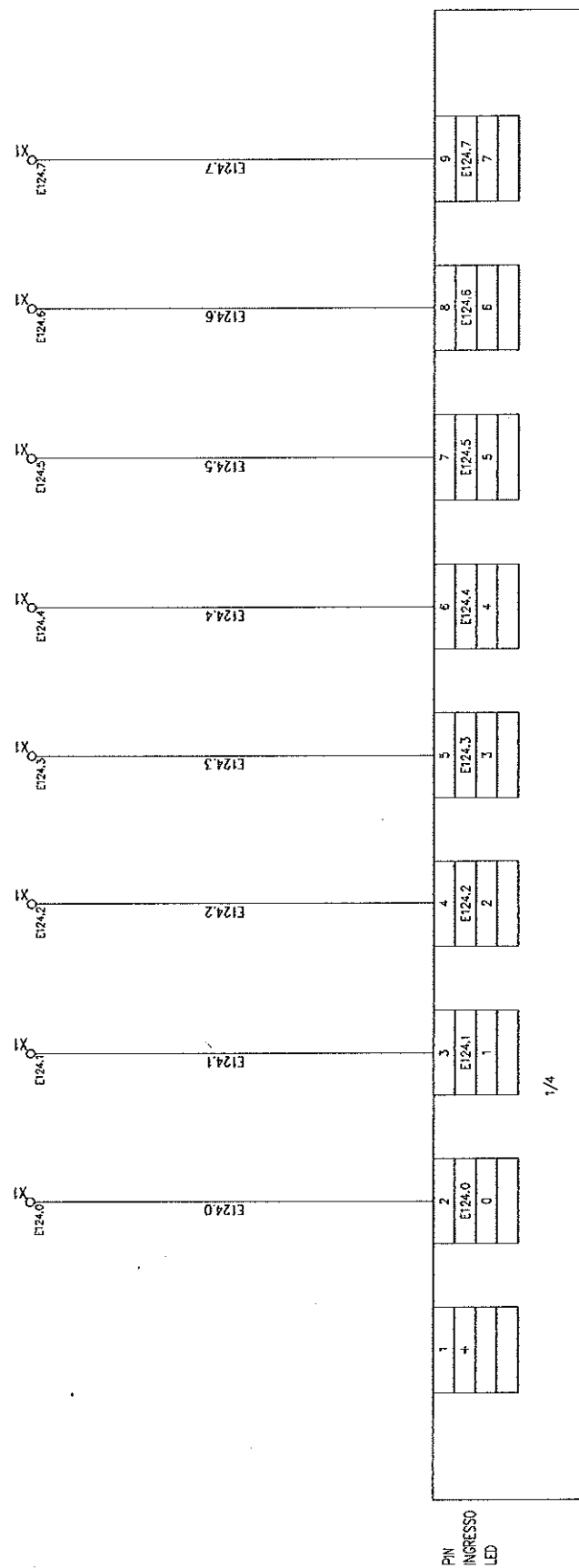
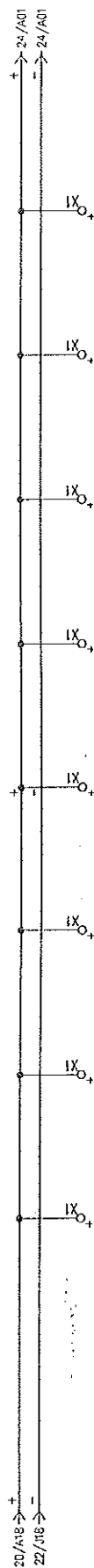
RIFERIMENTO VELOCITA
BRUSHLESS 2

RIFERIMENTO VELOCITA
BRUSHLESS 1

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------|--|------|----------|-------|--|----------|--|-----------|------------------|--|--------|--|--------------------|-------------|--|---------------------|------------|------------|-----|-----|-----|
| REV. | | DATA | MODIFICA | FIRMA | | IMPIANTO | | TECNO MEC | ELETTRICA S.R.L. | | TITOLO | | INCOLLATRICE BORDI | DESCRIZIONE | | N. DIS. LEGGIO 2008 | FOGLIO | 21 | 22 | 22 | 22 |
| | | | | | | | | | | | | | | | | N. ARCH. | 05/03/2008 | TOT. FOGLI | 46 | 46 | 46 |
| | | | | | | | | | | | | | | | | DATA | 05/03/2008 | SCALA | 1:1 | 1:1 | 1:1 |

