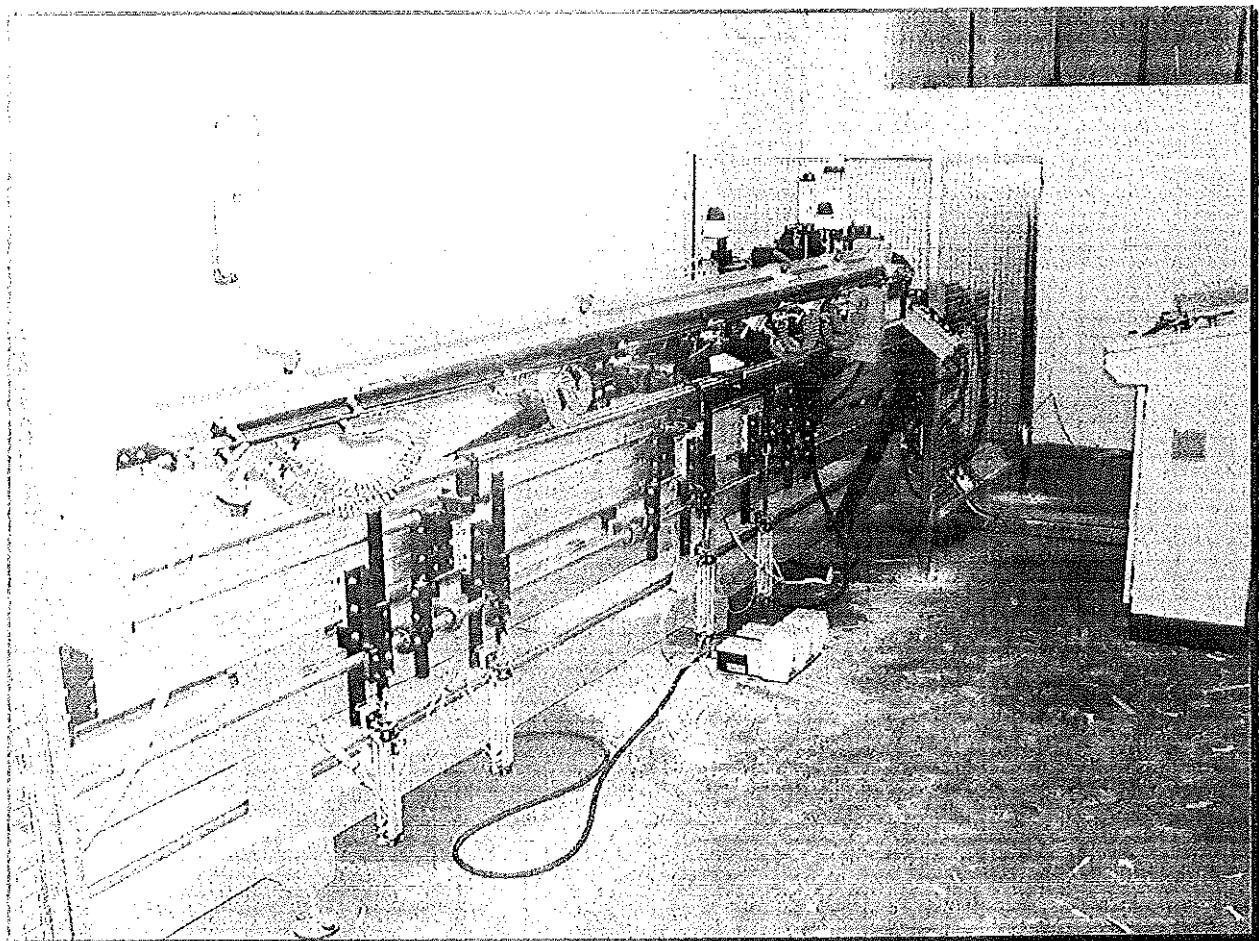


Manuale uso e manutenzione

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**

Stimesso 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

Per procedere alle operazioni di impiego e di manutenzione della macchina leggere attentamente questo manuale prestando particolare attenzione alle prescrizioni che riguardano la sicurezza. Se durante la macchina presenti problemi che non vengono affrontati in questo manuale contattare la casa produttiva.

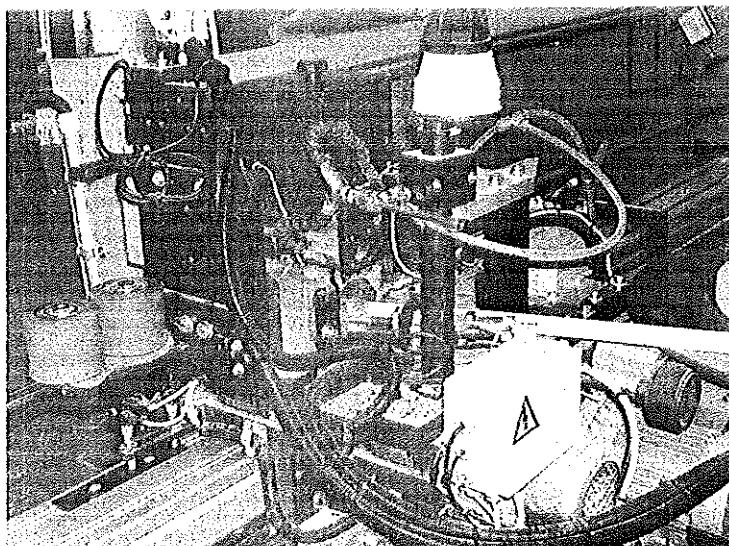
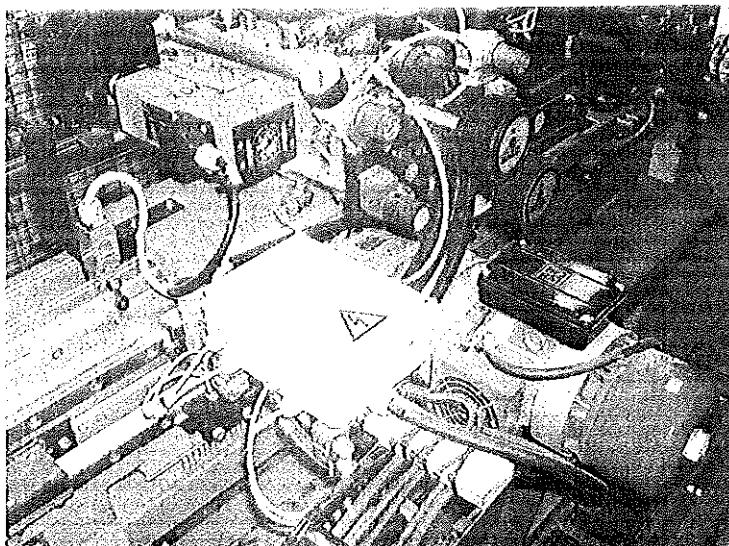
Per lo studio di questa macchina sono state previste le misure di sicurezza per la salvaguardia dell'utensile, esistono pericoli non riducibili totalmente attraverso la progettazione e le tecniche di produzione; tali pericoli sono denominati "RISCHI RESIDUI" e sono sempre presenti in una macchina come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

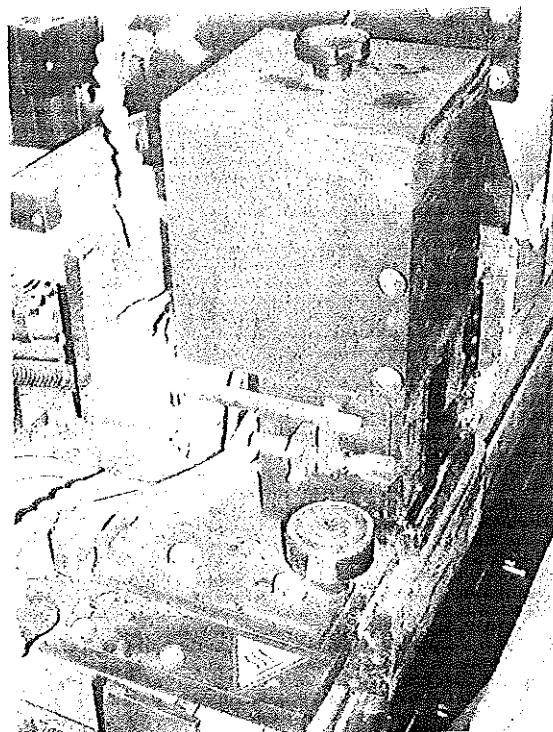
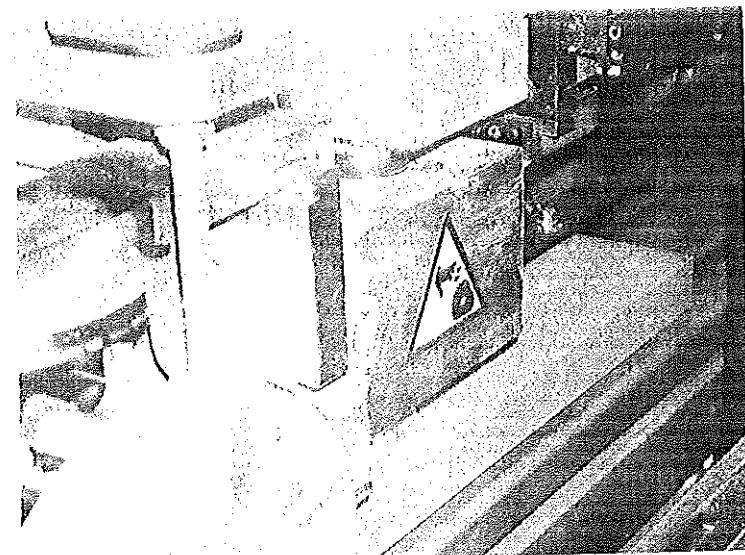
In questo manuale sono evidenziati, sotto forma di avvertimenti, i rischi residui noti allo stato della conoscenza attuale della macchina, pertanto è obbligatorio leggere con attenzione quanto descritto per la sicurezza prima di procedere alle operazioni di installazione, impiego e manutenzione.

L'impiego della macchina è destinato solo a personale competente, l'operatore non deve essere soltanto qualificato, 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.

Per 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, vestiti di vestiario senza parti svolazzanti; l'uso dei mezzi di protezione individuale è richiamato con apposita indicazione.





Caratteristiche generali

La macchina è concepita e costruita per applicare un bordo di materiale plastico, o cartaceo o similari, di minima spessore di pannelli curvi di legno o similari, mediante interposizione di uno strato di colla ammorbidente. 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

3.1 - *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 trasportare. 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 dell'ingombro del carico in condizioni di sicurezza. Durante lo scarico evitare di far subire alla macchina impatti, scosse od urti. Controllare a vista tutte le parti della macchina per accettare eventuali danni subiti durante le movimentazioni.

3.2 - *Trasporti e imballi*

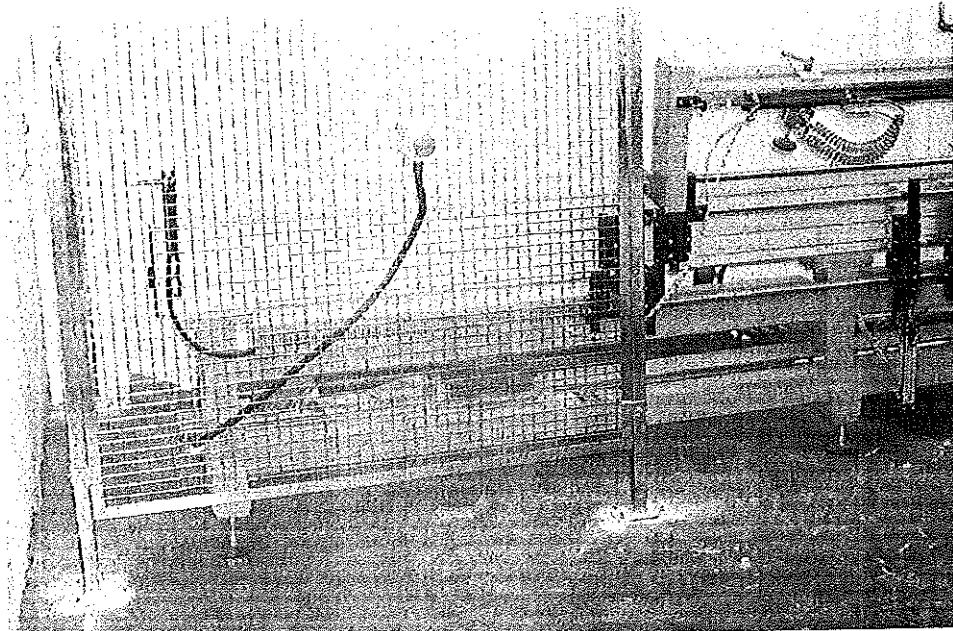
La macchina viene imballata in officina su un'apposita pedana in legno, assicurata a questo e protetta con un velo di copertura perché non si rovini durante il trasporto. Movimentare esclusivamente mediante sollevatore a forche.

3.3 - *Dimensioni, pesi, spazi per il posizionamento, sollevamento*

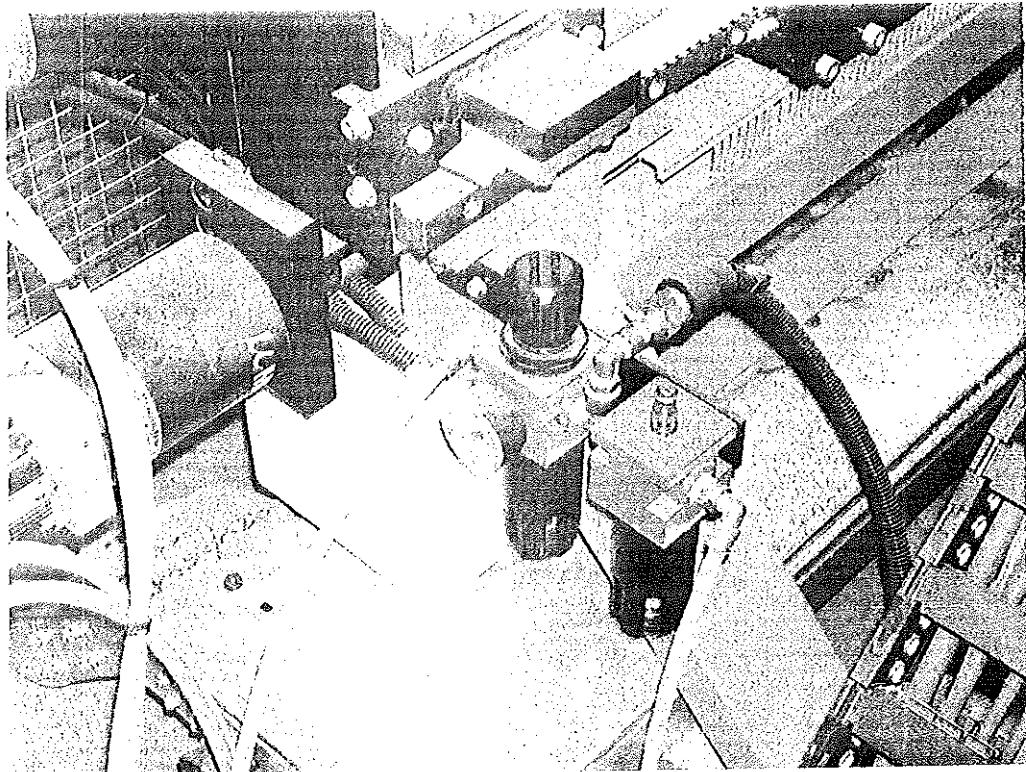
Le dimensioni di ingombro massimo della macchina sono: L=6000 mm, H=2000 mm, P=2000 mm.

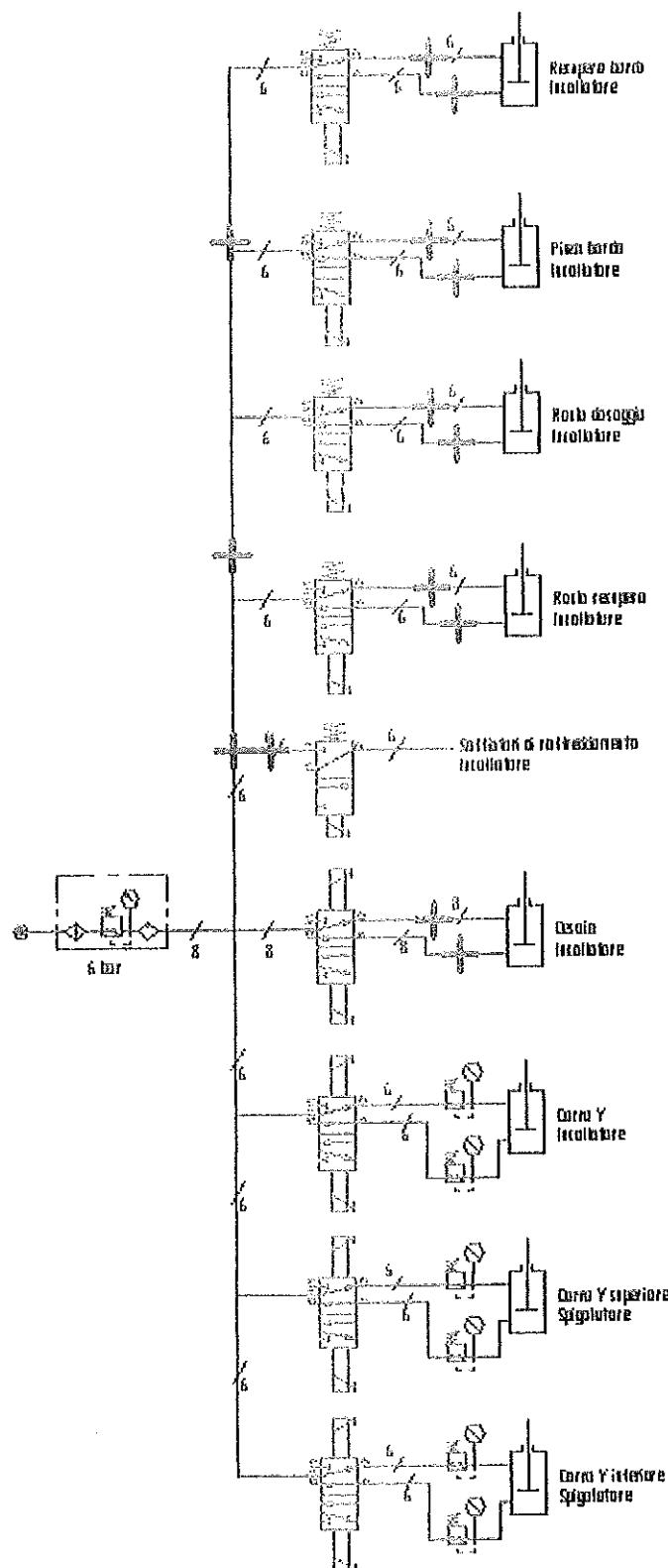
La macchina in oggetto ha un peso di circa 950 kg, e, dopo averla sballata, è movimentabile esclusivamente mediante sollevatore a pale o forche.

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).





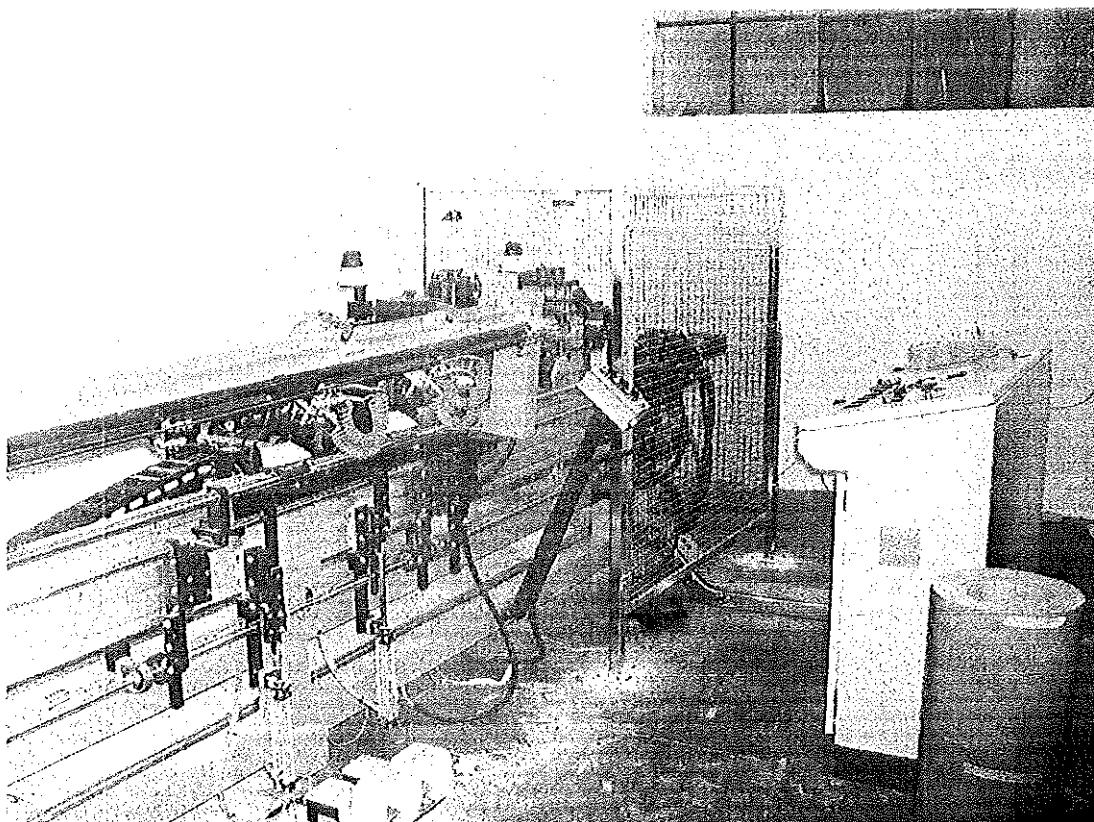
Azionamento e funzionamento della macchina

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 poggiarsi alla macchina stessa né dover tenere posture scomode.

Di 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.