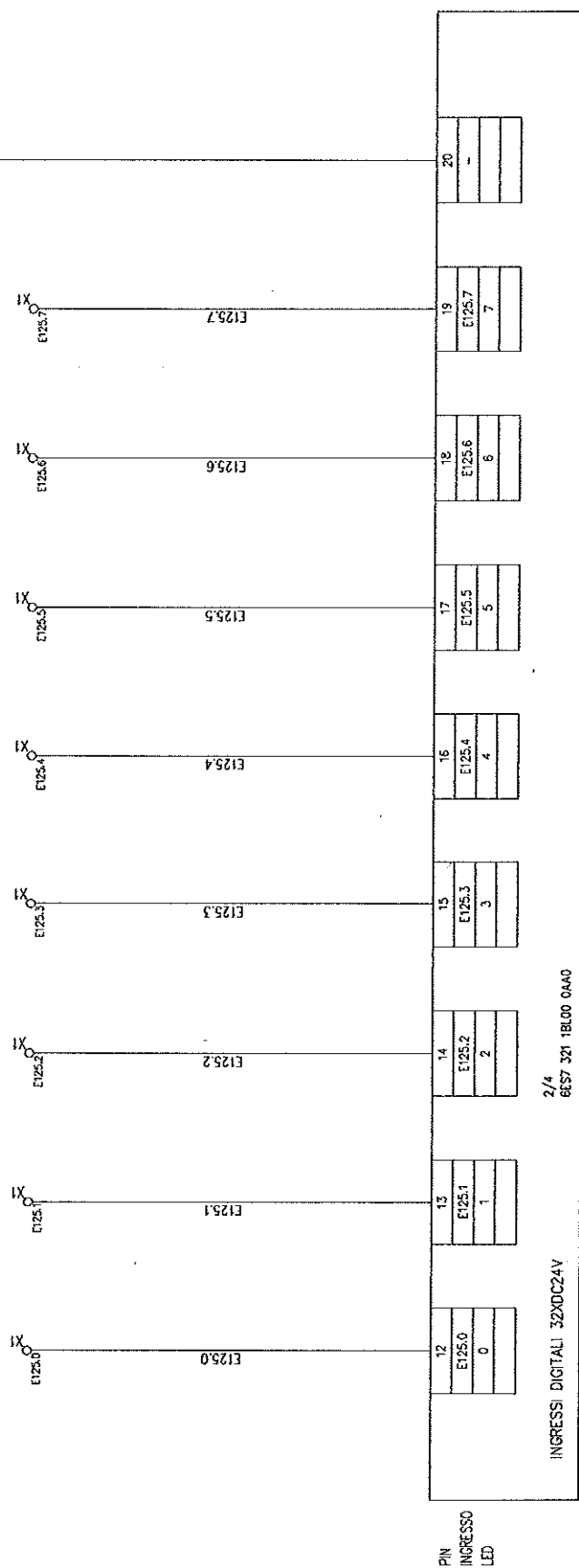


| | | | | | | | | | | | | | | | |
|------|------|------------------|-------|------------------|--|-----------|--|--------------|--|--------------------------------|--|--------------|--|------------|--|
| REV. | DATA | OGGETTO MODIFICA | PRIMA | ELETTRICA S.R.L. | | TIPOLOGIA | | DESCRIZIONE | | N. DIS. LEGGO_2008 N. ARCH. | | FOGLIO 22 | | SEDE 23 | |
| | | | | | | SOPRANA | | REF. CLIENTE | | DATA | | TOT. FOGLI | | | |
| | | | | | | TECNO MEC | | TECNO MEC | | SCALA | | 46 | | | |
| | | | | | | | | | | 1:1 mm | | | | | |

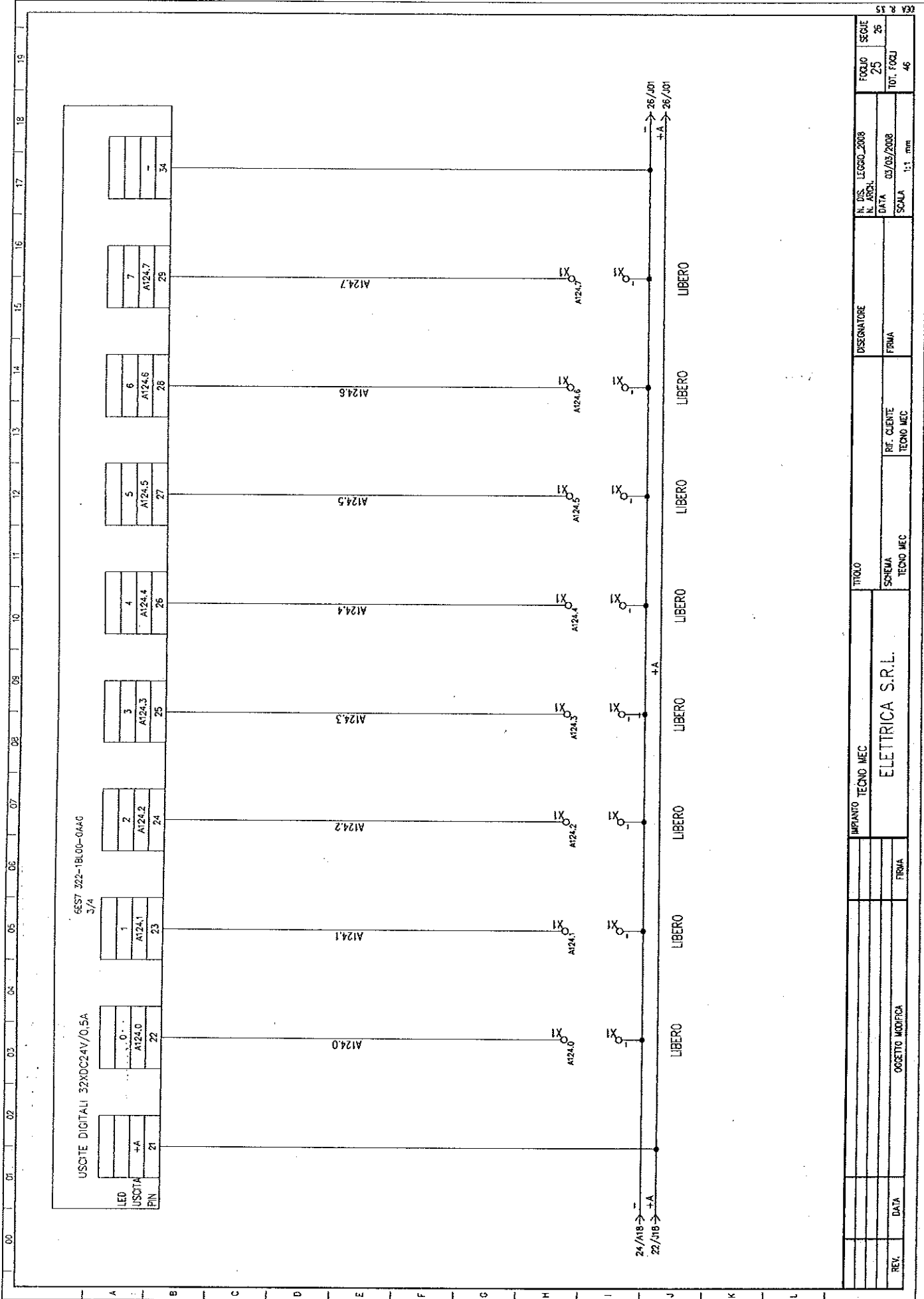


| | | | | | | | | |
|--|---------------|-----------------|---------------|-----------------|---------------|-----------------|--------|--------|
| | AVANTI ASSE X | INDIETRO ASSE X | AVANTI ASSE Y | INDIETRO ASSE Y | AVANTI ASSE Z | INDIETRO ASSE Z | LIBERO | LIBERO |
|--|---------------|-----------------|---------------|-----------------|---------------|-----------------|--------|--------|

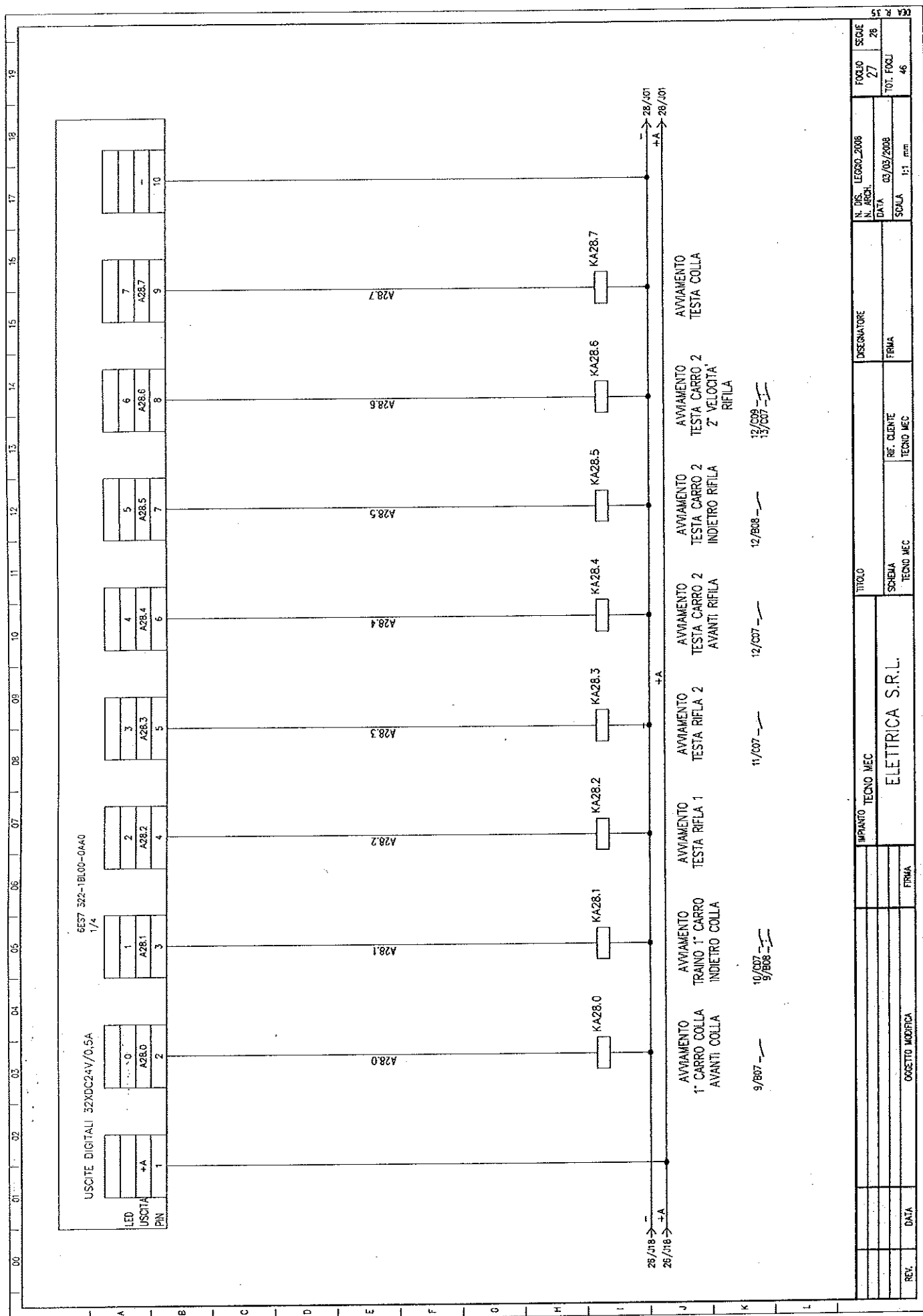
[illegible]