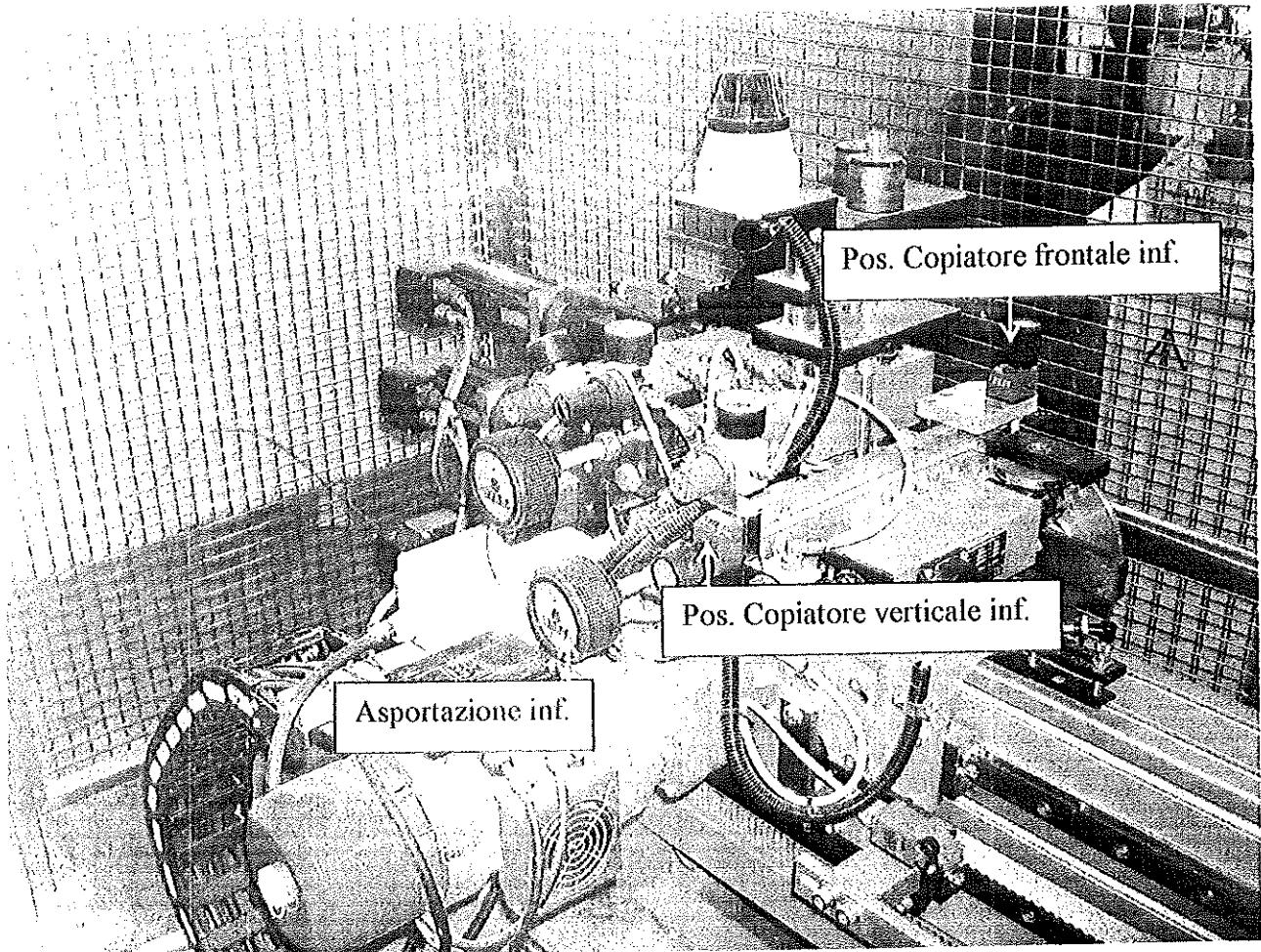
Di merito alla distanza minima di fronte alla macchina per la postazione operatore le norme tecniche (o D.P.R. 547/1955 solo per l'Italia) prevedono 500 mm, ma riferendosi ora alle disposizioni più recenti contenute nel D.M. del 10 marzo 1998, n. 64 (di competenza solo italiana per i VVFF) va raggiunto 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; questo è accessibile solo da personale esperto e autorizzato.

3.1.1 – Regolazione e avviamento

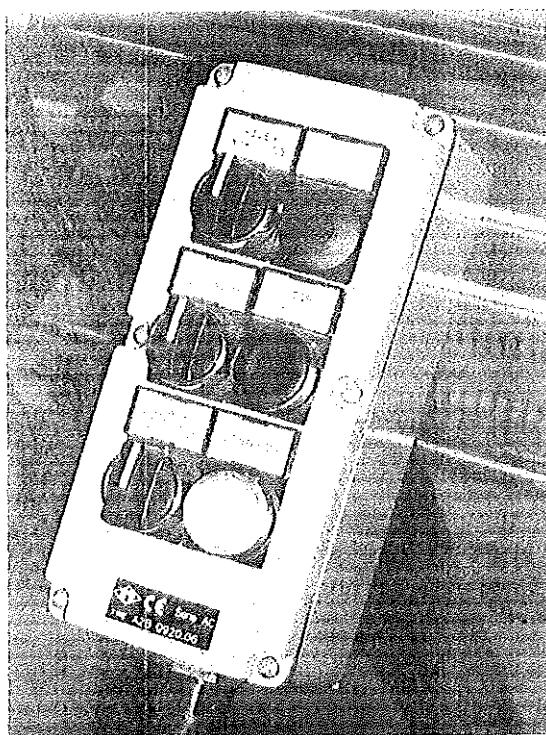
Prima della produzione l'operatore:

- 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.

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



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

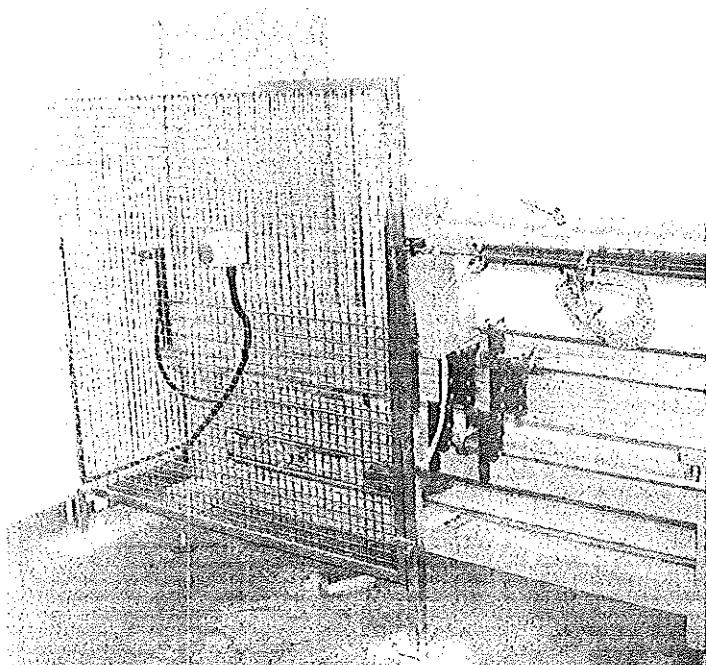


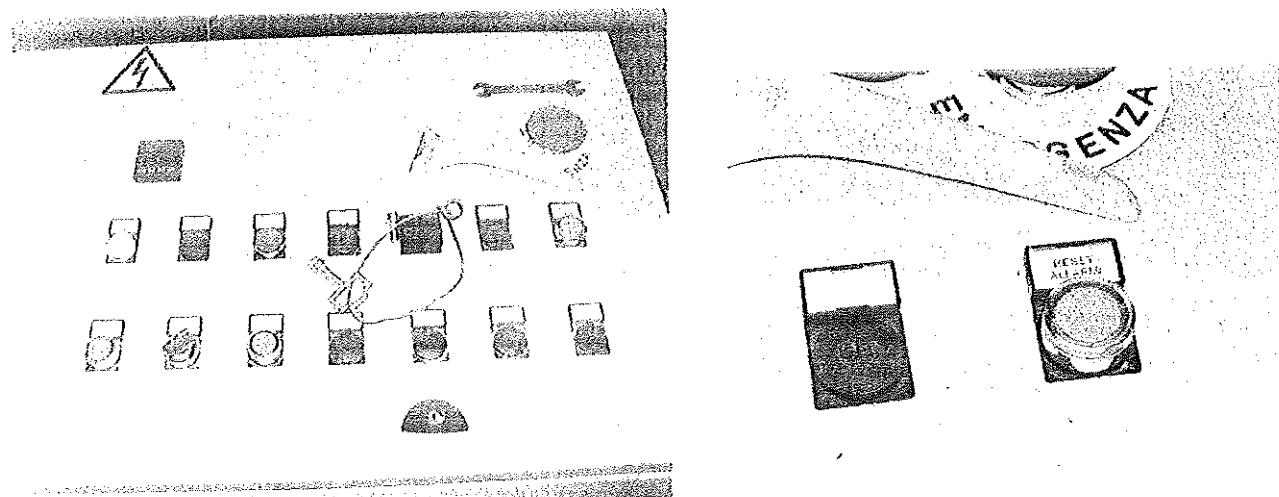
- Con il selettori in posizione di AUT schiacciare il tasto START MACCHINA sul pulpito. I gruppi operatori partono in sequenza dalla loro posizione di riposo eseguendo la lavorazione sul bordo del pannello curvo, per poi arrestarsi in corrispondenza del finecorsa. Quando entrambi i gruppi si sono arrestati,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



- 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.
- 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 a 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".

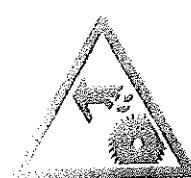




Nelle normali operazioni di lavoro, prevediamo che l'operatore utilizzi guanti in gomma, per evitare il contatto con la colla, il camice, le cuffie e le scarpe. L'operatore non deve indossare capi di vestiario che possano impigliarsi nelle parti in movimento.

Pitogrammi

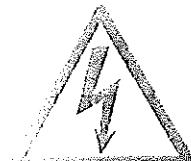
pitogrammi identificano un rischio interno alla protezione sulla quale sono applicati.



= Pericolo di danno grave alle dita.



= Pericolo di contatto con superficie calda



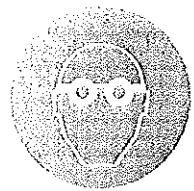
= Pericolo di folgorazione



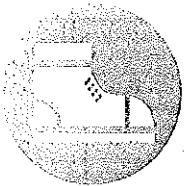
= Usare cuffie di protezione per l'udito



= 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 cinematicismi non adeguatamente fissati o bloccati.

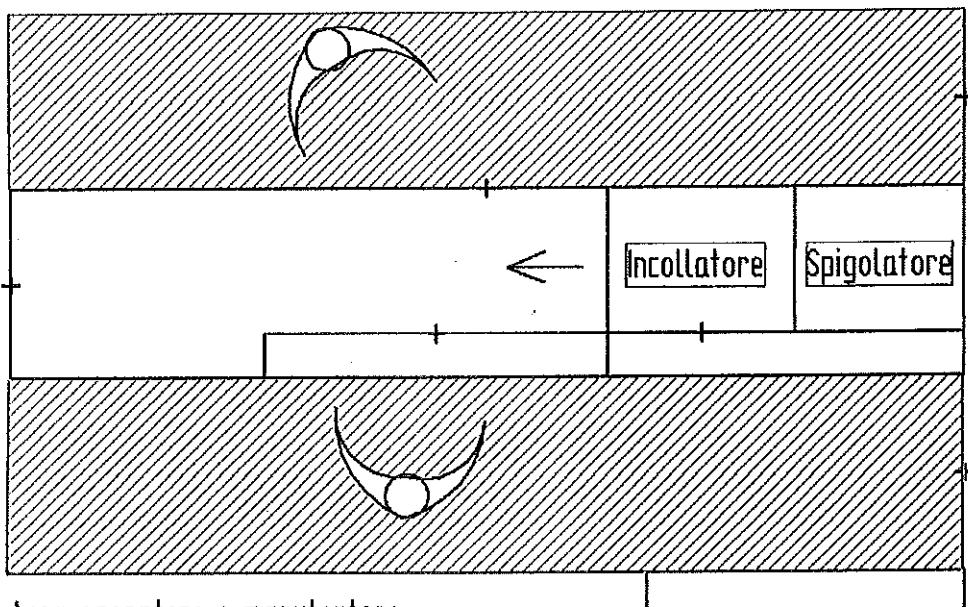
La pulizia della macchina rappresenta un importante fattore di sicurezza per mantenere sempre una visione chiara della zona di lavoro.

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



Area operatore e 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.

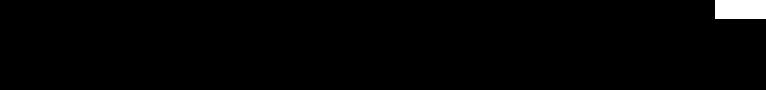
Il carter rimosso deve essere posizionato a lato della macchina facendo in modo che non risulti in posizione d'intralcio nel caso di fuga.

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

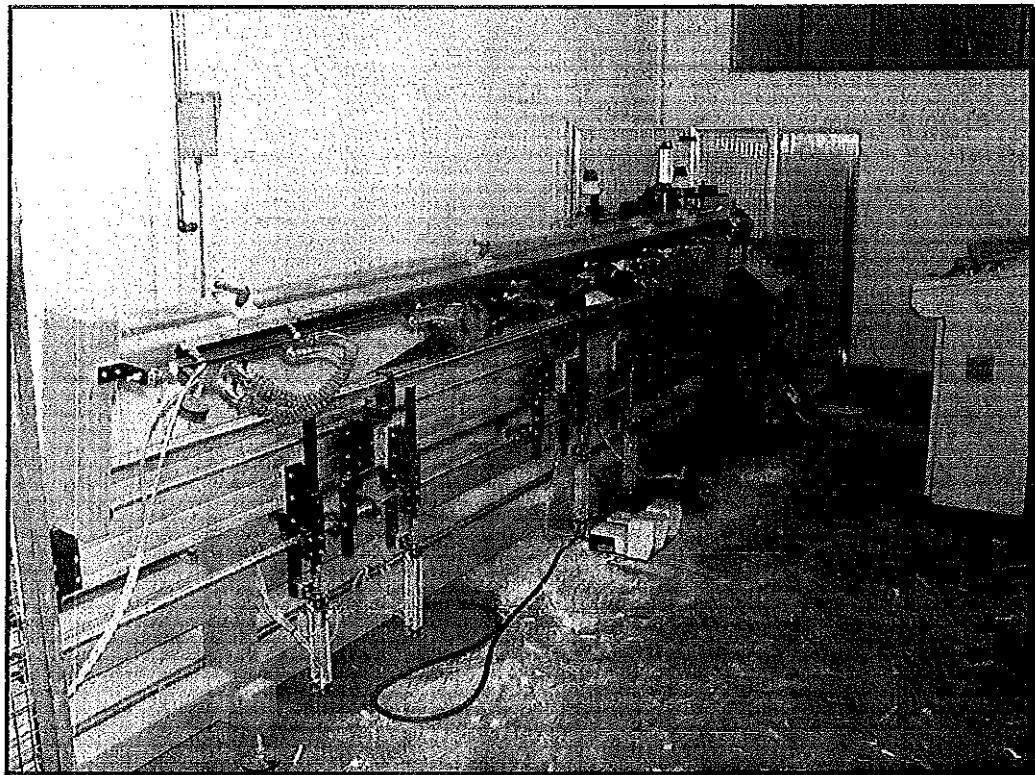
[Redacted stamp area]

Tecno Mec S.r.l.

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 utili e visivi	segnali	
16	EN	UNI	982	1996	Sicurezza del macchinario – Requisiti di sicurezza relativi a sistemi e loro componenti per trasmissioni oleodrauliche e pneumatiche	sicurezza	Idraulica
17	EN	UNI	983	1996	Sicurezza del macchinario – Requisiti di sicurezza relativi a sistemi e loro componenti per trasmissioni oleodrauliche 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'avvallamento 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	vibrazioni	prove	
28	EN	UNI	12096	1997	Vibrazioni meccaniche – dichiarazione e verifica dei valori di emissione vibratoria	vibrazioni		
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	Oleodraulica 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 sul 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

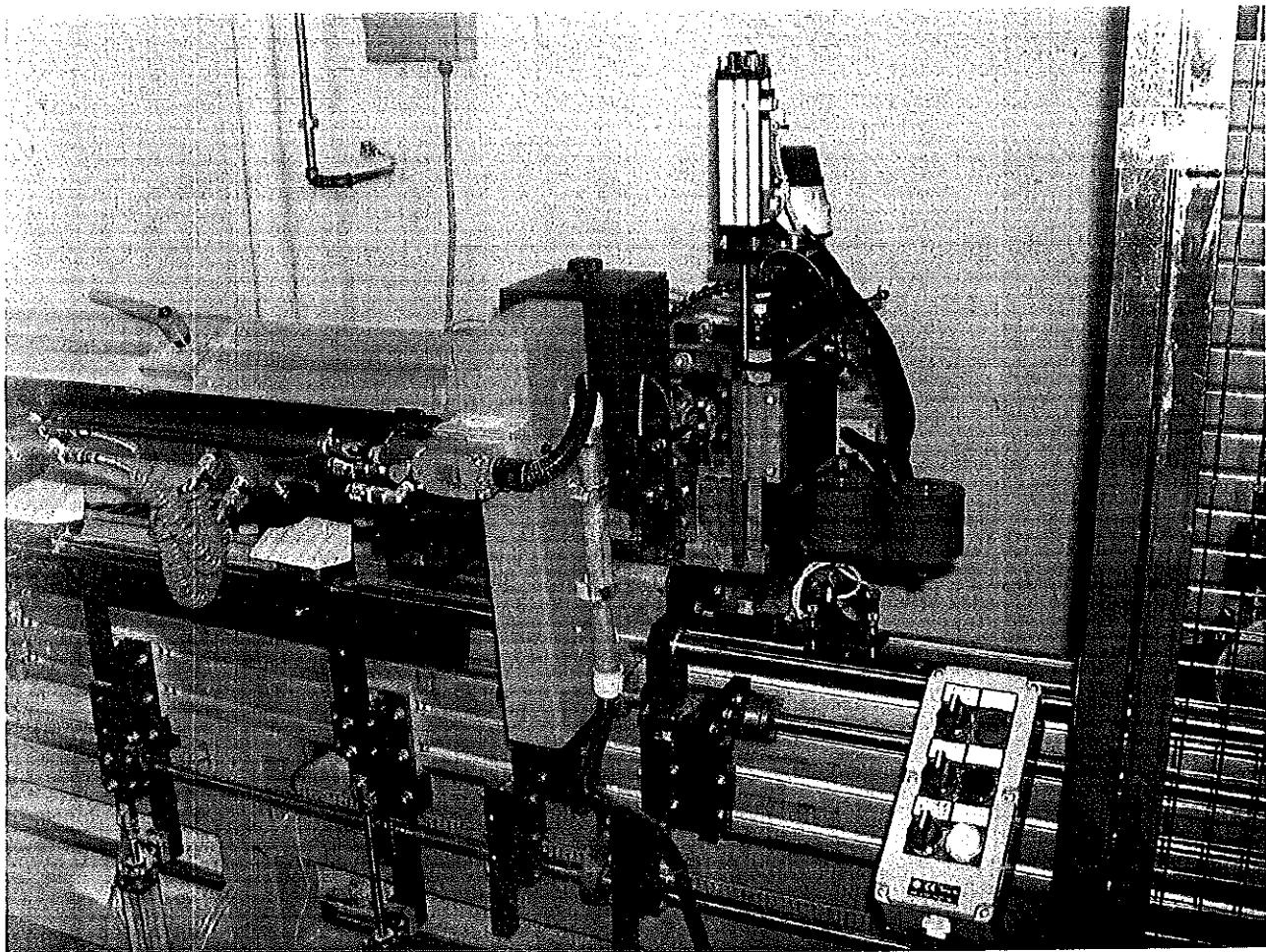
Azioni in sequenza per il cambio dei formati:

1. Installazione delle controsagome adeguate al formato in oggetto.
2. Regolazione della posizione dei blocaggi pneumatici in funzione della lunghezza.
3. Collocazione del bordo di altezza adeguita 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.

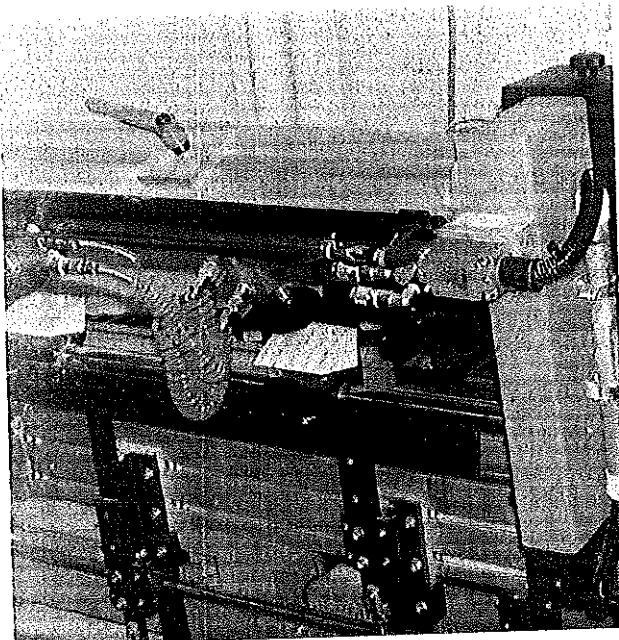
Per garantire un uso corretto della suddetta macchina viene specificata l'obbligatorietà di effettuare una manutenzione generale (revisione) della macchina con nostro personale, ogni 20000 ore o 5 anni se utilizzata a un turno di 8 ore/gg.; In caso di più turni il periodo si riduce proporzionalmente.