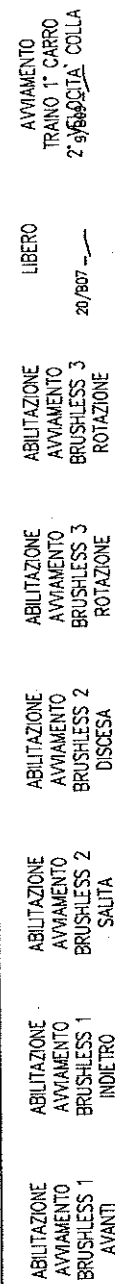


| | | | | | | | | | | | | |
|------|------|------------------|-------|-----------------------|--|------------------------------|--|---------------------------|--|--------------------------------|------------------|------------|
| REV. | DATA | OGGETTO MODIFICA | FRIMA | IMPIANTO TECNO MEC | | TITOLO INCOLLATRICE BORDI | | DESCRIZIONE FRIMA | | N. DIS. LEGGO 2008 N. ARCH. | FOGLIO 24 | SCHE 25 |
| | | | | | | SCHEMA TECNO MEC | | RIF. CLIENTE TECNO MEC | | DATA 03/03/2008 | TOT. FOGLI 46 | |
| | | | | | | | | | | SCALA 1:1 mm | | |

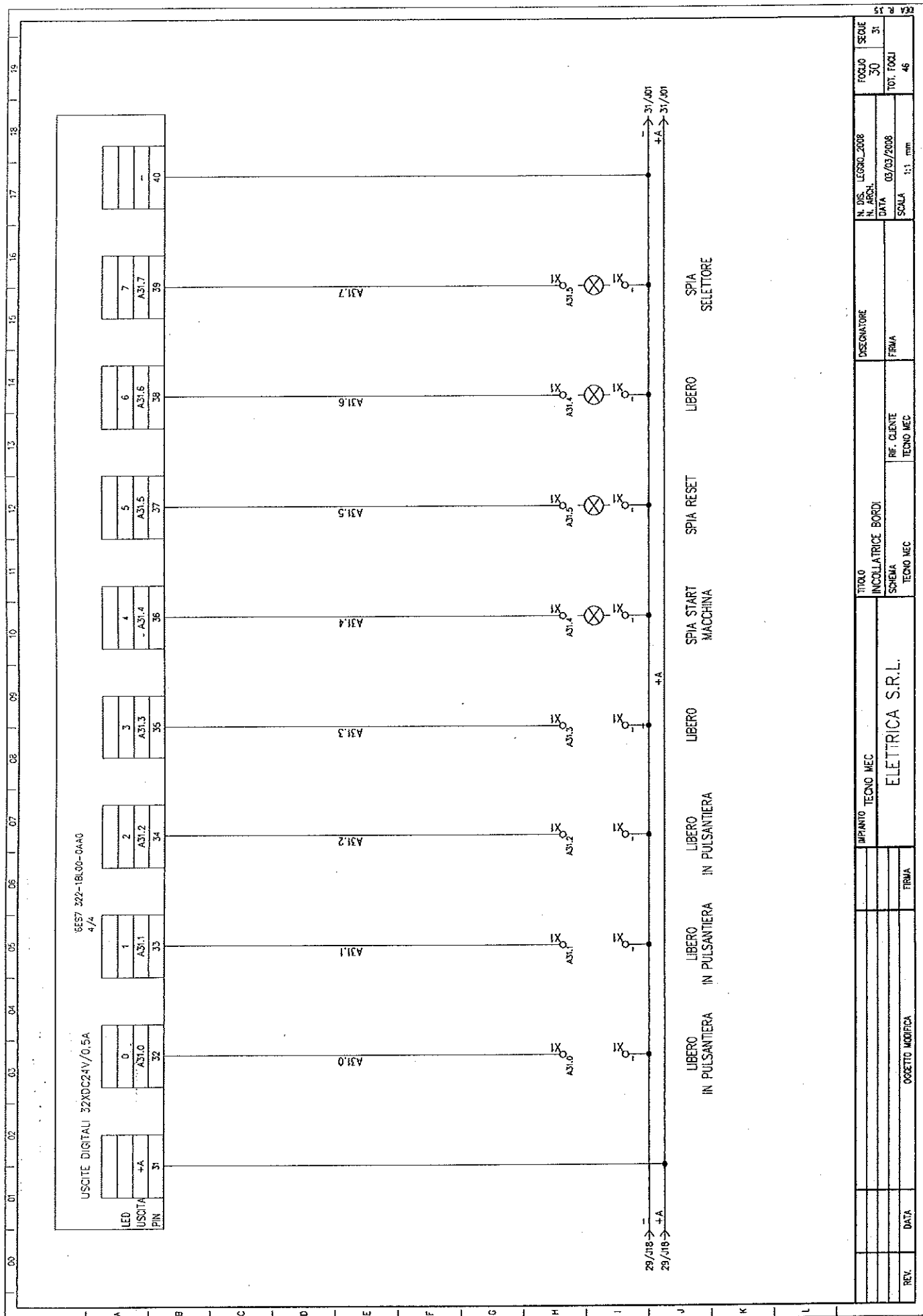


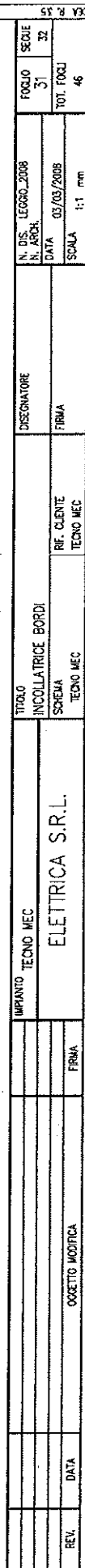
| | | | | | | | | | | | | | | | |
|------|------|------------------|------|----------|-----------|--------|--------|-----------|--------------|------|-----------------|------------|------------|------------|------------|
| REV. | DATA | OGGETTO MODIFICA | FRUA | IMPIANTO | TECNO MEC | TITOLO | SCHEMA | TECNO MEC | REF. CLIENTE | FRUA | DIS. LEGGO 2008 | FOGLIO | 25 | 26 | 46 |
| | | | | | | | | | | | N. DIS. | 25 | 25 | 26 | 46 |
| | | | | | | | | | | | N. ARCH. | 03/03/2008 | 03/03/2008 | 03/03/2008 | 03/03/2008 |
| | | | | | | | | | | | SCALA | 1:1 | mm | mm | mm |

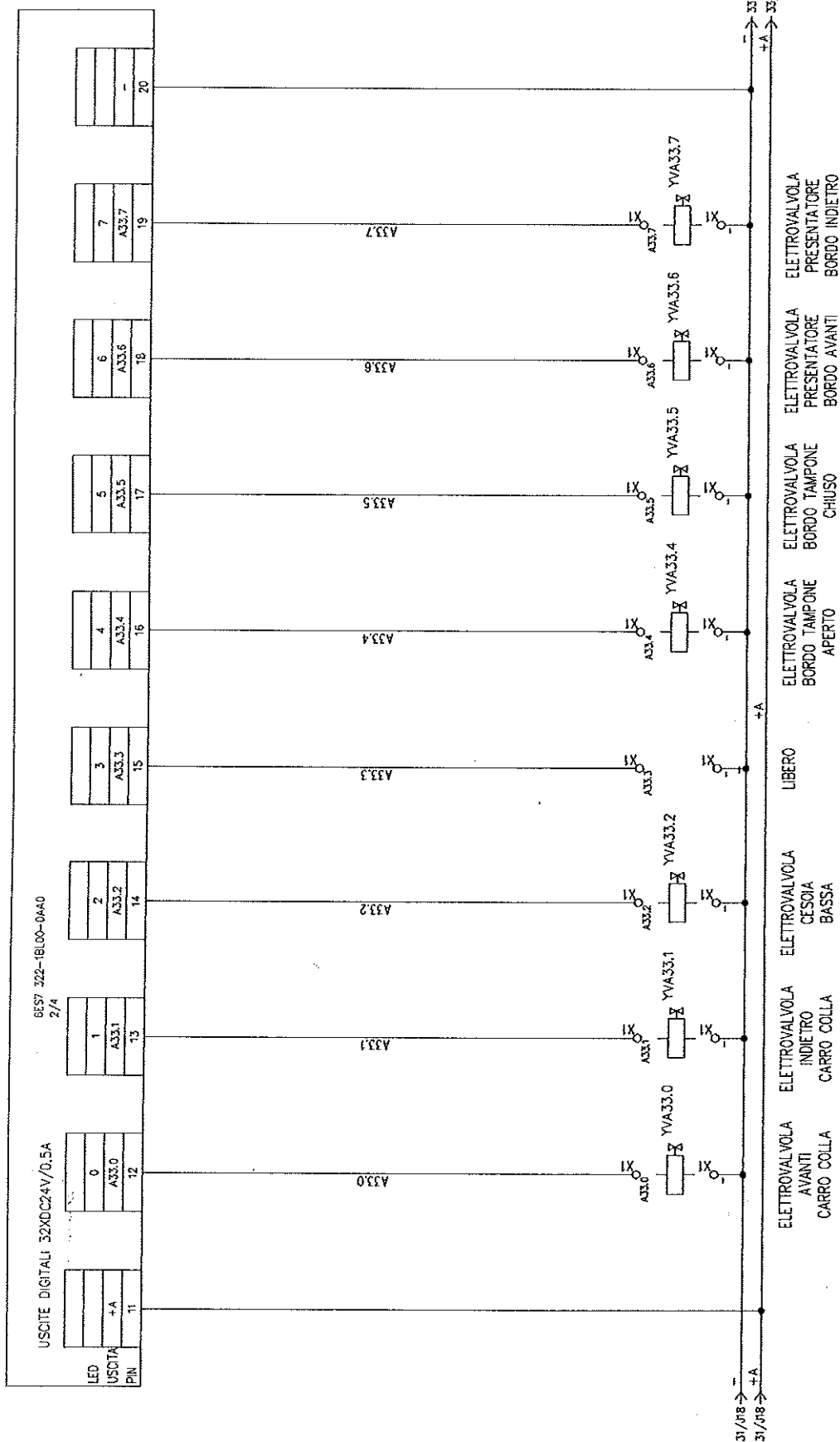




| | | | | | | | | | | |
|------|------|------------------|-------|-----------------------|--|------------------------------|---------------------------|------------------------------------------------|------------------|-------------|
| REV. | DATA | OGGETTO MODIFICA | FRIMA | IMPIANTO TECNO MEC | | TITOLO INCOLLATRICE BORDI | | DISEGNATORE N. DIS. LEGGIO 2008 N. ARCH. | FOGGIO 29 | SEQUE 30 |
| | | | | ELETTRICA S.R.L. | | SOREMA TECNO MEC | RIF. CLIENTE TECNO MEC | DATA 03/03/2008 | TOT. FOGLI 46 | |
| | | | | | | | | SCALA 1:1 mm | | |