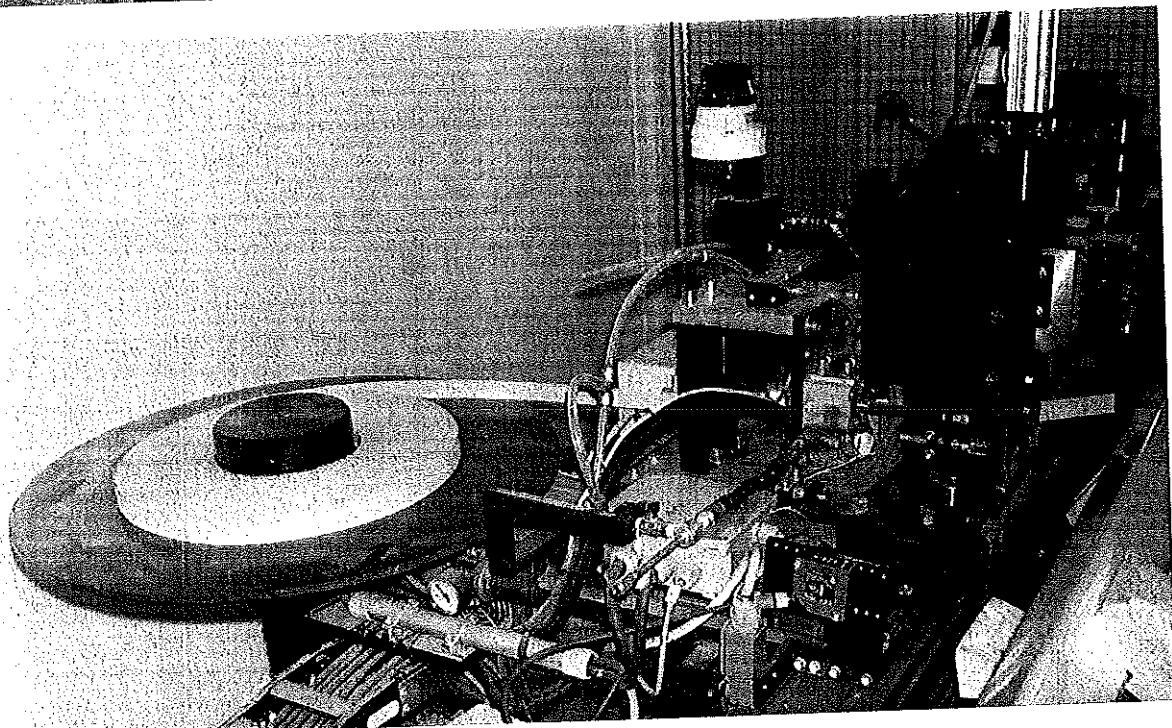
2.1 Scomposizione della macchina in gruppi

I gruppi principali che costituiscono la macchina sono:

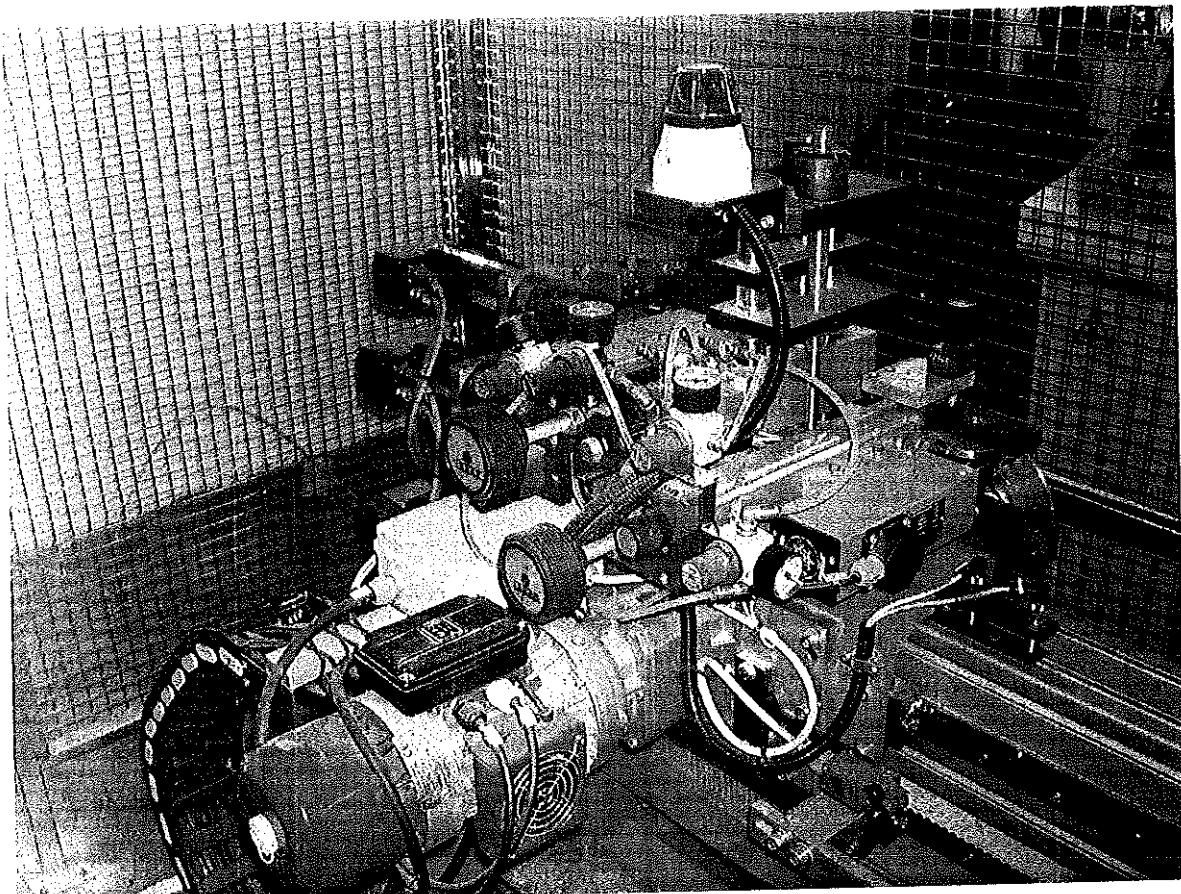
1. TELAIO in carpenteria elettrosaldata;
2. DISPOSITIVO DI BLOCCAGGIO PANNELLI;
3. GRUPPO INCOLLAGGIO;
4. GRUPPO SPIGOLATORE;
5. PULPITO CON QUADRO ELETTRICO;
6. PULSANTIERA DI COMANDO;
7. IMPIANTO PNEUMATICO.



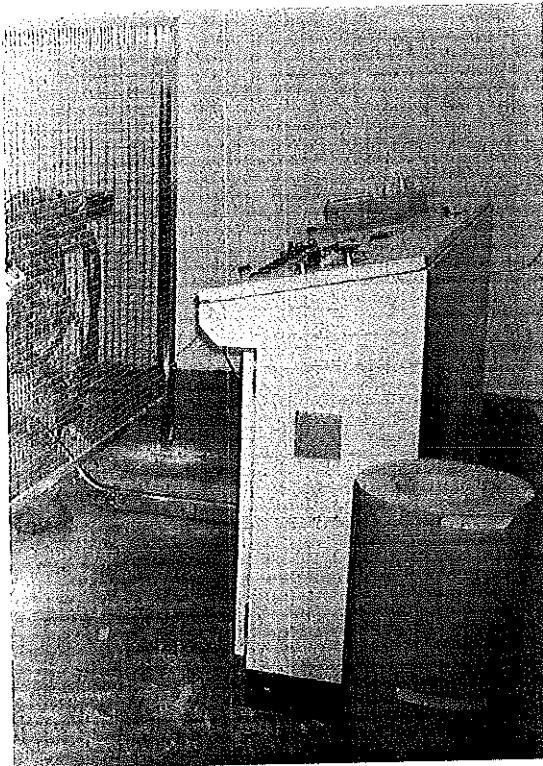
Dispositivo di bloccaggio pannelli.



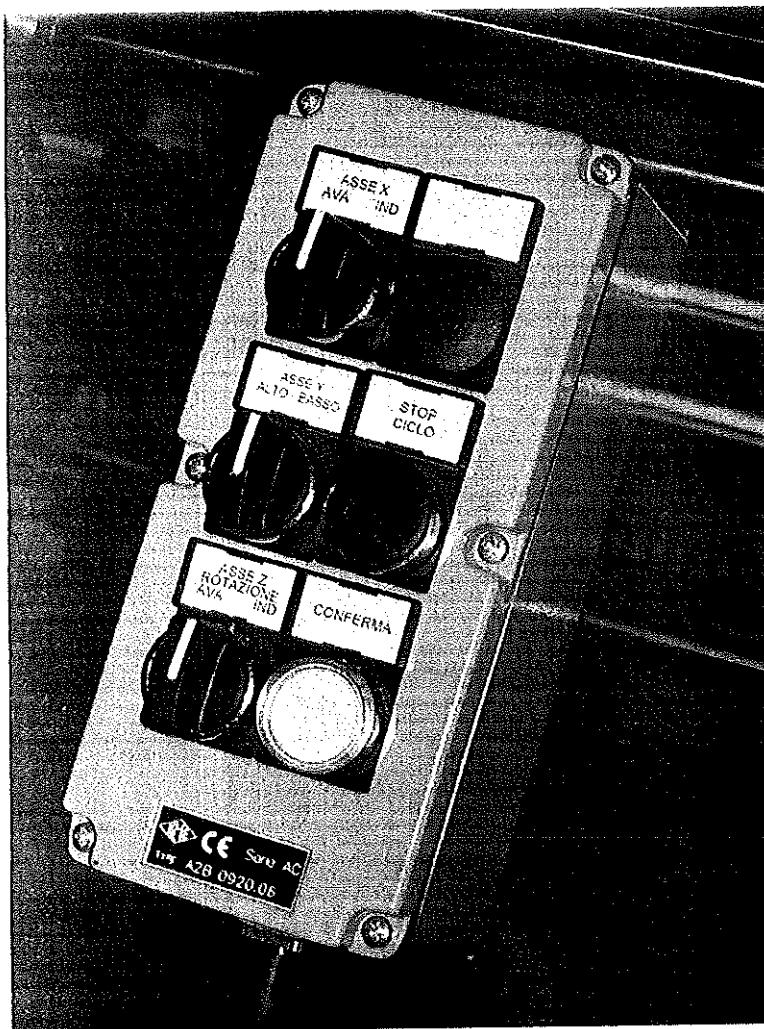
Gruppo incollaggio.



Gruppo spigolatore.

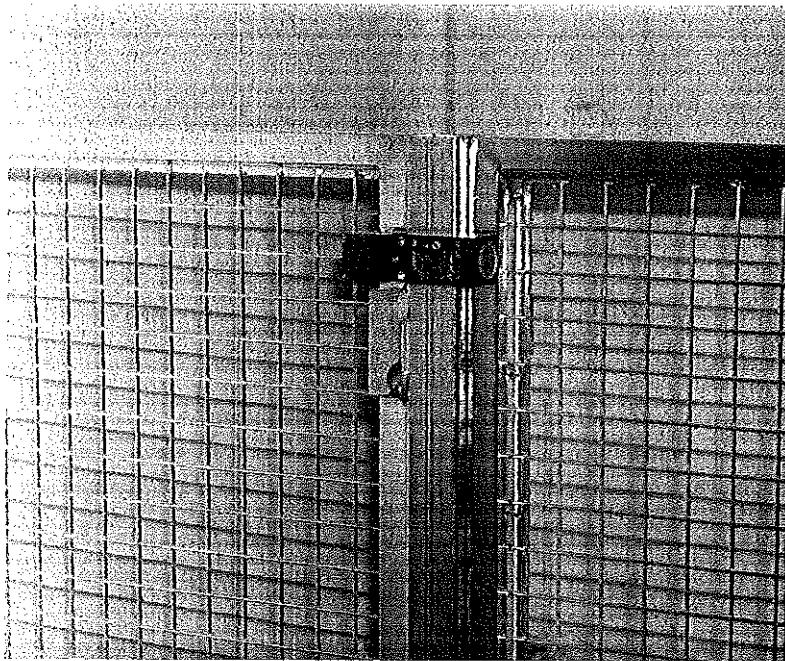


Pulpito con quadro elettrico.

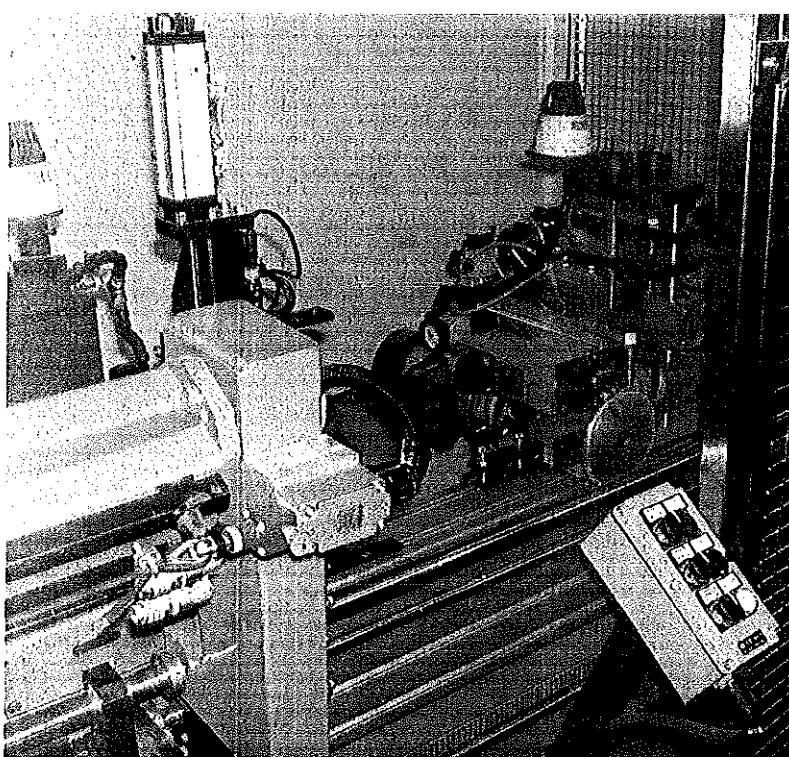


Pulsantiera di comando.

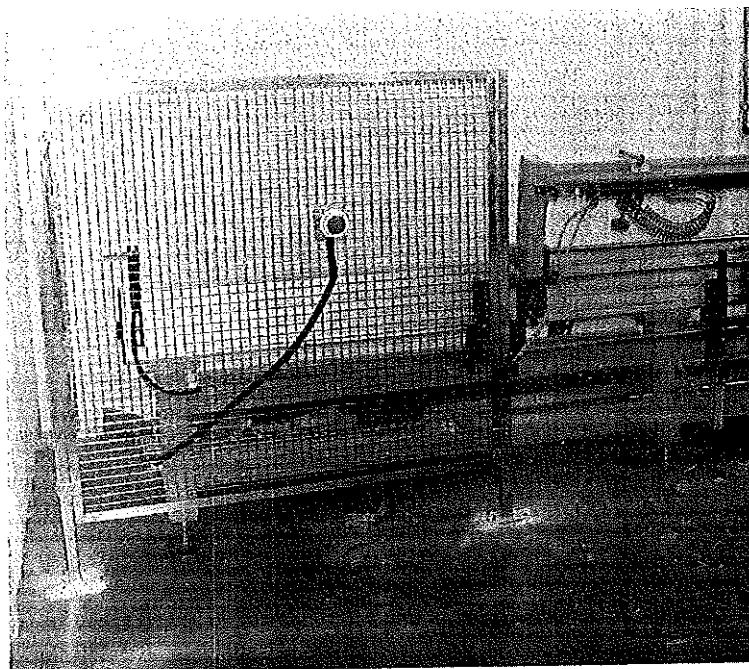
2.2 Componenti e dispositivi di sicurezza



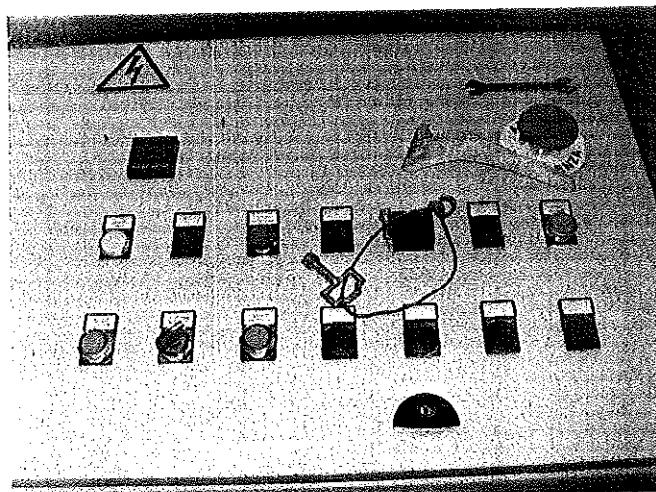
Microinterruttore a chiavetta.



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.

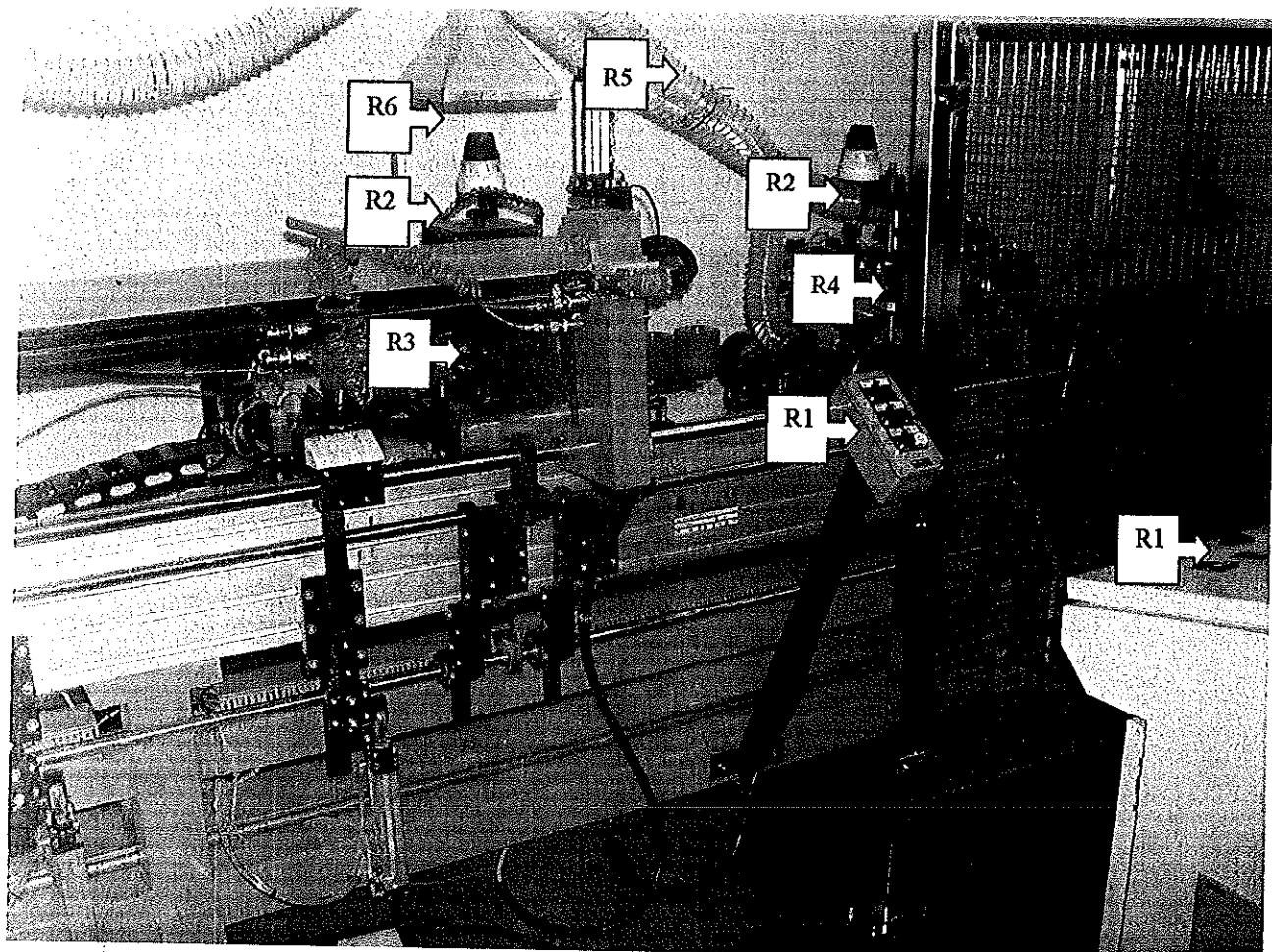
3. Analisi dei rischi, Soluzioni Applicate, Rischi residui.

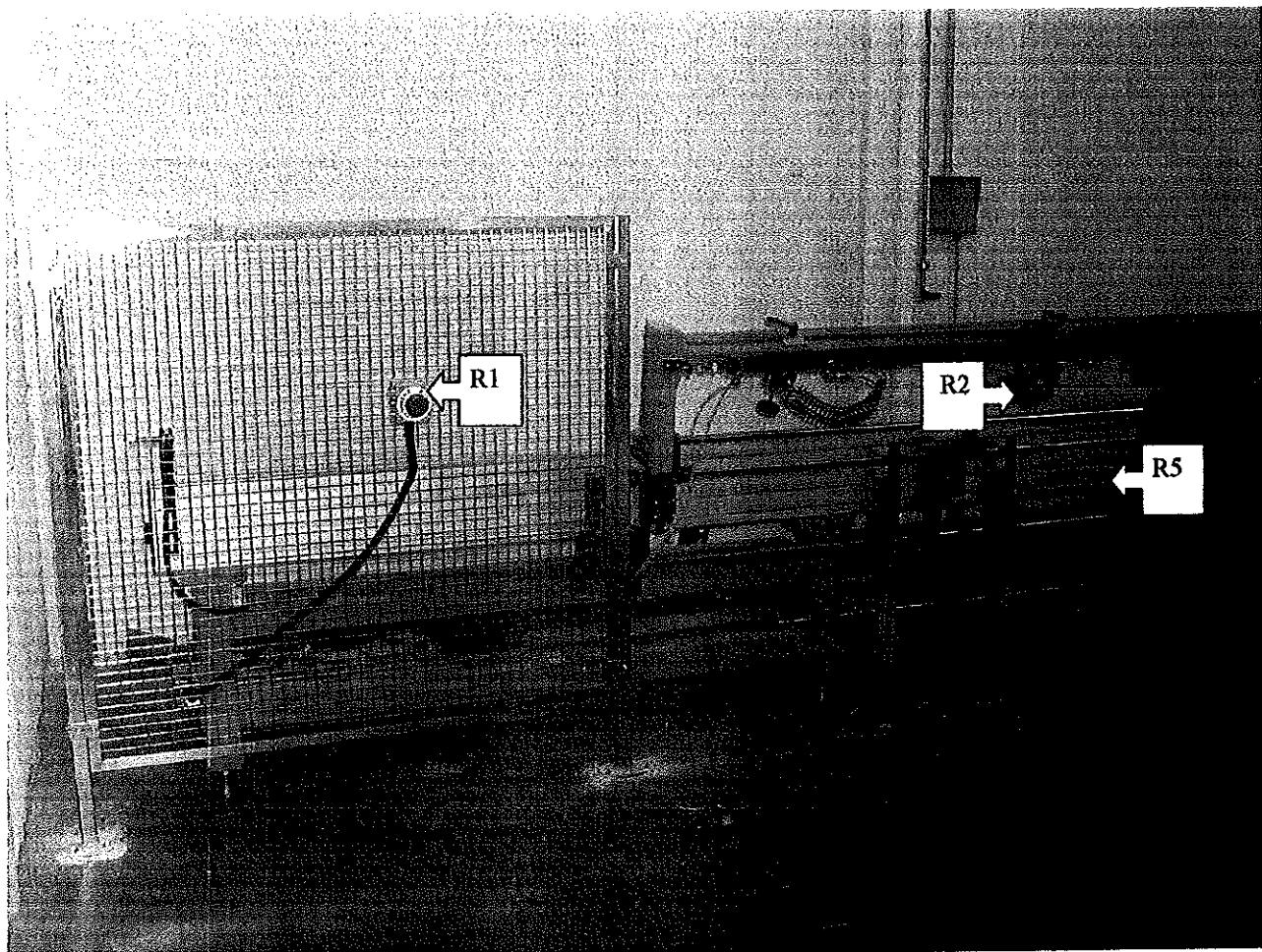
La BORDATRICE PER PANNELLI CURVI viene utilizzata in ambiente industriale leggero; è così sottoposta, per quanto riguarda l'ambiente di lavoro, al D.Lgs. 626/1994 e, per ciò che riguarda la sicurezza degli operatori e dei manutentori, alle Direttive 98/37/CE, 73/23/CEE e 89/336/CEE.