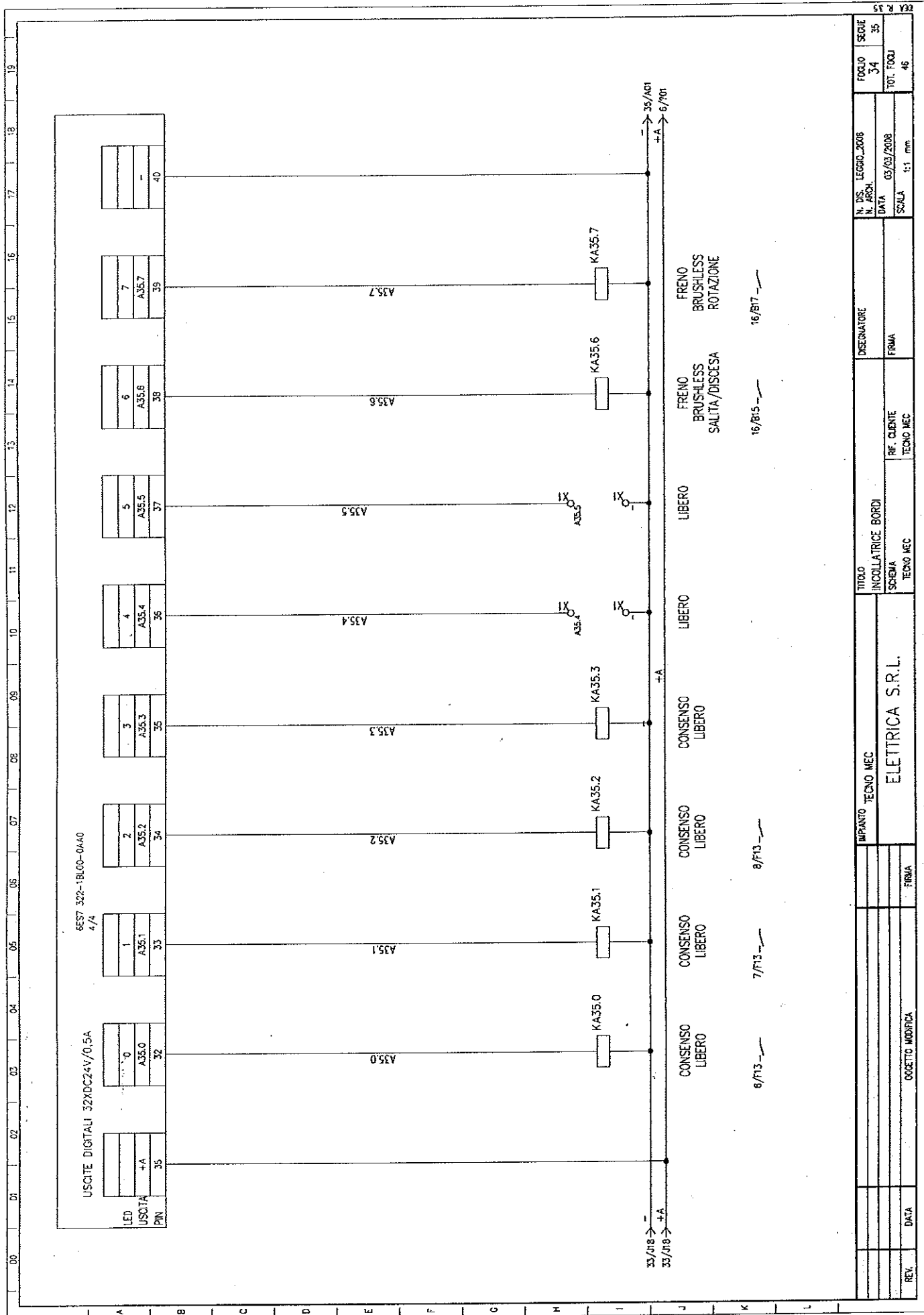


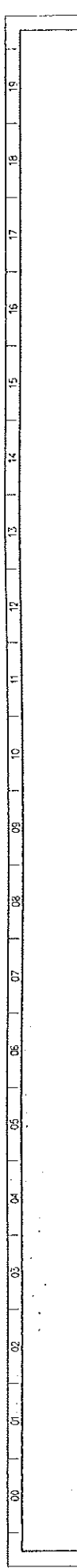




| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

33 R 35





1/4 6ES7 321 1B100 0AA0

INGRESSI DIGITALI 32XDC24V

BLOCCO MAGNETOTERMICO BRUSHLESS 1
BLOCCO MAGNETOTERMICO BRUSHLESS 2
BLOCCO MAGNETOTERMICO BRUSHLESS 3
BLOCCO MAGNETOTERMICO INVERTER 4
BLOCCO MAGNETOTERMICO INVERTER 5
BLOCCO MAGNETOTERMICO INVERTER 6
BLOCCO MAGNETOTERMICO INVERTER 7

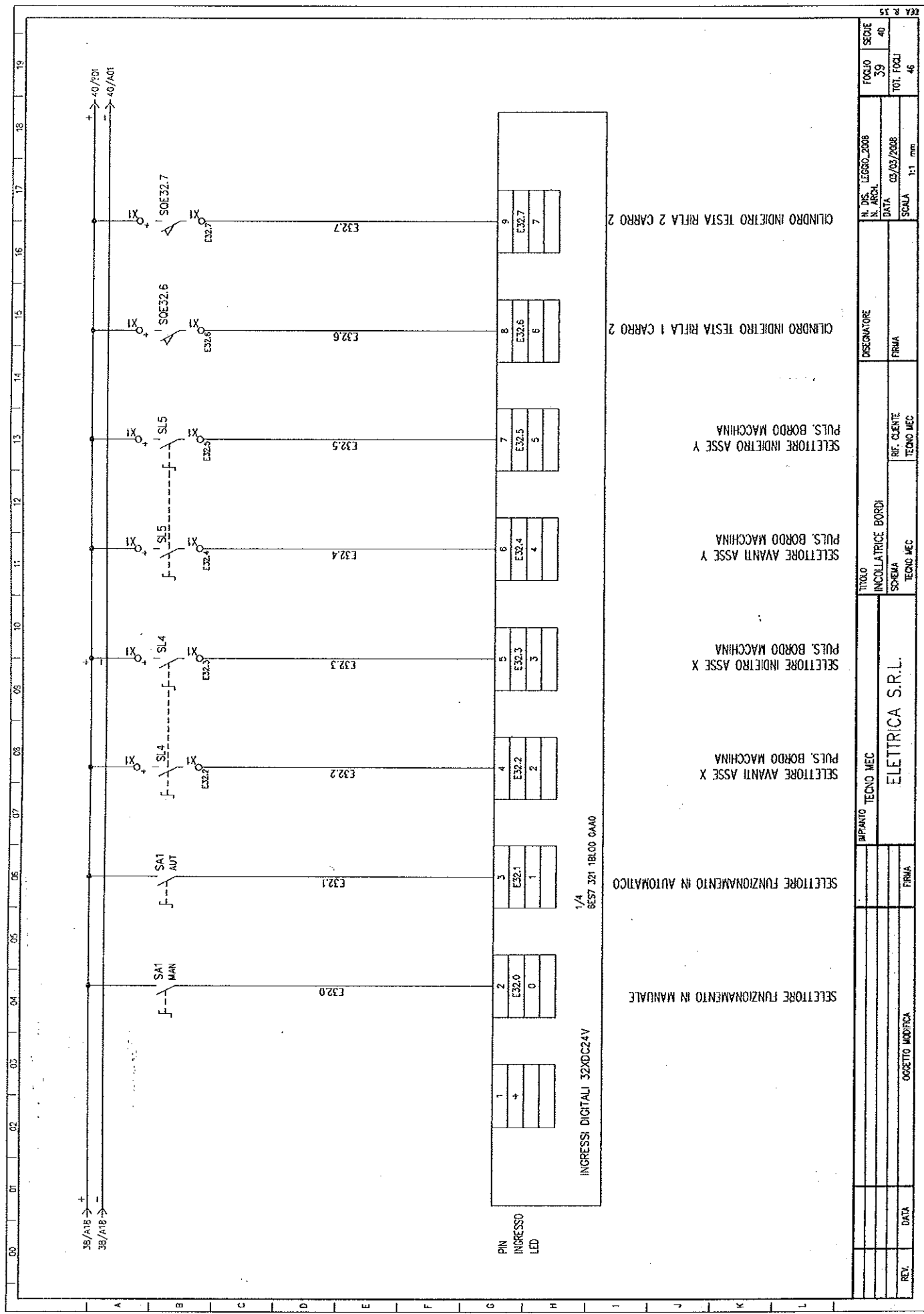
| | | |
|----|----|------------|
| 35 | 36 | TOT. FOGLI |
| | 46 | |



3/4 BES

BLOCCO INVERTER INV6

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------|------|------------------|-------|------------------|--|--|--|--------------------|--|--------|--|-------------|--|---------------------------------|-------------|--------------|--------------|--|
| REV. | DATA | OGGETTO MODIFICA | FRIMA | ELETTRICA S.R.L. | | | | INCOLLATRICE BORDI | | TITOLO | | DESCRIZIONE | | N. DIS. LEGGIO_2008 N. ARCH. | | FOGLIO 37 | SEGGIE 38 | |
| | | | | | | | | | | | | | | | DATA | 03/03/2008 | TOT. FOGLI | |
| | | | | | | | | | | | | | | | RF. CLIENTE | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | TECNO MEC | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | TECNO MEC | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | SCALA | 1:1 mm | | |