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.

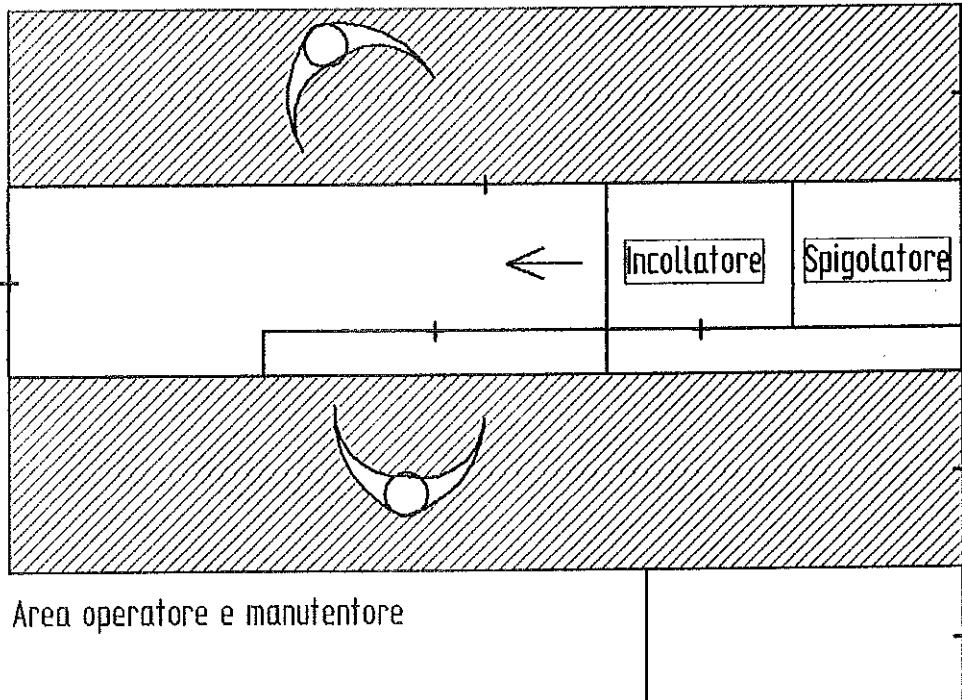
NORMA / RES	Applicabile	NON applicabile	Conforme	NON conforme
1.1.2 Principi d' integrazione della sicurezza				
d) nelle condizioni d'uso previste devono essere ridotti al minimo possibile il disagio, la fatica e le tensioni psichiche dell'operatore, tenuto conto dei principi dell'ergonomia	SI		SI	

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 attrezzi 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 attrezzi; 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 dei 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.

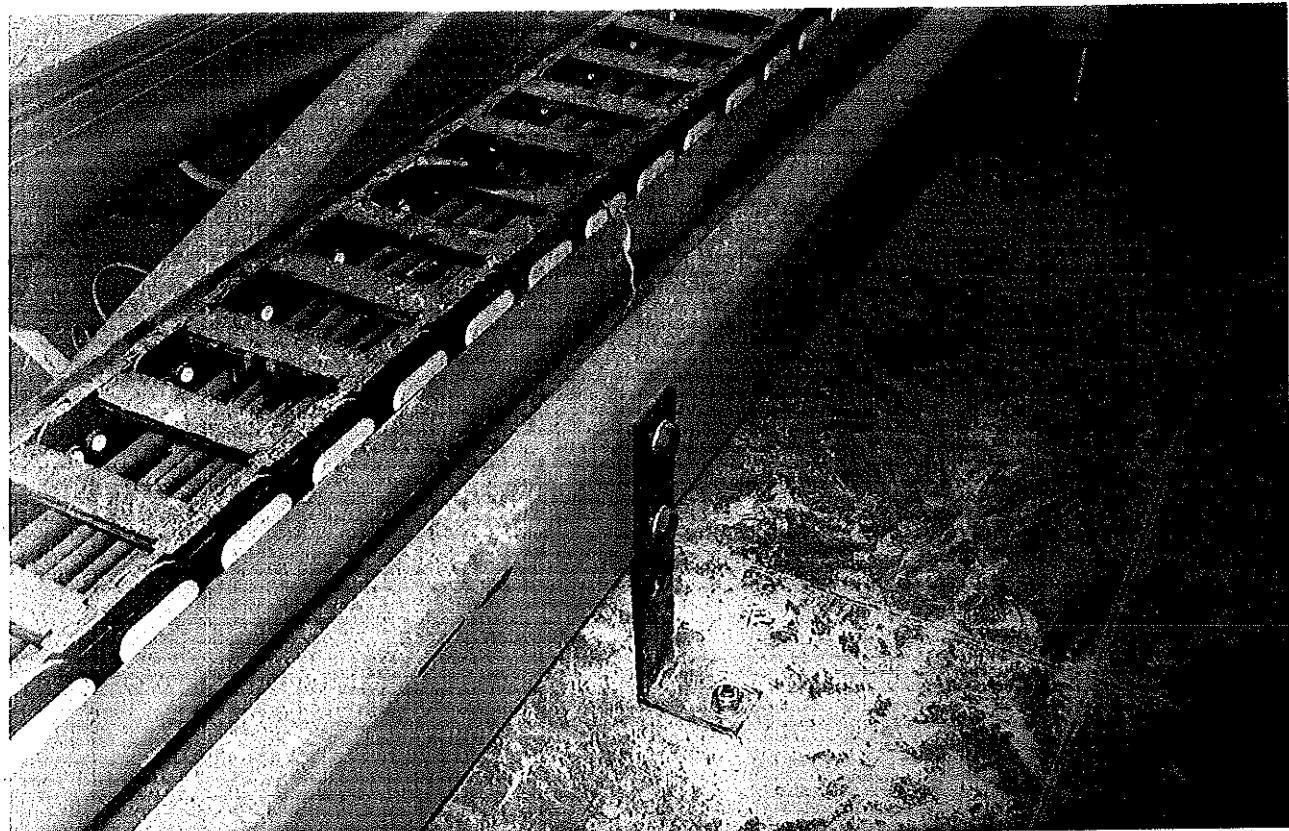
NORMA / RES	Applicabile	NON applicabile	Conforme	NON conforme
1.2.3 Avviamento	SI		SI	

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.

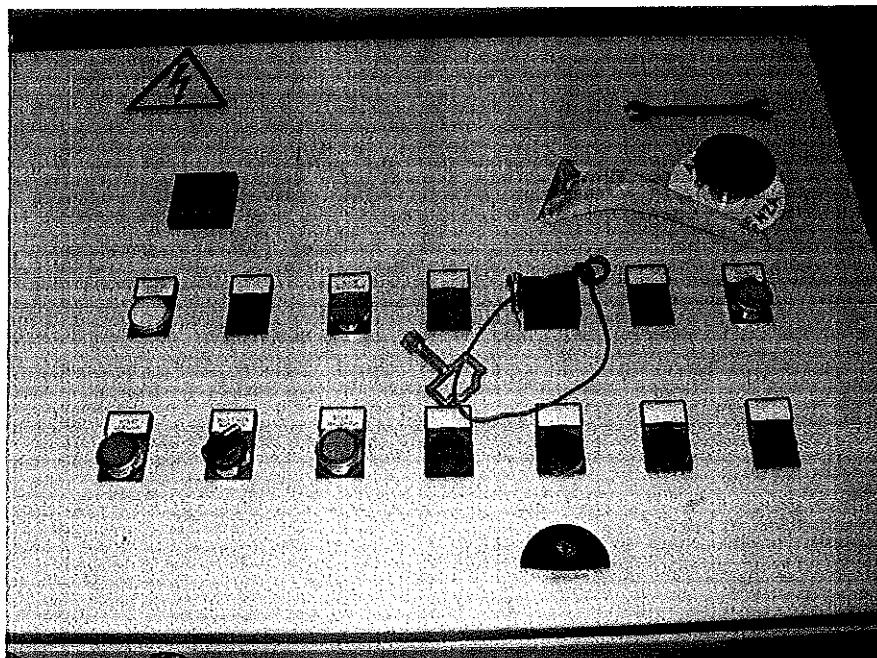
NORMA / RES	Applicabile	NON applicabile	Conforme	NON conforme
1.5.5 Rischi dovuti a temperature estreme	SI		SI	

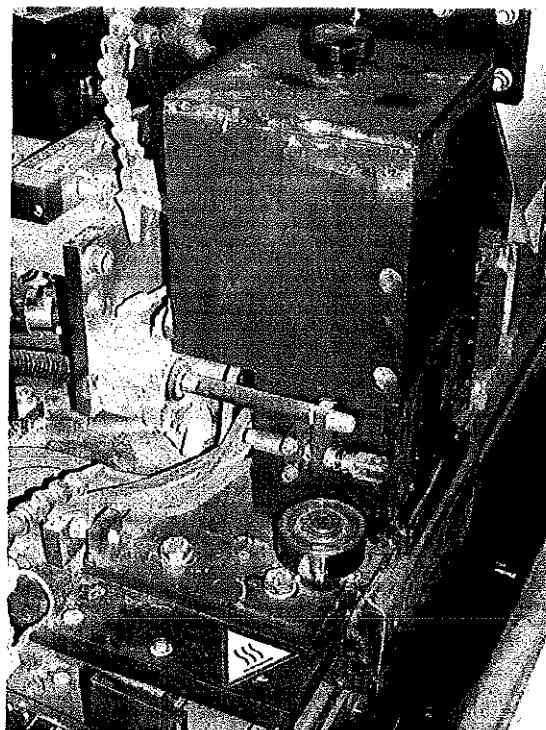
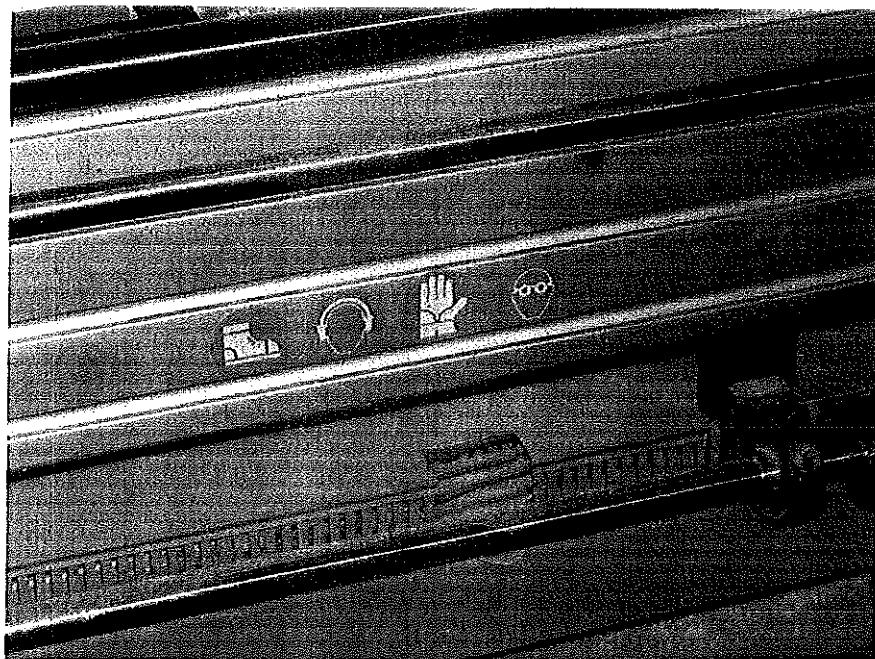
I componenti ad elevata temperatura sono posti in punti non raggiungibili della macchina se non volontariamente, questi sono identificati con appositi pittogrammi, è inoltre consigliato l'uso dei guanti per maneggiare i pannelli, su cui è già stata applicata la colla che può essere ancora calda.

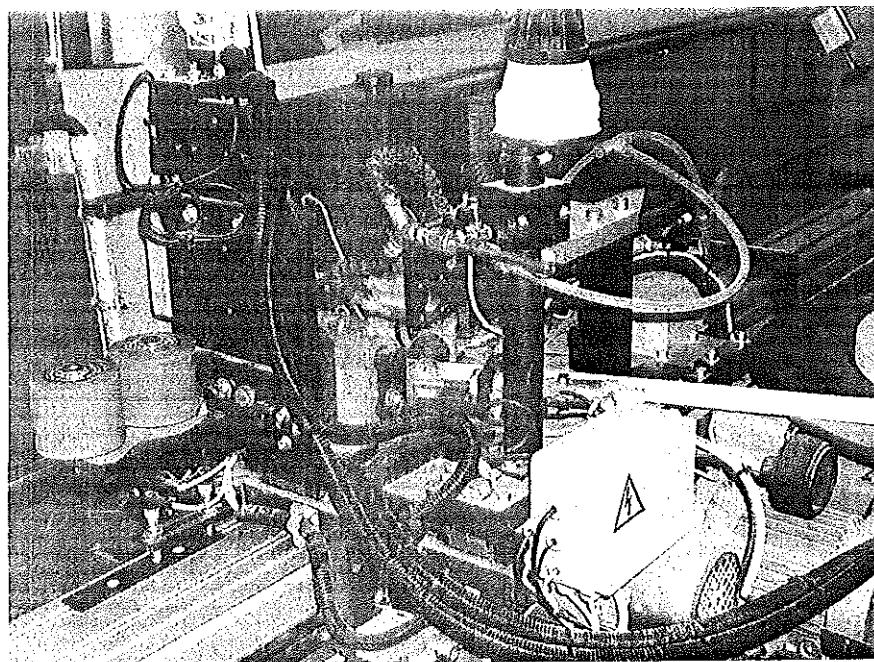
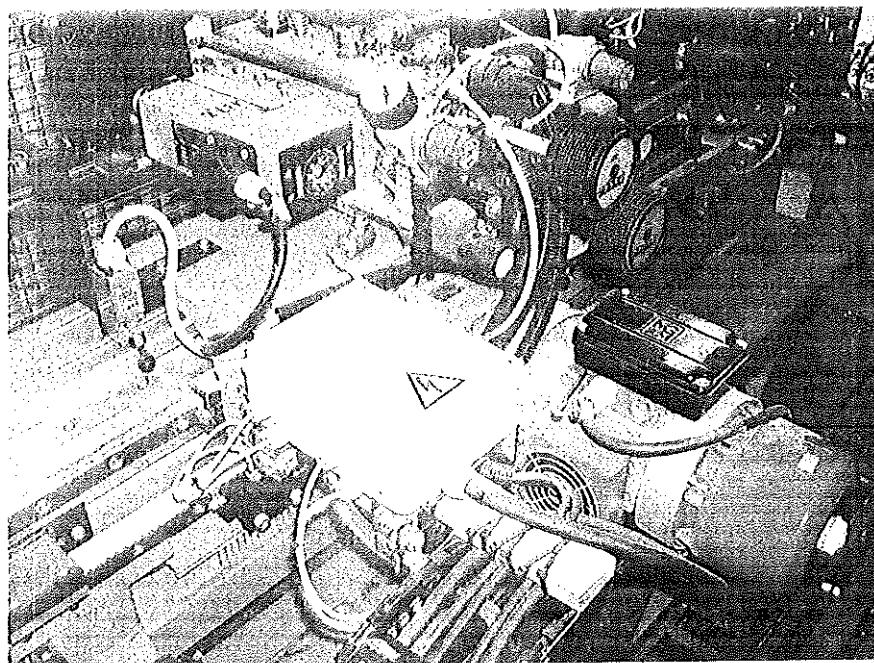
A meno che non si possano riscontrare violazioni palese (a volte individuate con un sommario controllo del consulente di fiducia) sulla macchina o sulla documentazione, considereremo di aver rispettato tale requisito.

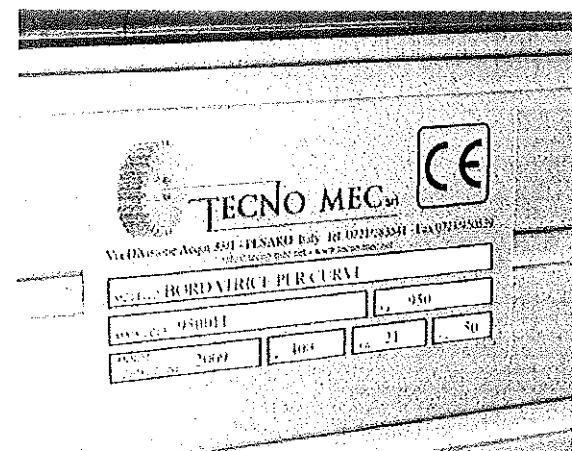
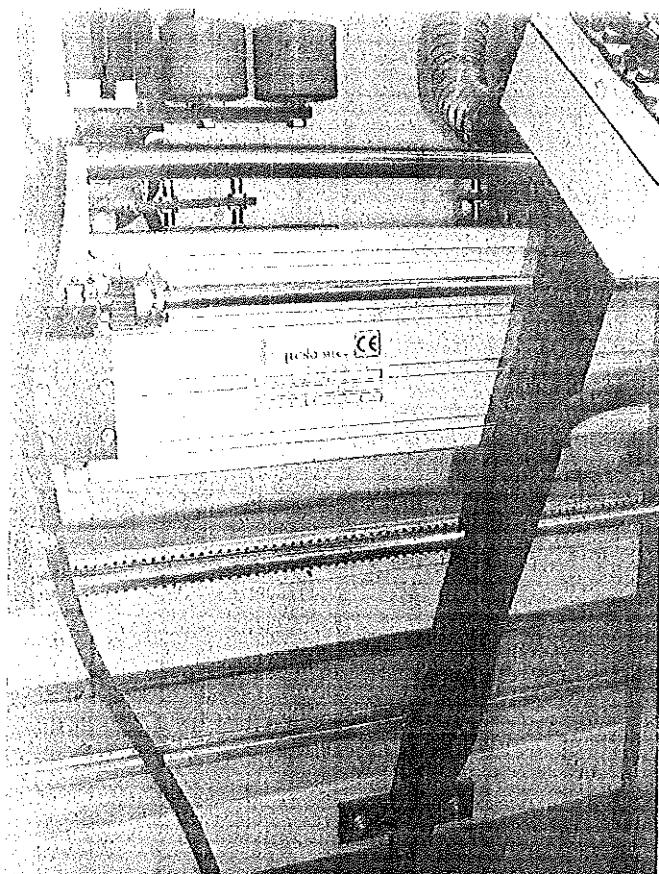
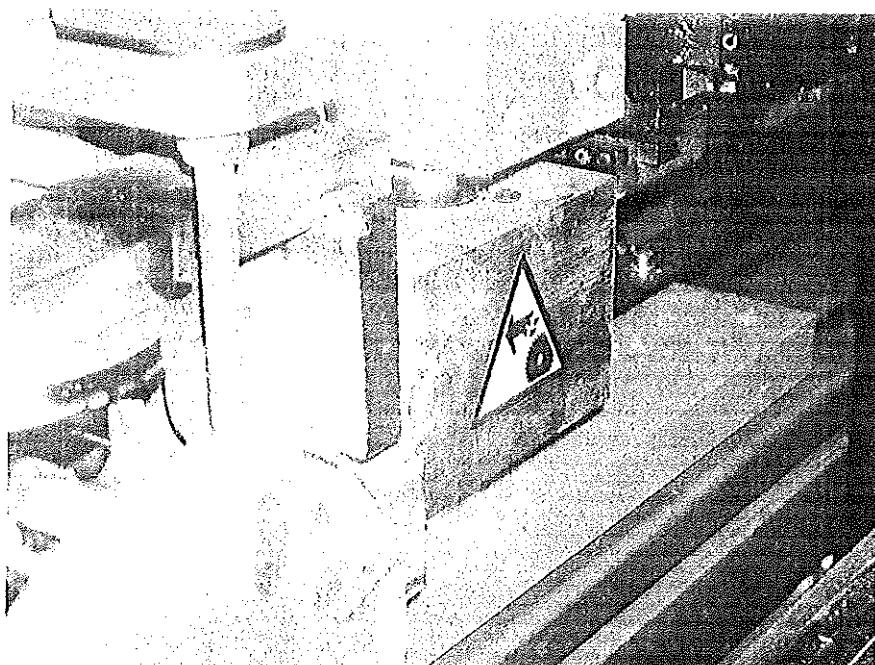
Meccanicamente la macchina non presenta altri rischi per l'operatore, nella parte esterna ed accessibile e durante il normale uso, con le soluzioni fin qui applicate.