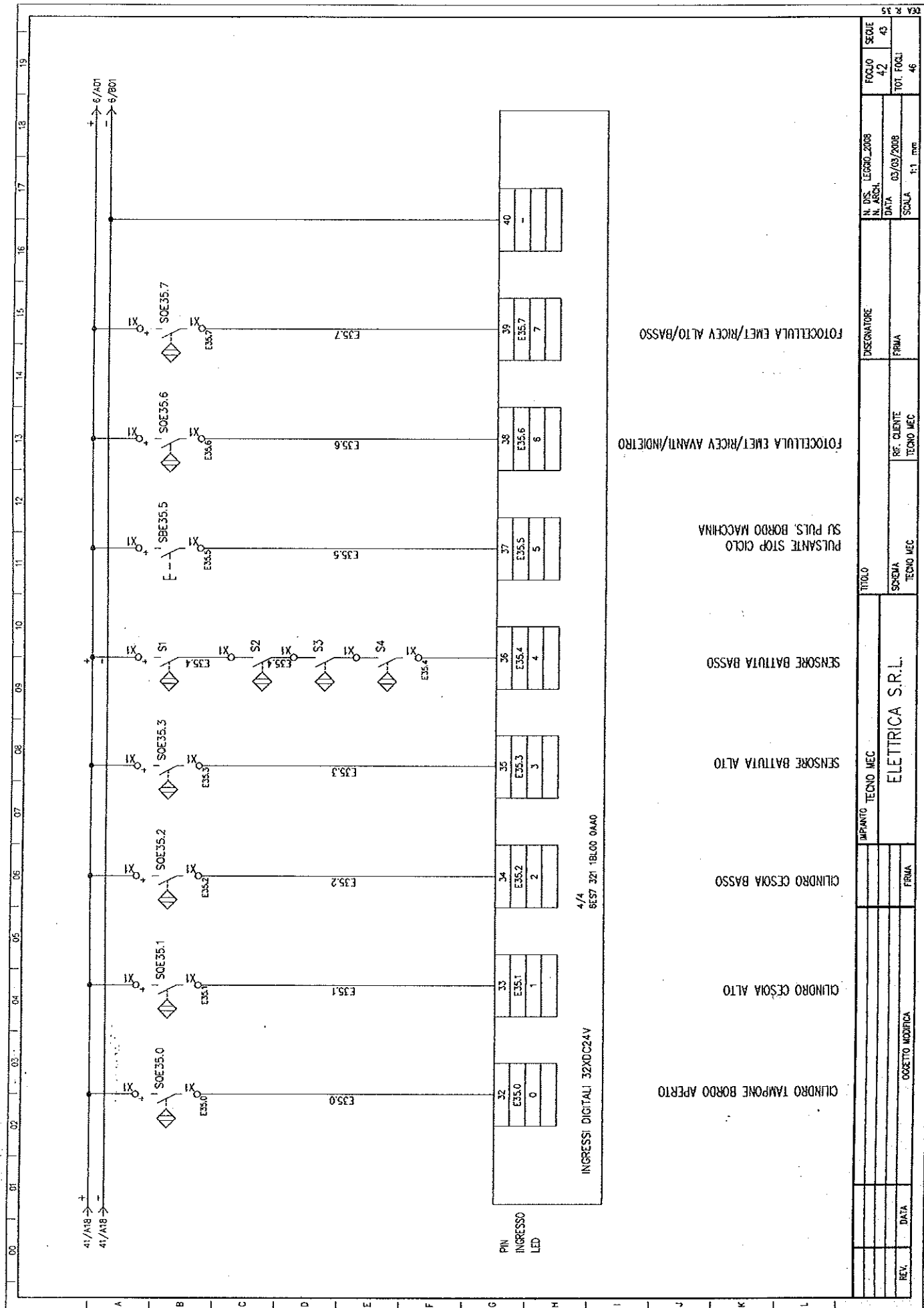
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------|------|------------------|-------|----------|-----------|------------------|--|--------|--------------------|--------|-----------|-------|-------------|--------------------|----------|------------|------|
| REV. | DATA | OCCETTO MODIFICA | FIRMA | IMPIANTO | TECNO MEC | ELETTRICA S.R.L. | | TITOLO | INCOLLATRICE BORDI | SCHEMA | TECNO MEC | FIRMA | DESCRIZIONE | N. DIS. LEGGO 2008 | N. ARCH. | FOGLIO | SEDE |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 39 | 40 |
| | | | | | | | | | | | | | | | | TOT. FOGLI | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 46 | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 1:1 mm | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 03/03/2008 | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 03/03/2008 | |



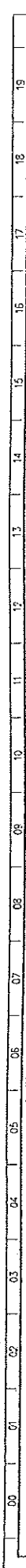
INGRESSI DIGITALI 32XDC24V

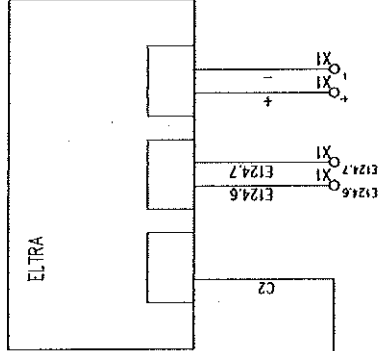
MICRO EXTRACORSA CARRO 1
 SENSORI RALLENTO CARRO 1
 SENSORI FERMATA CARRO 1
 MICRO ANTICOLLISIONE SU CARRO 1
 CILINDRO INDENTRO CARRO COLLA
 CILINDRO PRESENTATORE BORDO AVANTI
 CILINDRO PRESENTATORE BORDO INDIETRO
 FOTOCELLULA DATASENSOR PER TAGLIO

[illegible]



| REV. | DATA | OGGETTO MODIFICA | FIRMA | IMPIANTO | TECNO MEC | TITOLO | SCHEMA | TECNO MEC | RIF. CLIENTE | FIRMA | DESCRIZIONE | N. DIS. | LEGENDA | FOGLIO | SEQUE |
|------|------|------------------|-------|----------|-----------|--------|--------|-----------|--------------|-------|-------------|----------|------------|------------|-------|
| | | | | | | | | | | | | N. ARCH. | 03/03/2008 | 42 | 43 |
| | | | | | | | | | | | | DATA | 1:1 mm | TOT. FOGLI | 46 |



[illegible]

[illegible]

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------|--|------|------------------|--|-------|--|----------|--|-----------|--|------------------|--|-----------|--|--------------------|--|-------------|--|--------------------|--|------------|--|-------|--|
| REV. | | DATA | OCCETTO MODIFICA | | FIRMA | | IMPIANTO | | TECNO MEC | | ELETTRICA S.R.L. | | TITOLO | | DISCIPLINARE BORDI | | DESCRIZIONE | | N. DIS. LEGG. 2008 | | FOGLIO | | SEQUE | |
| | | | | | | | | | | | | | SCHEMA | | REF. CLIENTE | | FIRMA | | DATA | | TOT. FOGLI | | 36 | |
| | | | | | | | | | | | | | TECNO MEC | | TECNO MEC | | | | 03/03/2008 | | 46 | | 46 | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 1:1 mm | | | | | |