3.2 Elenco e posizione di targhette e pittogrammi









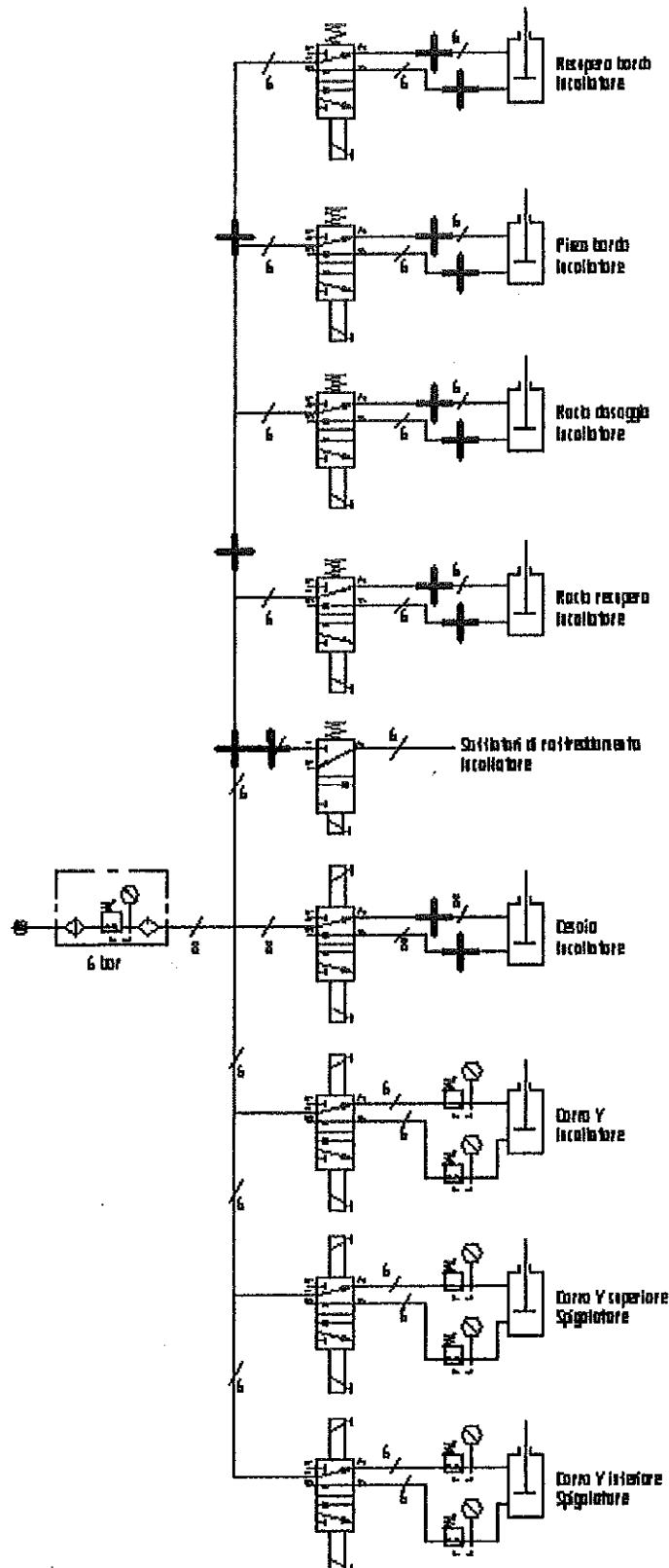
• i pittogrammi rovinati e/o mancanti vanno sostituiti; in caso di smantellamento il cliente deve restituirci la targhetta di marcatura CE (indicazione da inserire anche sul contratto).
• La targhetta di marcatura CE è posizionata sul lato destro della macchina (vedi foto).

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).

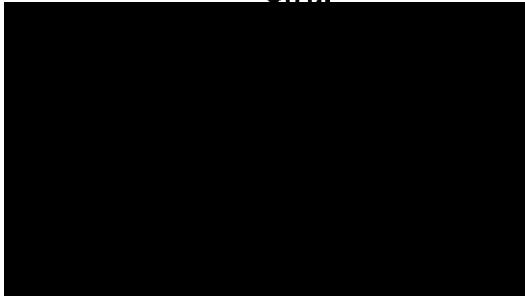
6. Requisiti applicati per mantenere la conformità del prodotto

L'utilizzatore deve avvisarci ogni qualvolta sulla macchina si verifichino 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] o 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	=====
Assimetria 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''

NEGATIVO POSITIVO

TEST DIELETTRICO 600 V

NEGATIVO POSITIVO

TEST DIMENSIONAMENTO MECCANICA

COME DA SCHEMA

TEST DIMENSIONAMENTO CONDUTTORI

NEGATIVO POSITIVO

TEST CIRCUITO DI POTENZA

NEGATIVO POSITIVO

TEST CIRCUITO COMANDO

NEGATIVO POSITIVO

COLLAUDO ESEGUITO DA

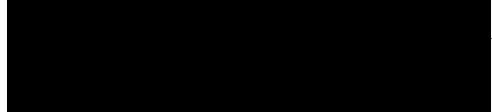
DORPETTI FABRIZIO

NOTE

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.....

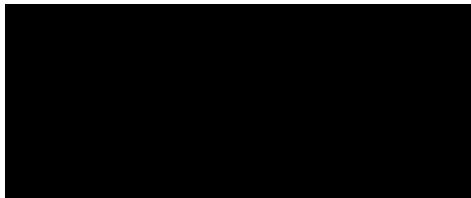
Il dichiarante



Elettrica

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





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 QUAISIASI GENERE E TIPO, CIVILI, INDUSTRIALI E PUBBLICI E LA RELATIVA MANUTENZIONE E RIPARAZIONE DEGLI STESSI, NONCHE' IL COMMERCIO DI MATERIALE ELETTRICO, ELETROTECNICO ED ELETTRONICO RELATIVO E NON ALLE ATTIVITA' INDUSTRIALI SUCCITATE. LA SOCIETA' POTRA' ALTRESI' COMPIERE TUTTE LE OPERAZIONI MOBILIARI, IMMOBILIARI, FINANZIARIE, COMMERCIALI ED INDUSTRIALI DI QUAISIASI NATURA NONCHE' ASSUMERE FINANZIAMENTI, PRESTITI, MUTUI, ANCHE IPOTECARI, RILASCIARE FIDEIUSSSIONI 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.



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, INSTITATORI 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: [REDACTED]

Denominazione: [REDACTED]

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

[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
- 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 ESPRESI IN LIRE: 66297			

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

[REDACTED]

*** fine certificato ***

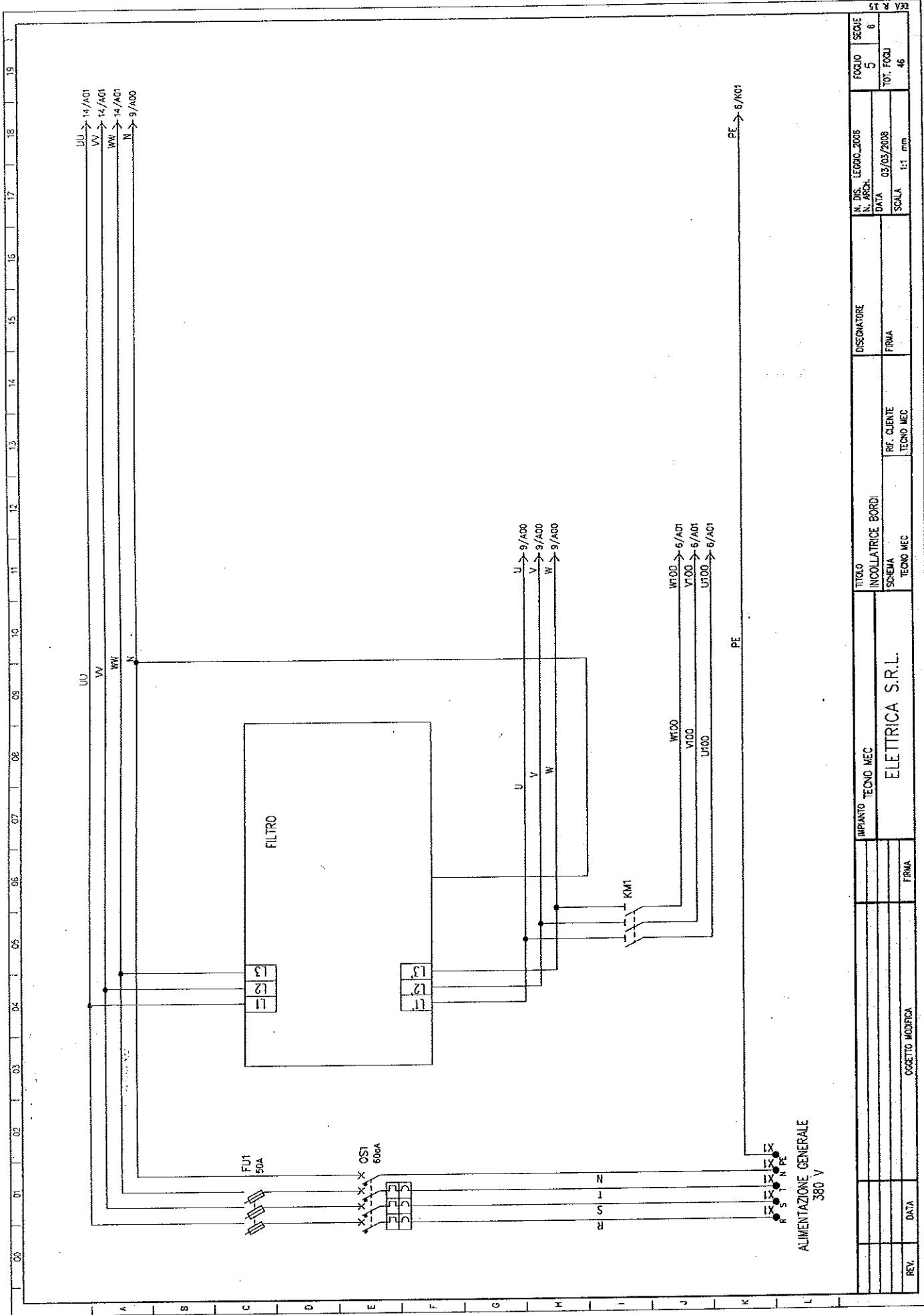
[REDACTED]

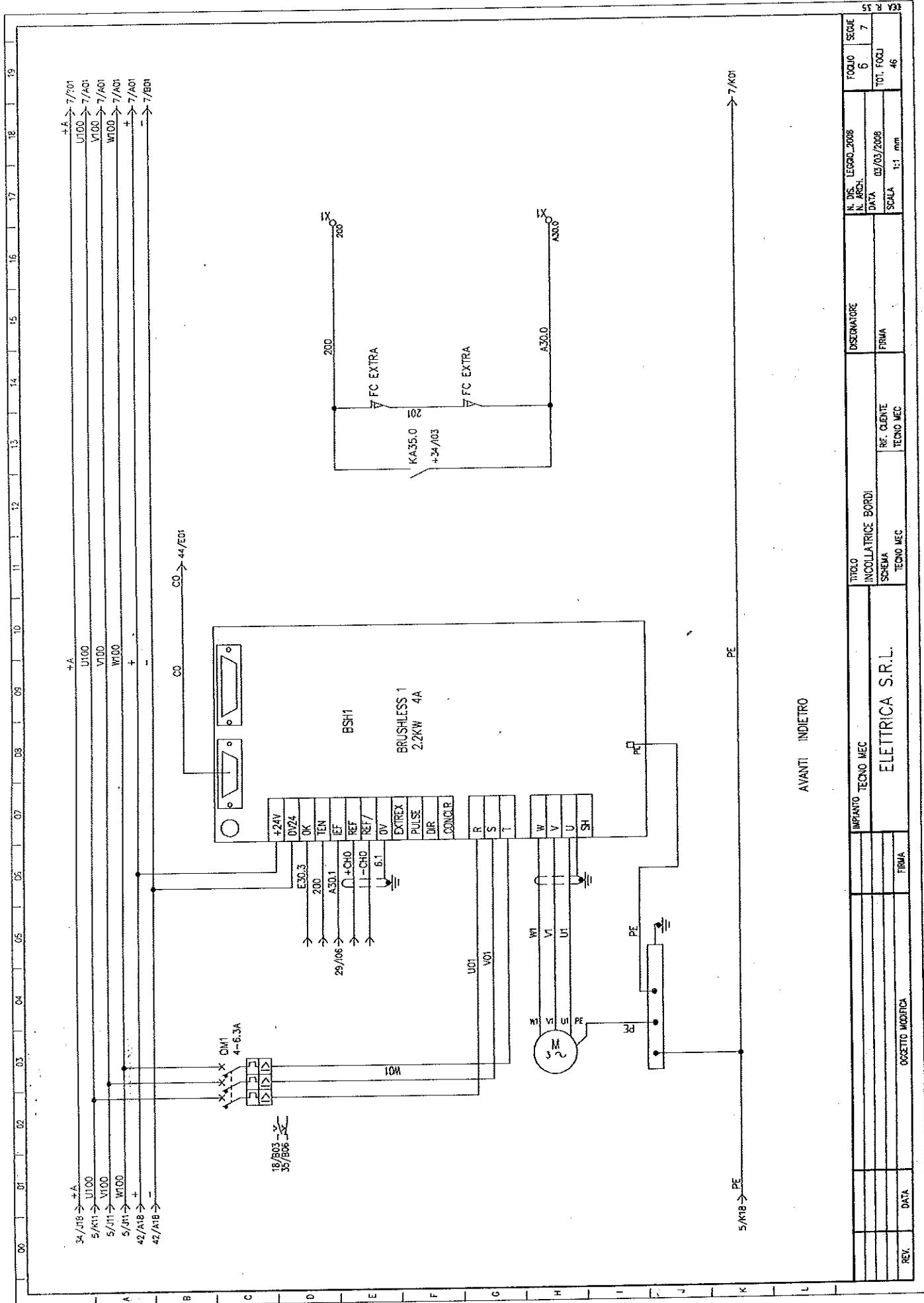
TABELLA RIASSUNTIVA DEL QUADRO

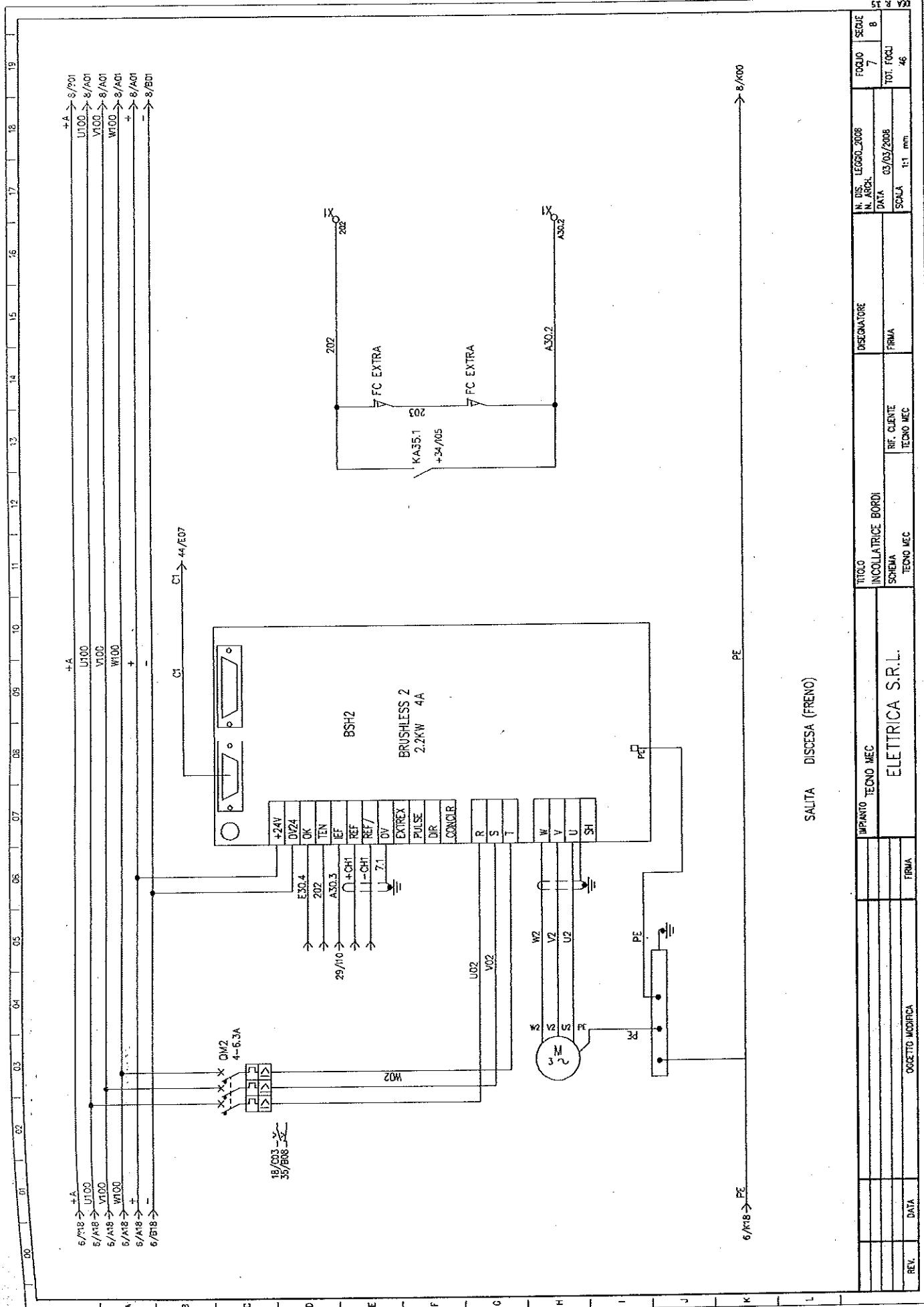
TENSIONE NOMINALE $V_n = 380$ V	STRUTTURA DEL QUADRO : ETA
FREQUENZA $f = 50$ Hz	GRADO DI PROTEZIONE MINIMO : IP54
POTENZE E CORRENTI : $P = 20$ kW $I = 45$ A	PROVENIENZA E TIPO LINEE ALIMENTAZIONE :

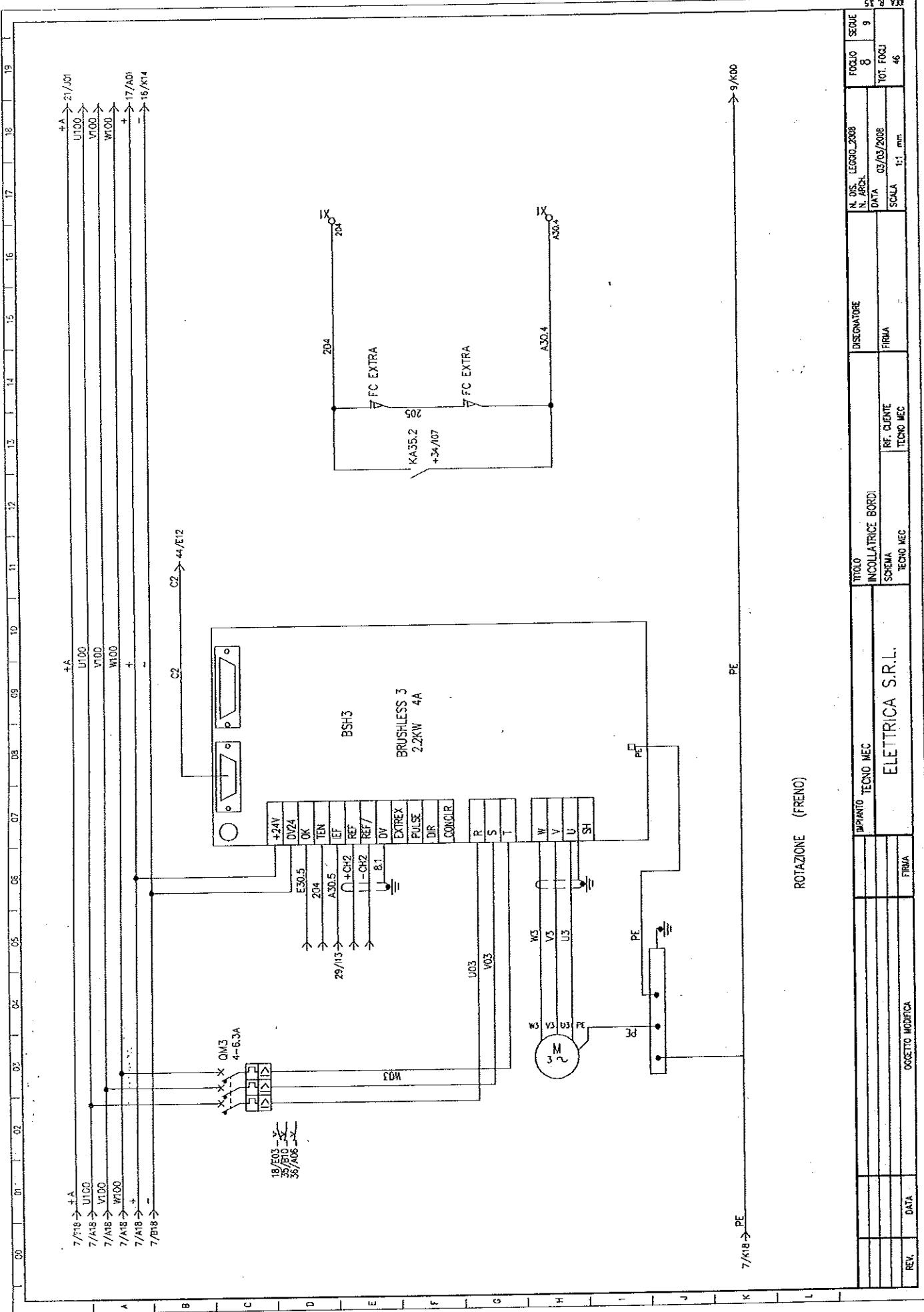
ELETTRICA S.R.L.	cliente:
	data: 03/03/2008
	scalo: 1:1 mm
	oggetto: REV2/02/07/2008
	titolo: INCOLLATRICE BORDI
	archivio: 11/2008
	IMPIANTI ELETTRICI

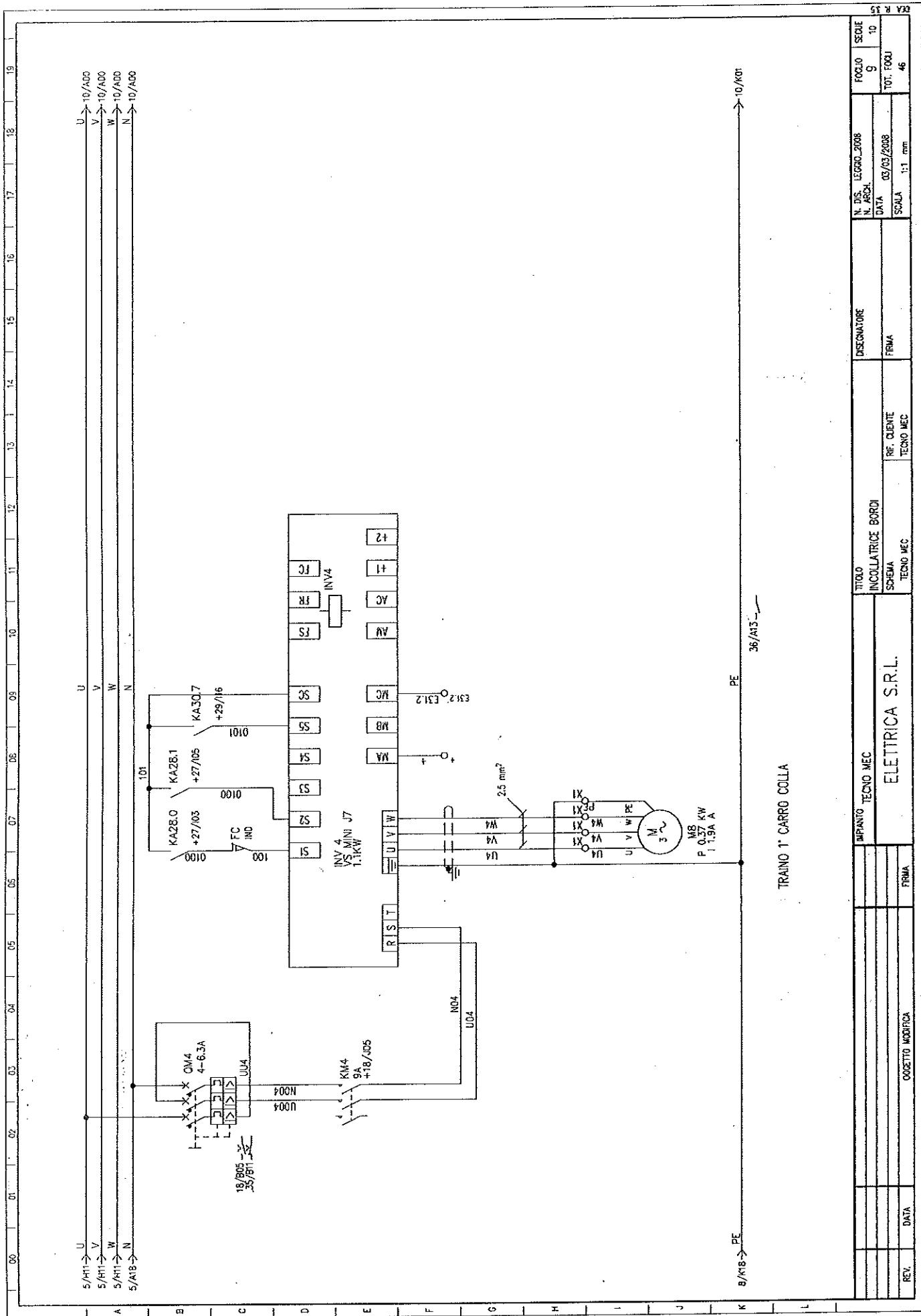
		IMPIANTO TECNO MEC		DISGNAZIATORE		N. DIS. LEGGE_2008		FOLIO	
		INCOLLATRICE BORDI		N. ARCH.		03/03/2008		SEGUE	
		SOTERRIA		RIF. CLIENTE		SCALA		3	
		ELETTRICA S.R.L.		TECNO MEC		1:1 mm		4	
REV.	DATA	OGGETTO ADDETTA		FIRMA				TOT. FOLI	
								46	

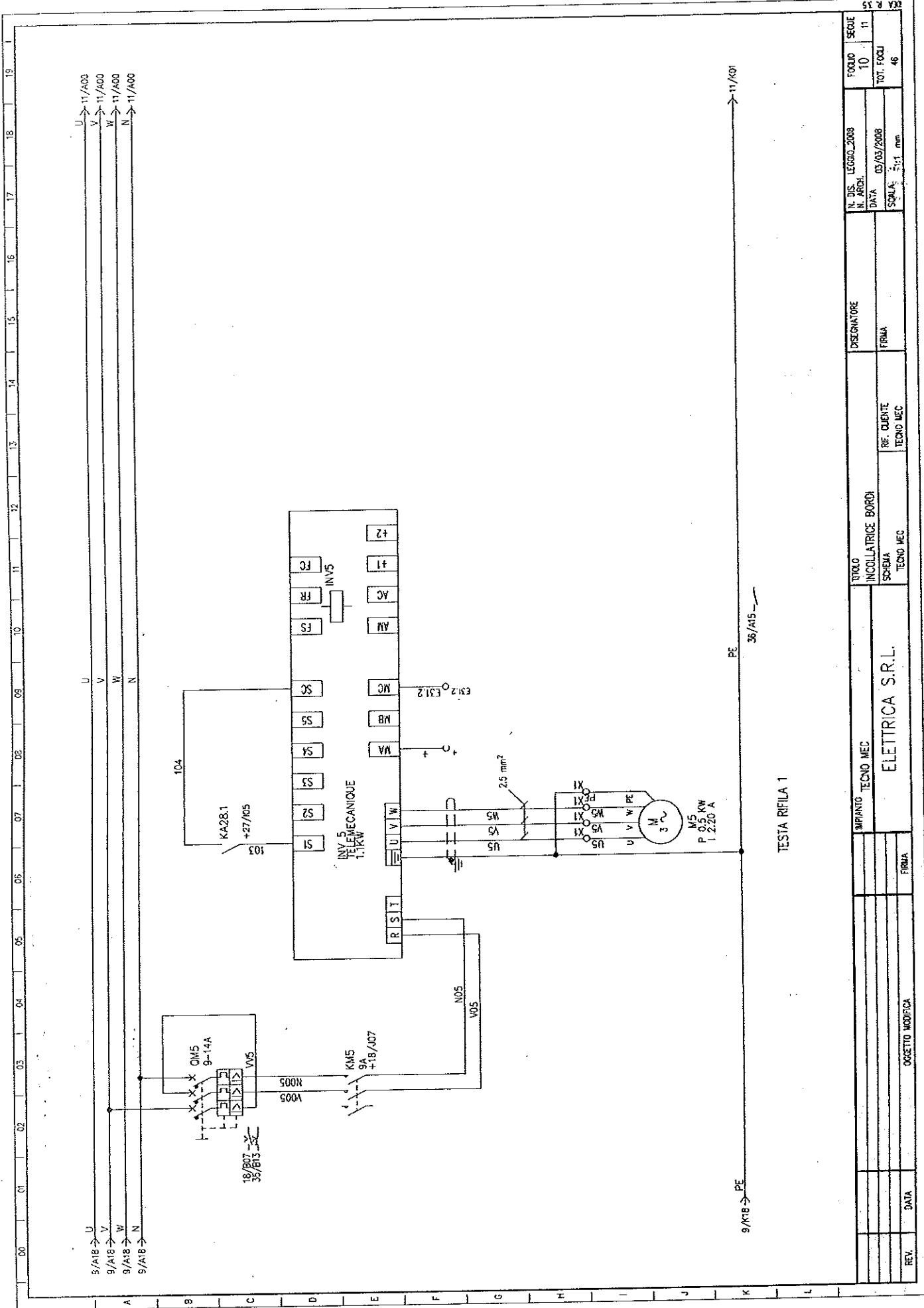


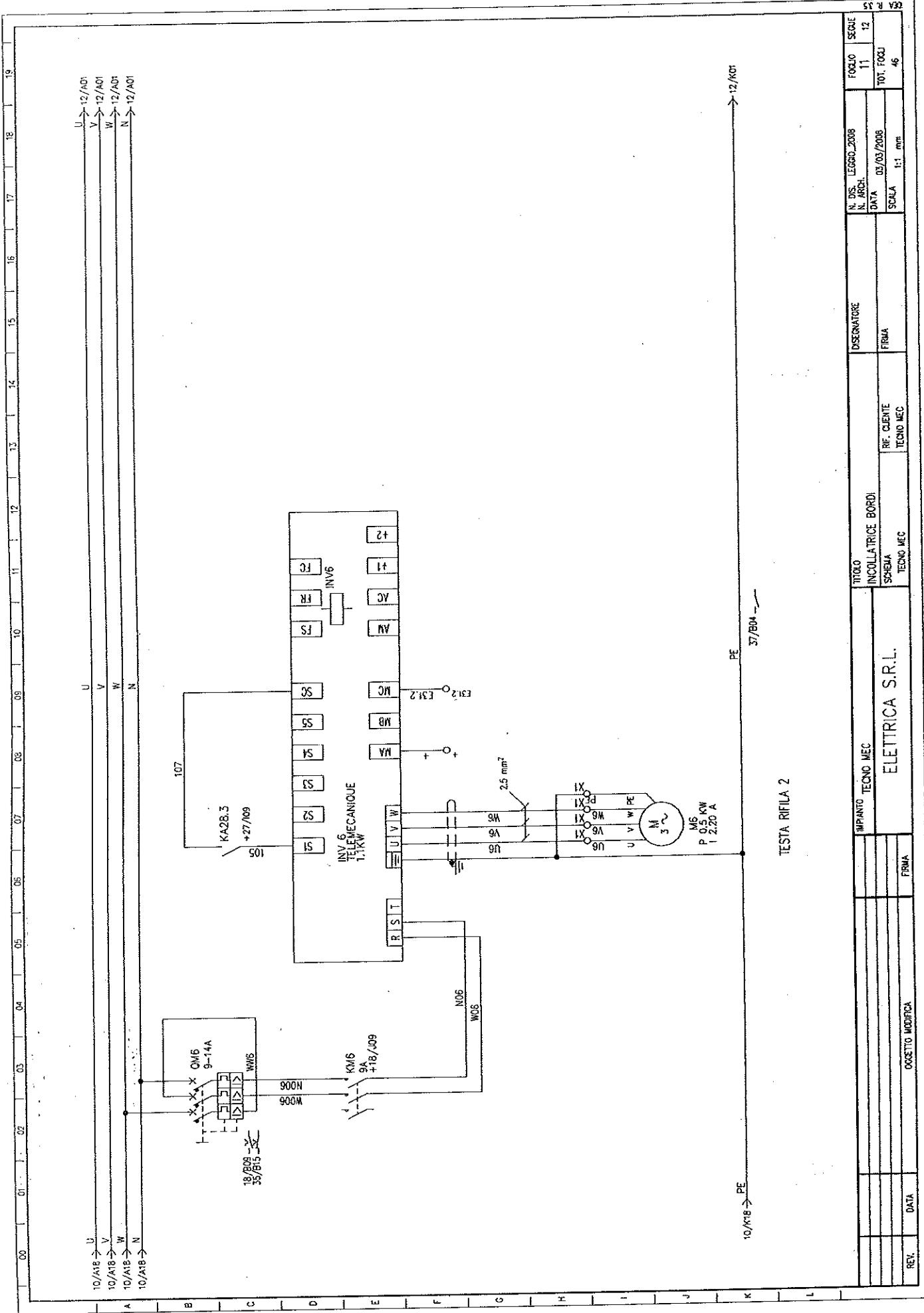


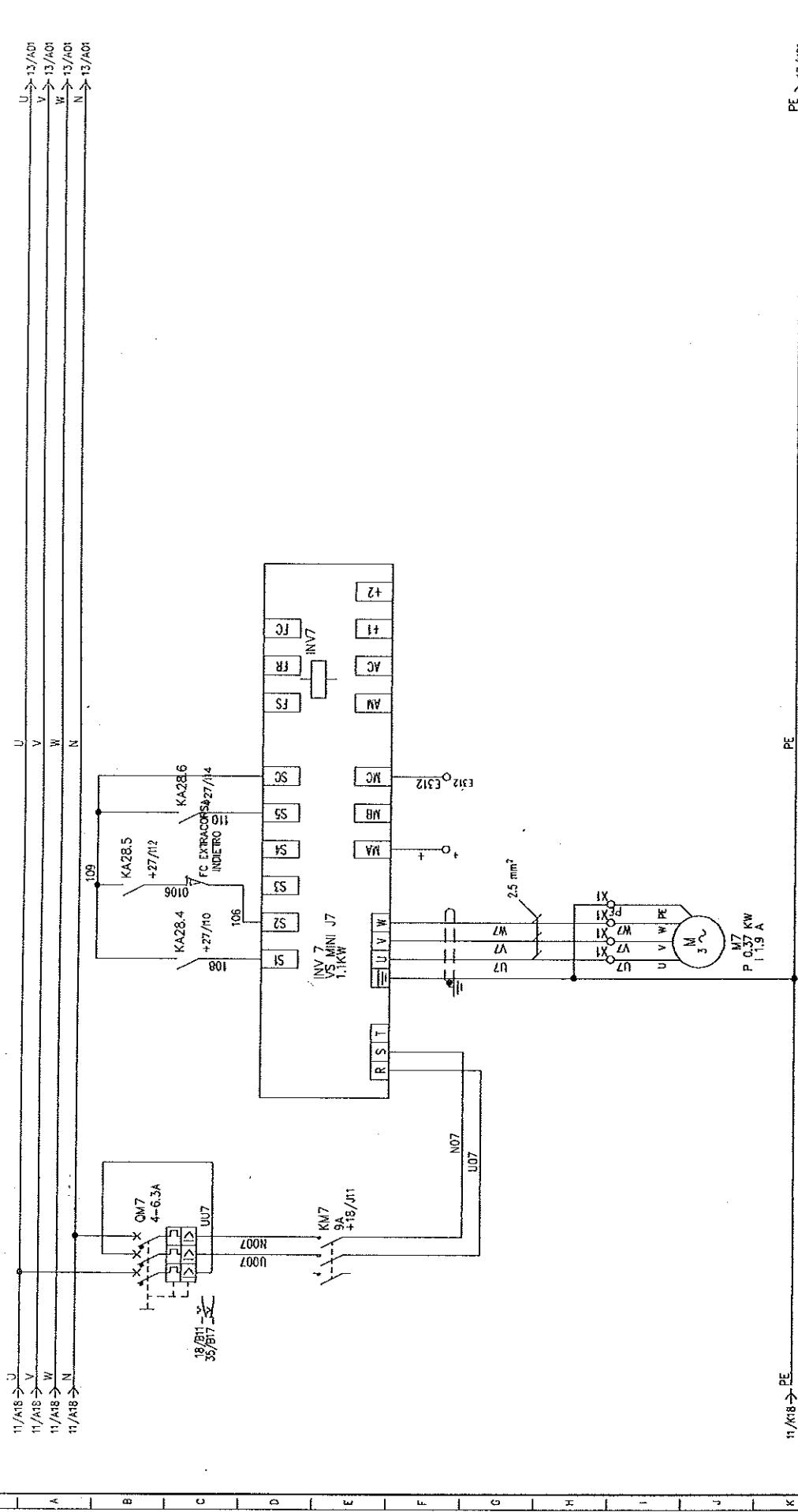












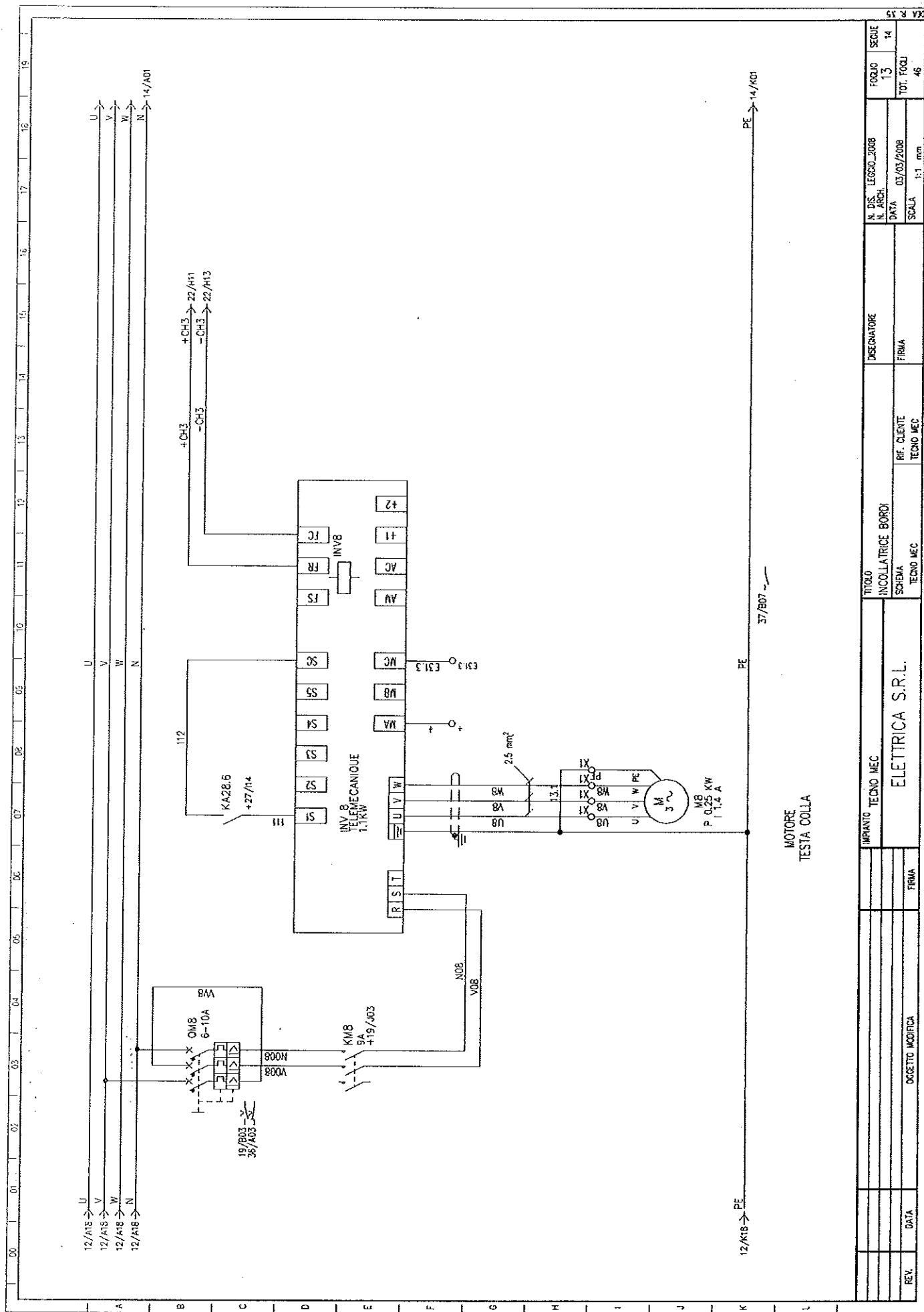
TRAINO 2° CARRO RIFILA

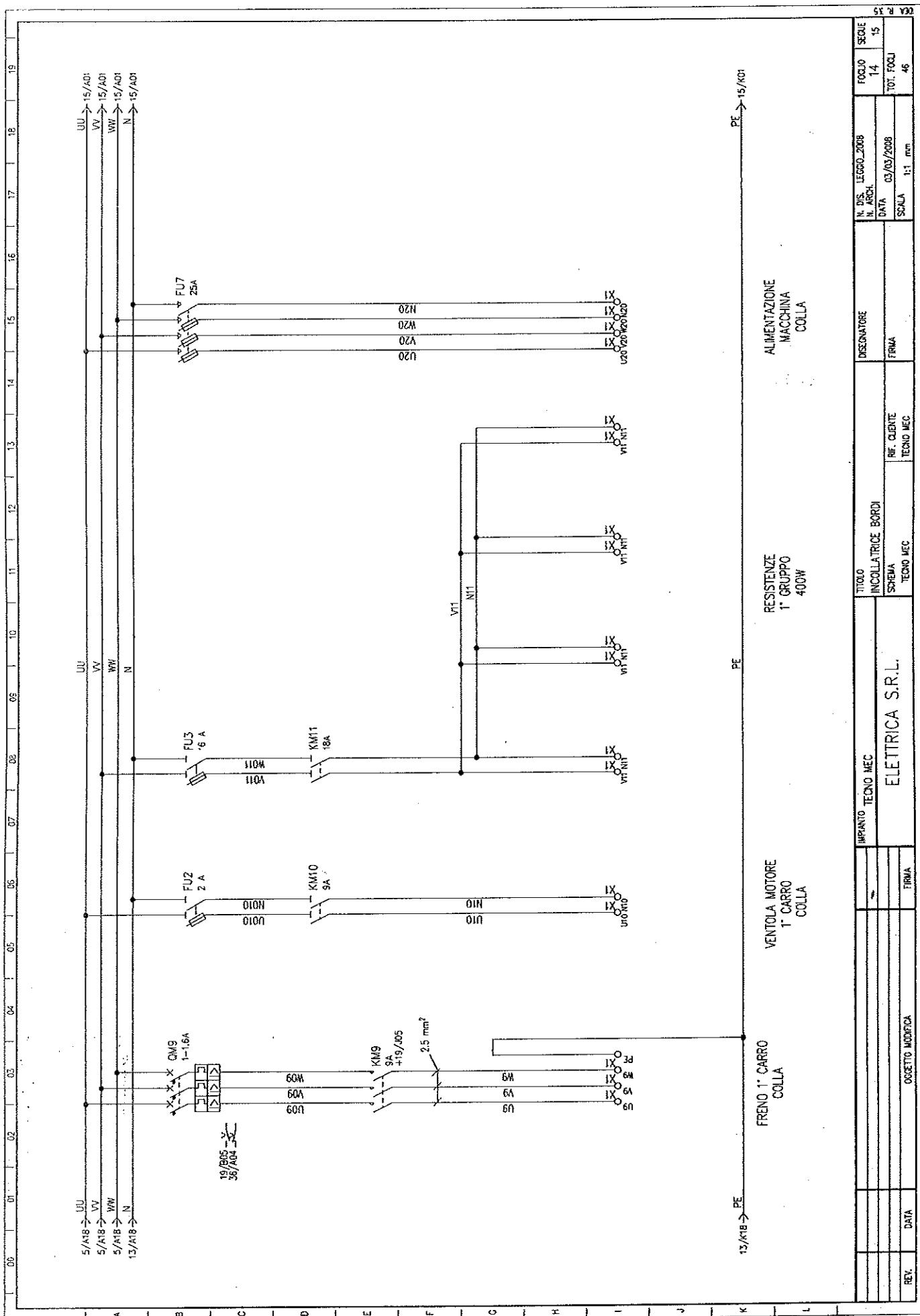
11/18 → PE

PE

PE 7-100

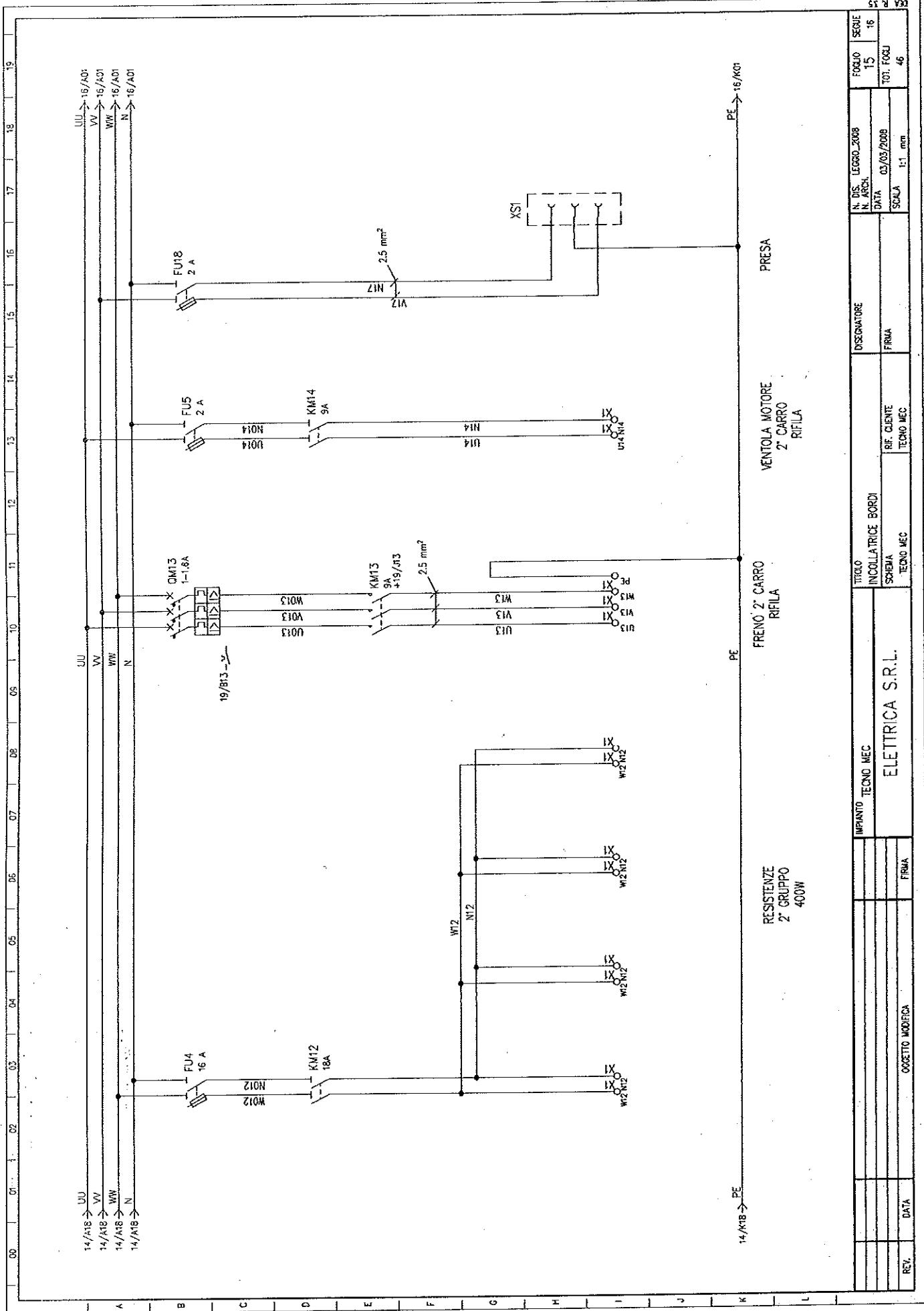
IMPIANTO TECNO MEC		TITOLO		DISSEGNATORE		N. DIS. LEGGEZ. 2008		FOGLIO	
ELETTRICA S.R.L.		INCOLATRICE BORDI		N. ARCH.		03/03/2008		12	
REV.		SCHEMA		RIF. CLIENTE		DATA		13	
DATA		TECNO MEC		FIRMA		TOT. FOGLI			
OGGETTO MODIFICA		TECNO MEC		SCALA		46			
FIRMA									

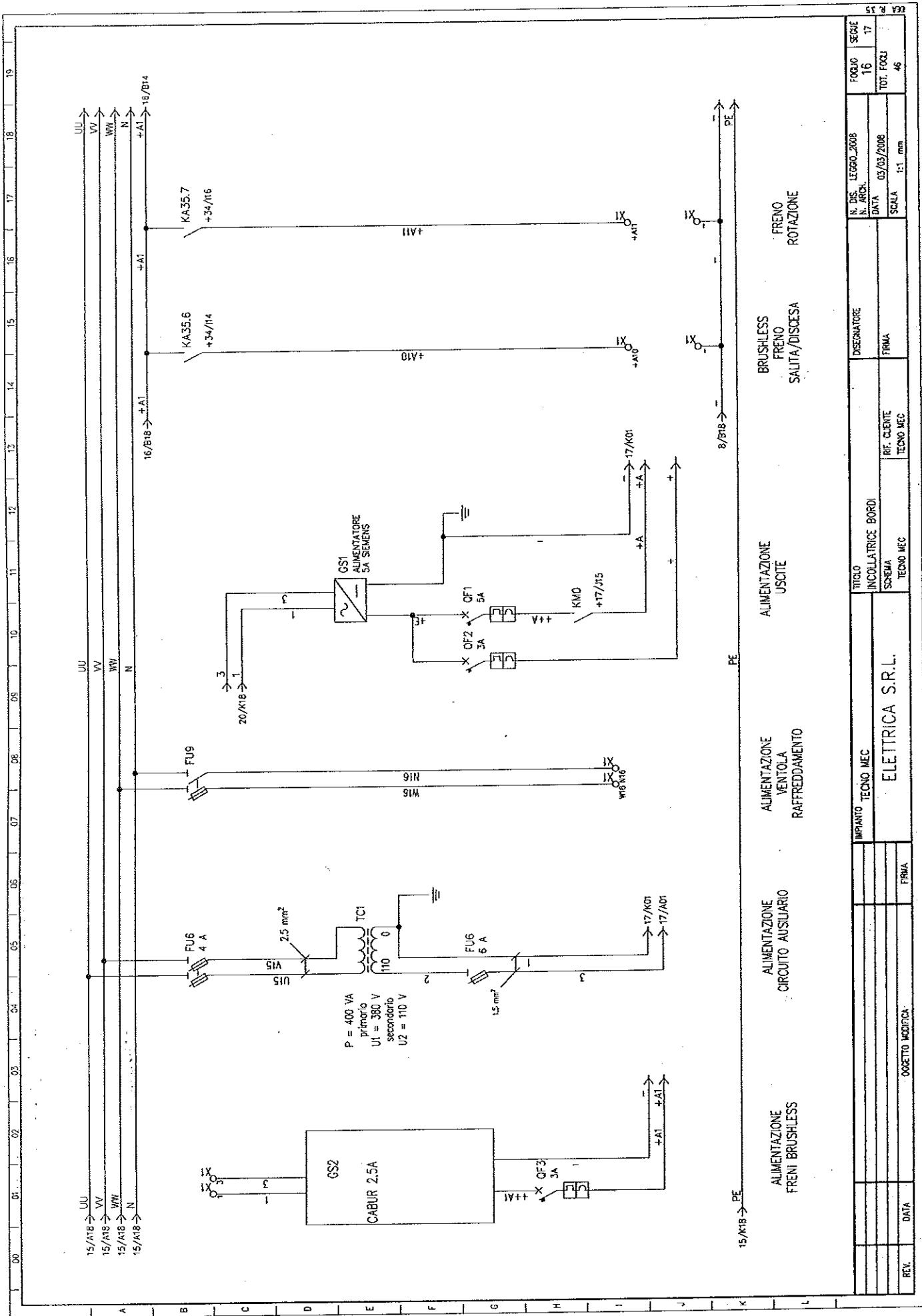


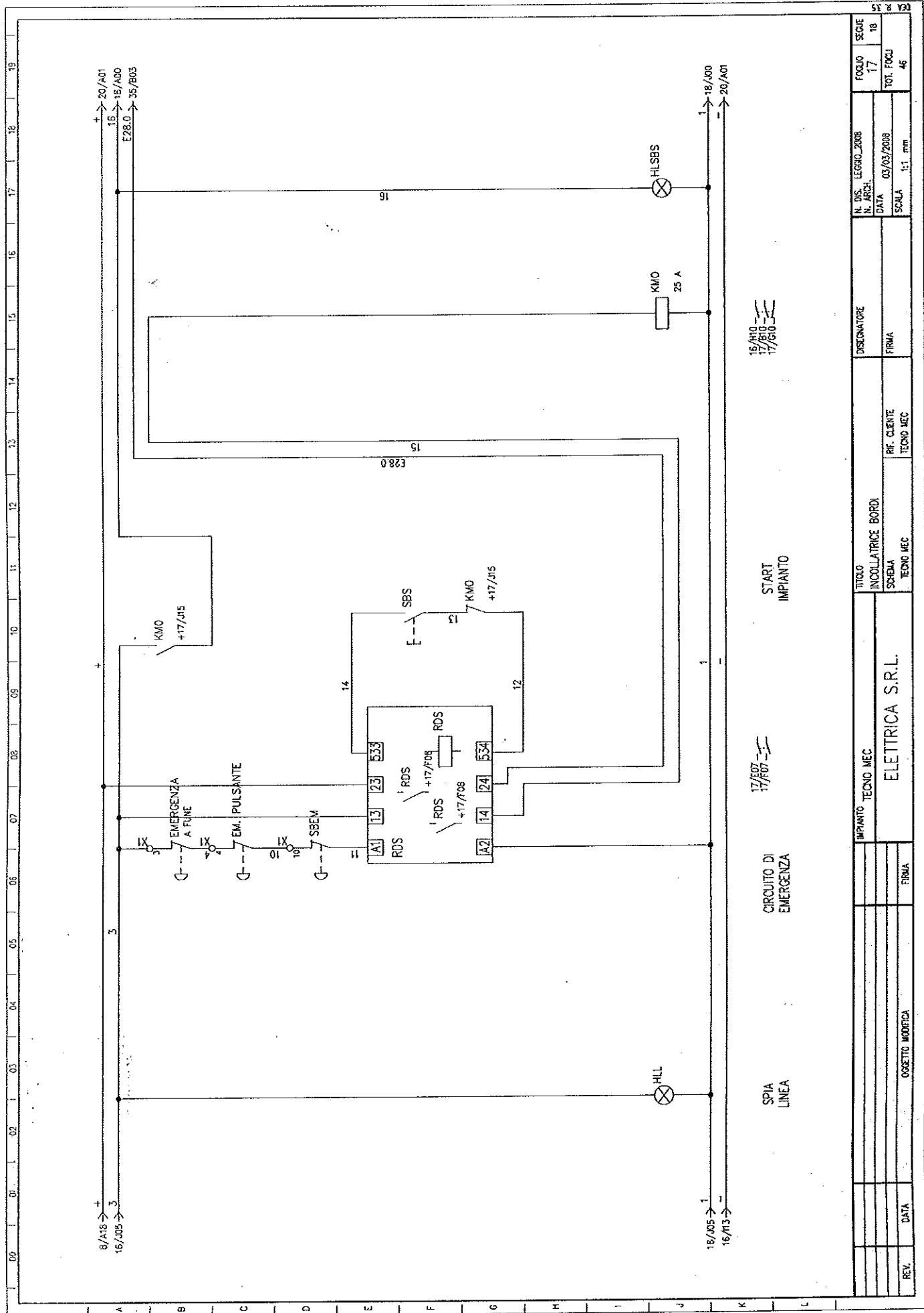


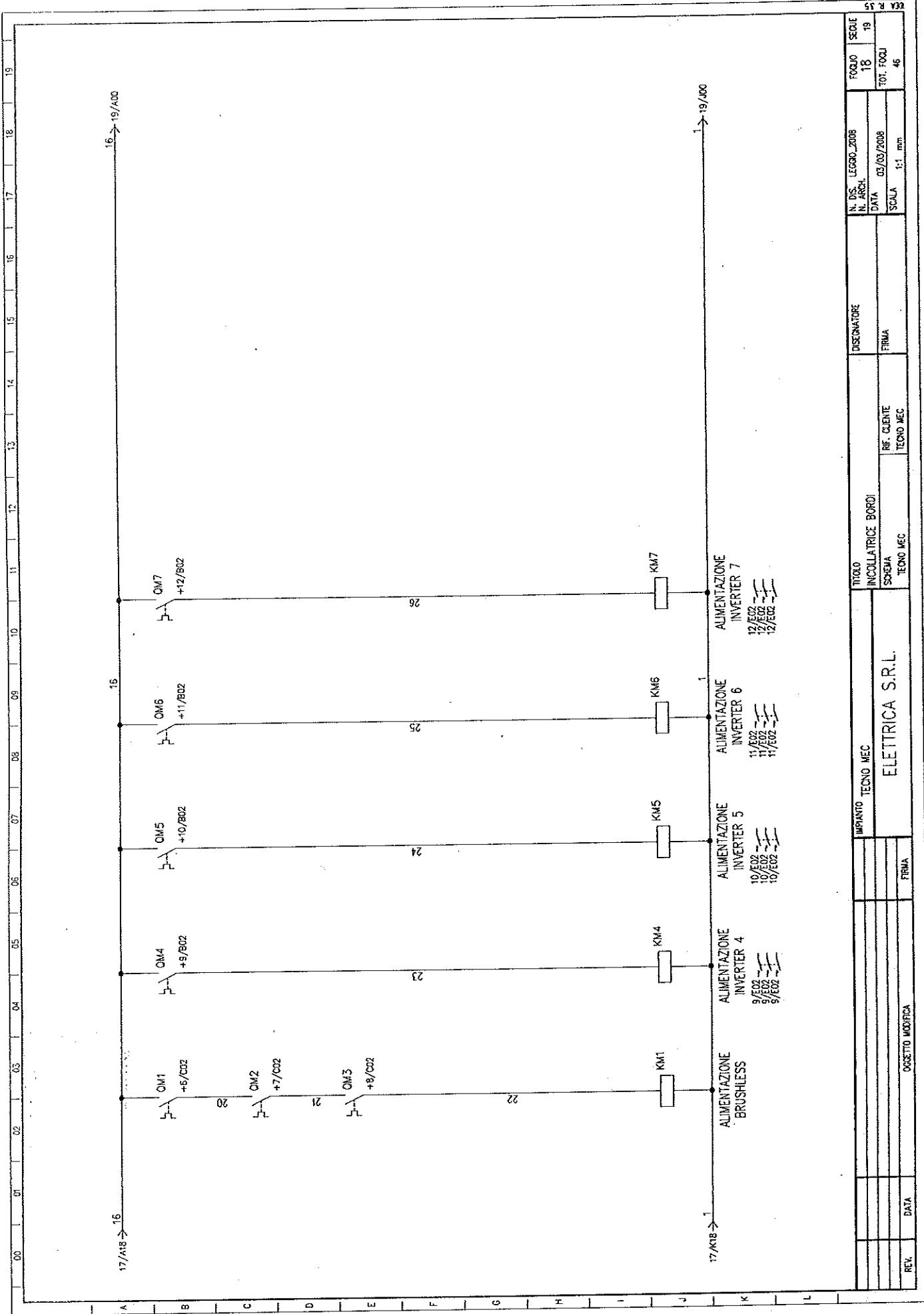
REV.	DATA	IMPIANTO TECNO MEC		TITOLI INCOLLATRICE BORDI		DESIGNATORE		N. DS. LEGG.O. 2008	N. DS. LEGG.O. 2008	FONDO SEGRETO
		SCHEM	TECNO MEC	SCHEM	TECNO MEC	TECNO MEC	TECNO MEC			
		ELETTRICA S.R.L.						03/03/2008	03/03/2008	SCALA 1:1 mm
										SCALA 1:1 mm

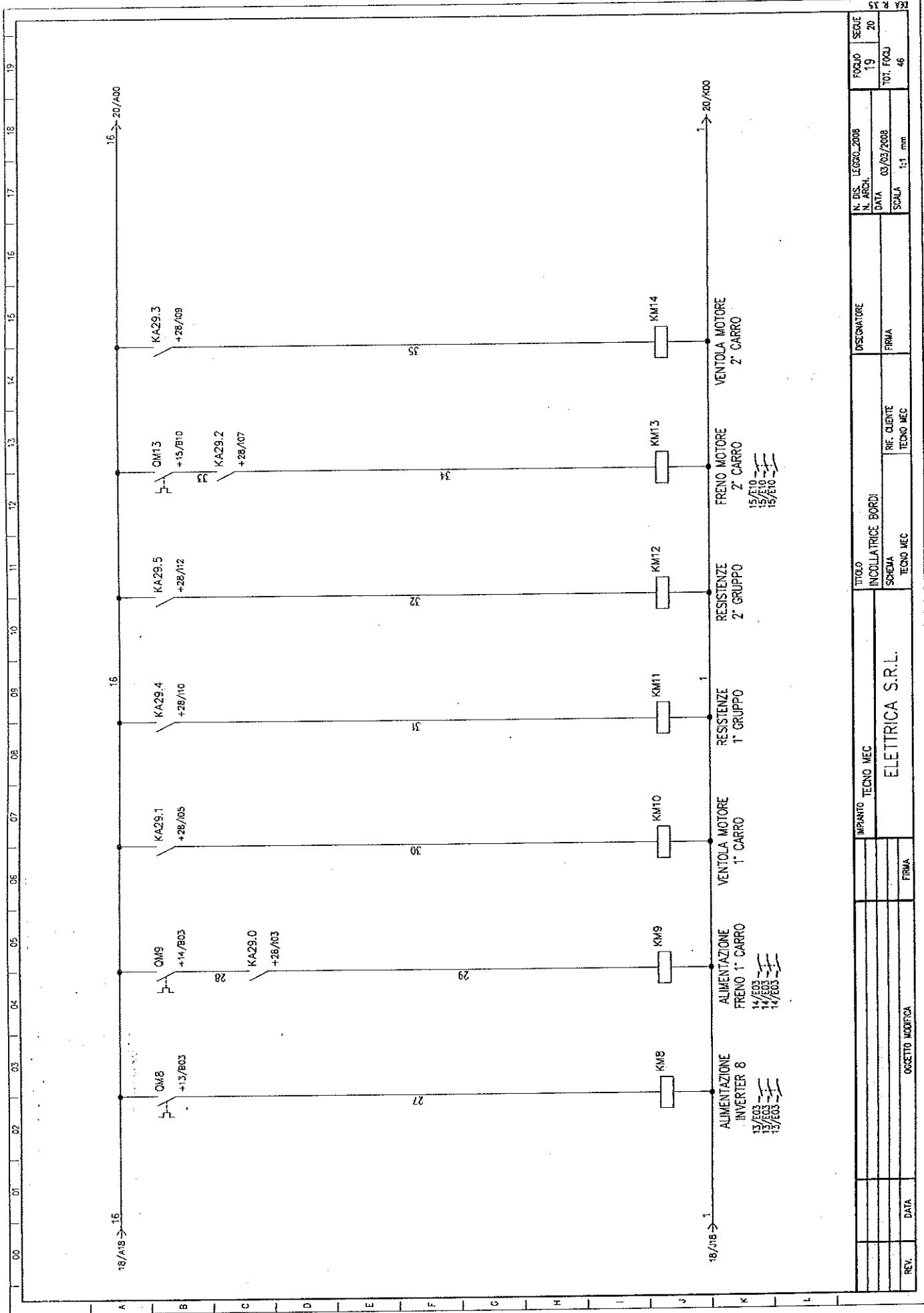
PE → 15/A01
PE → 15/A02
PE → 15/A03
PE → 15/A04
PE → 15/A05
PE → 15/A06
PE → 15/A07
PE → 15/A08
PE → 15/A09
PE → 15/A10
PE → 15/A11
PE → 15/A12
PE → 15/A13
PE → 15/A14
PE → 15/A15
PE → 15/A16
PE → 15/A17
PE → 15/A18
PE → 15/A19
PE → 15/A20

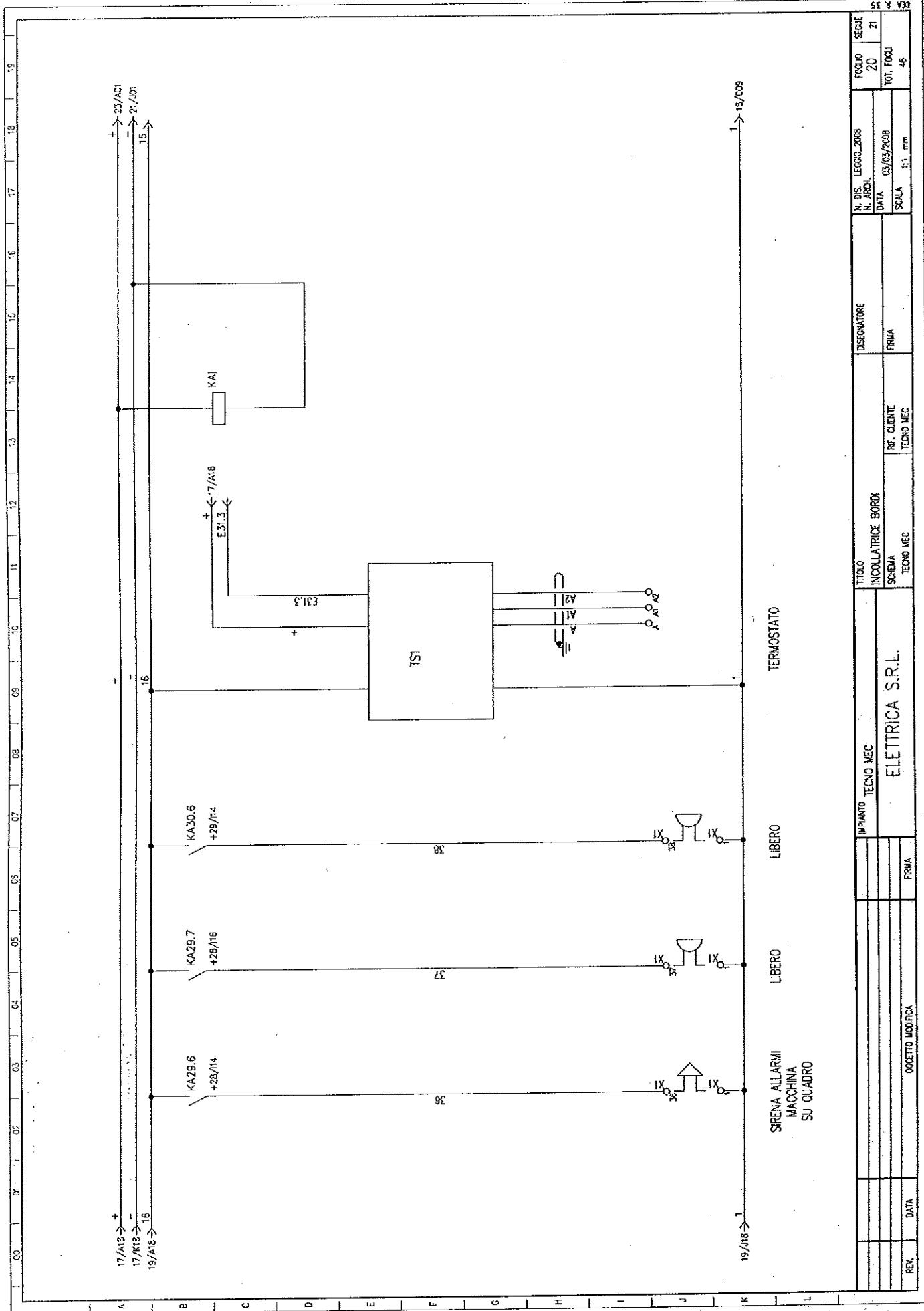


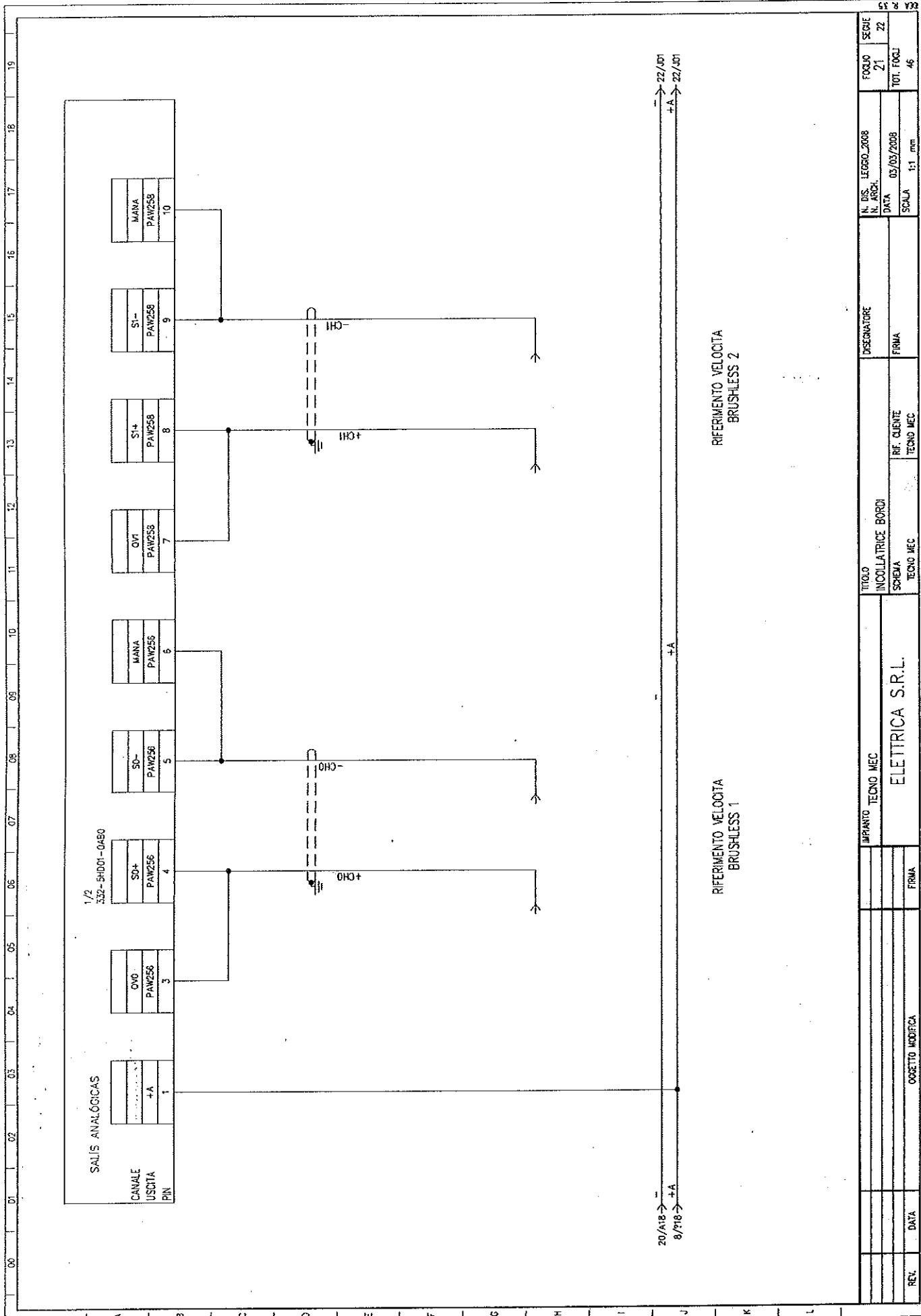




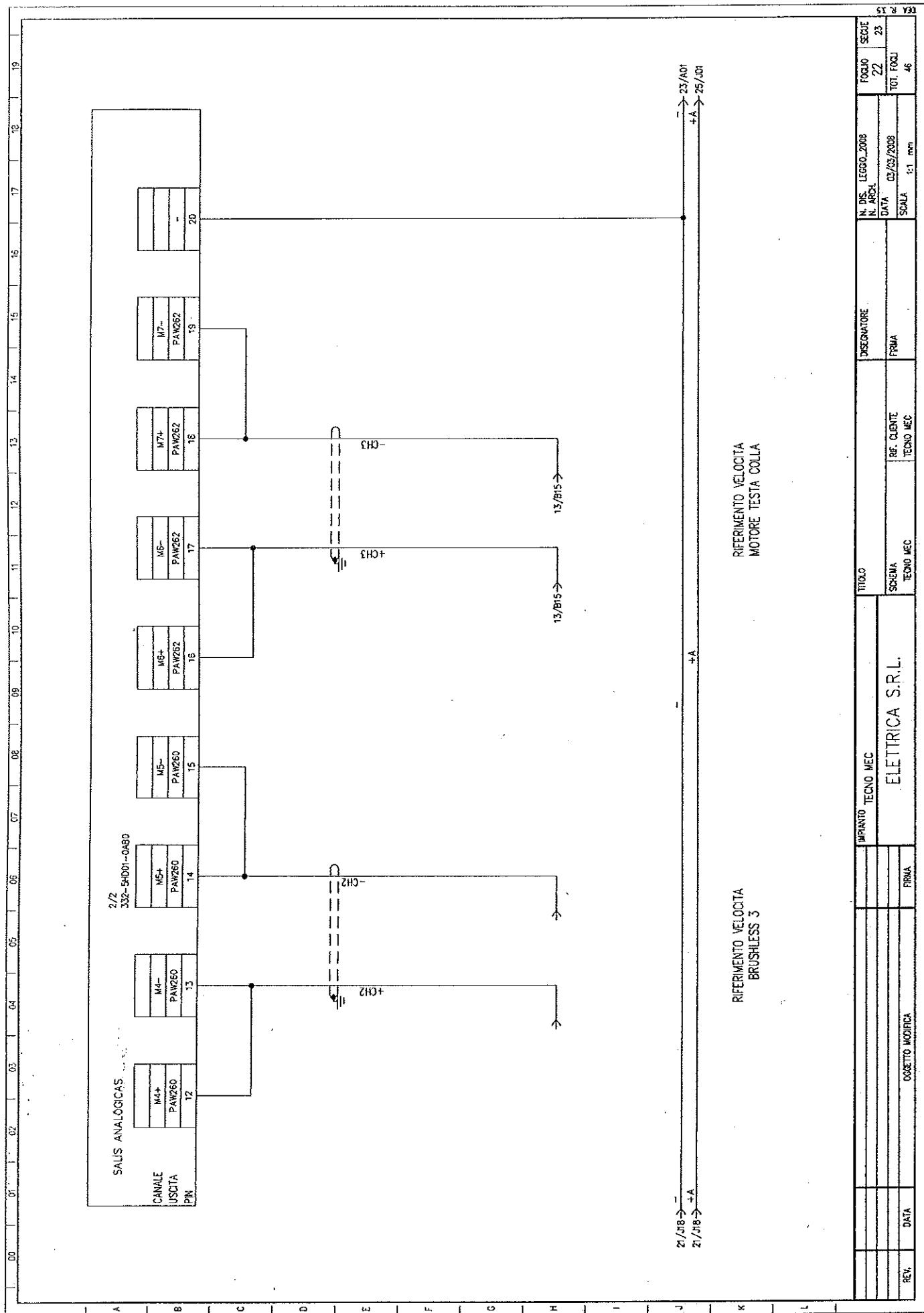


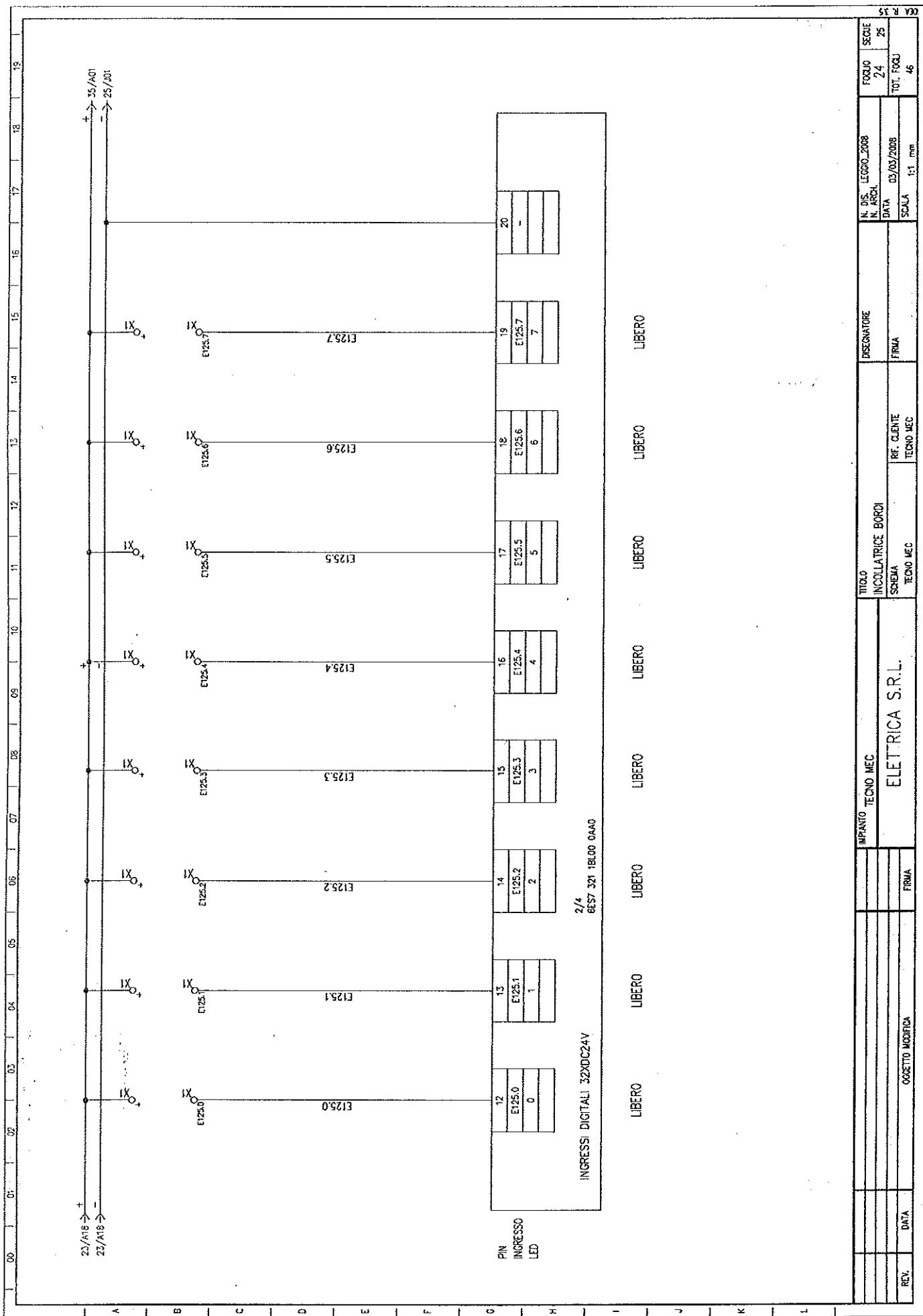


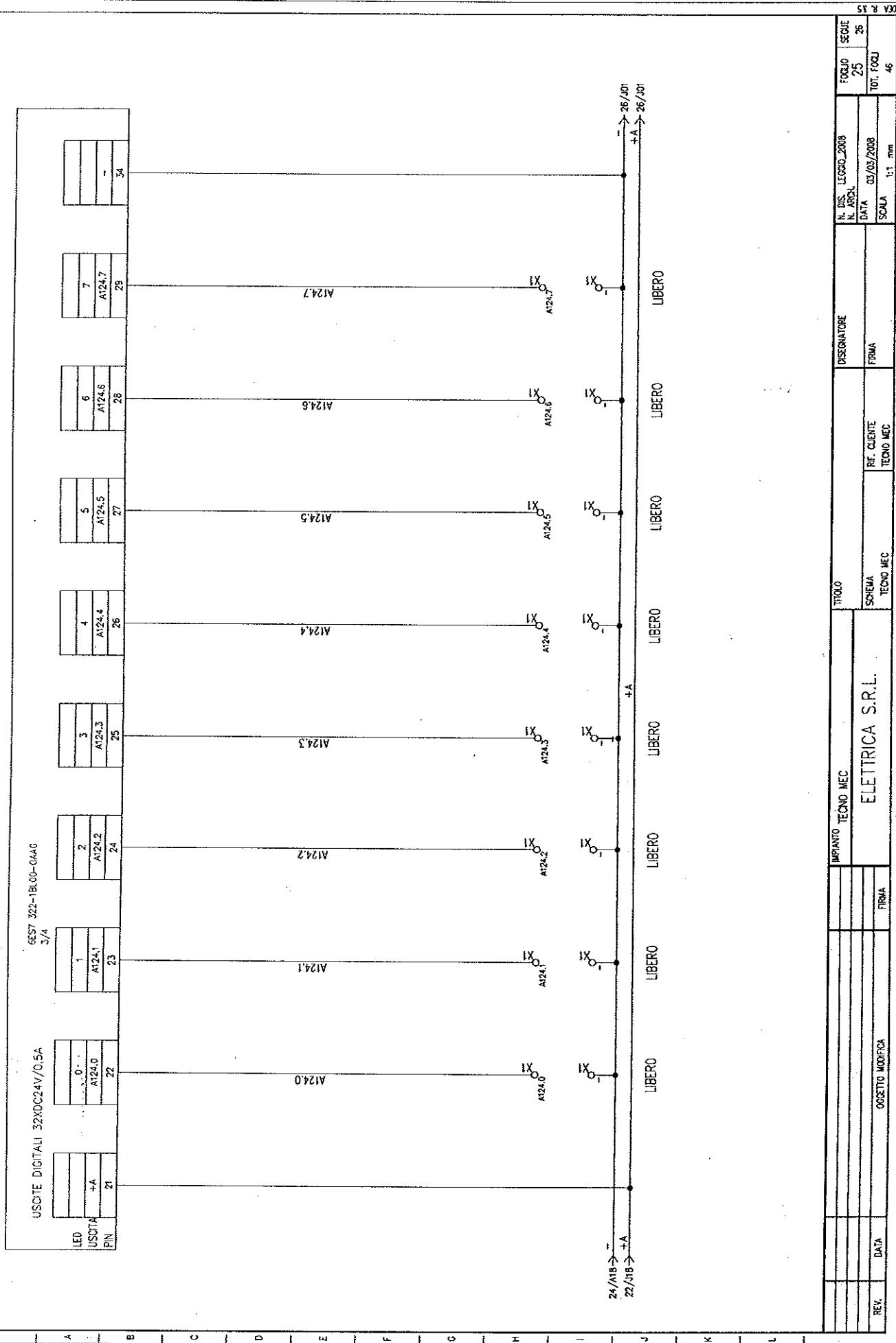


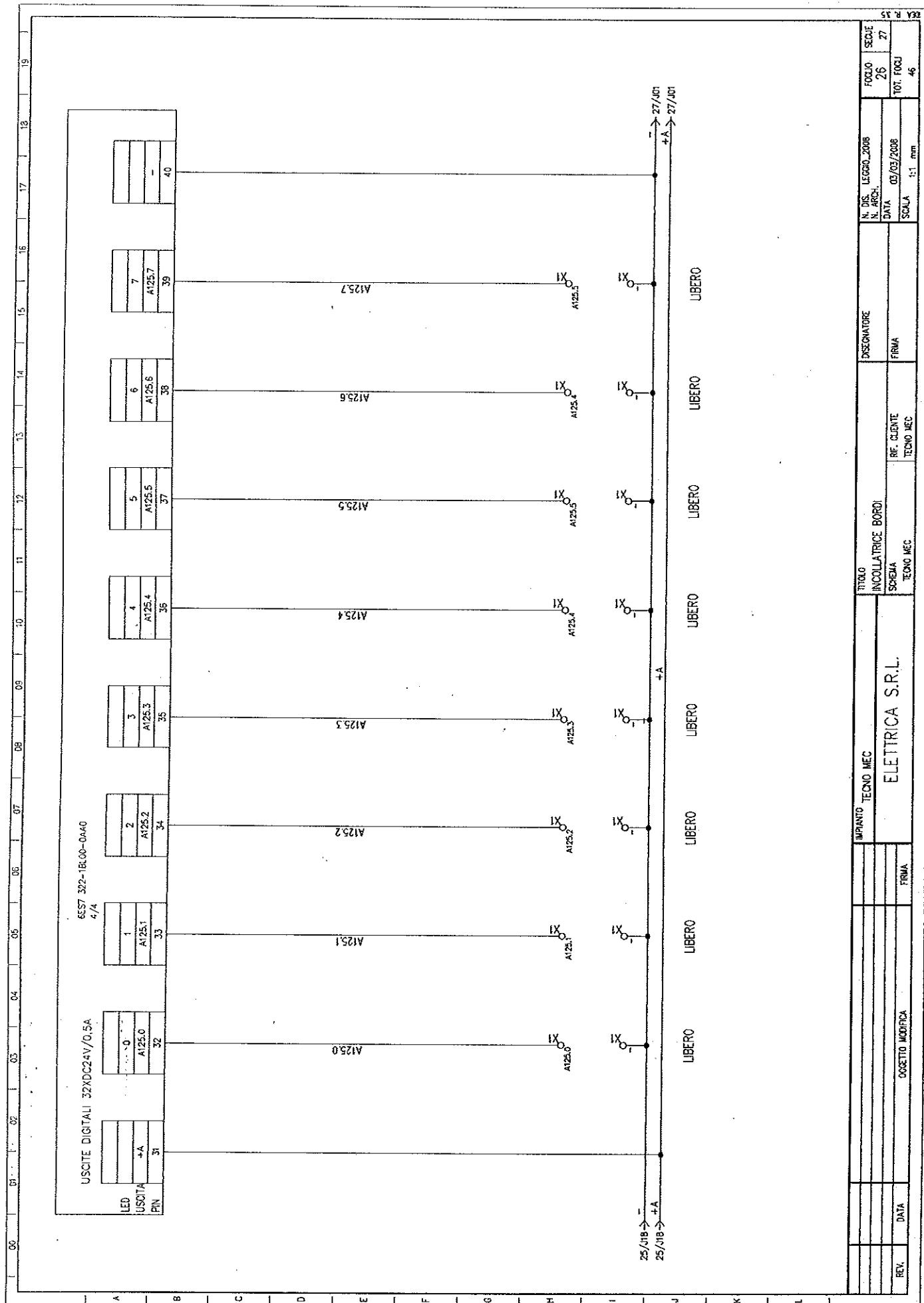


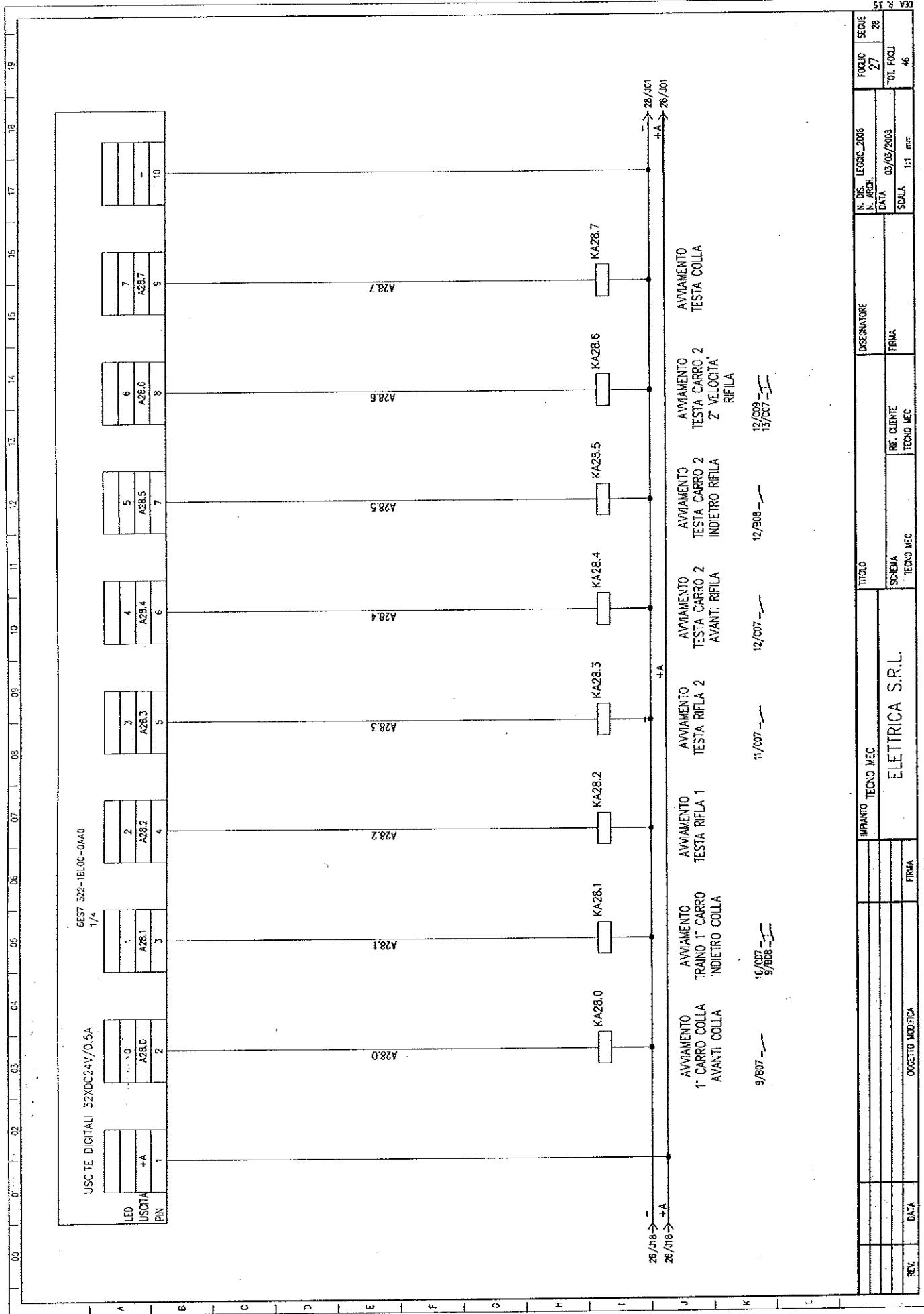
IMPANTO TECNO MEC	TITOLO	DISEGNATORE	N. DIS. LEGGIO_2008	N. DIS. ARCH.	FOGLIO	SEGUE
INCOLLATRICE BORG	SCHEMA	RIF. CLIENTE	DATA_03/03/2008	DATA_03/03/2008	21	22
TECNO MEC	TECNO MEC	FIRMA	SCALA_1:1 mm	TOT. FOGL	46	46
	ELLETTRICA S.R.L.					
REV.	DATA	OGGETTO MODIFICA	FIRMA			

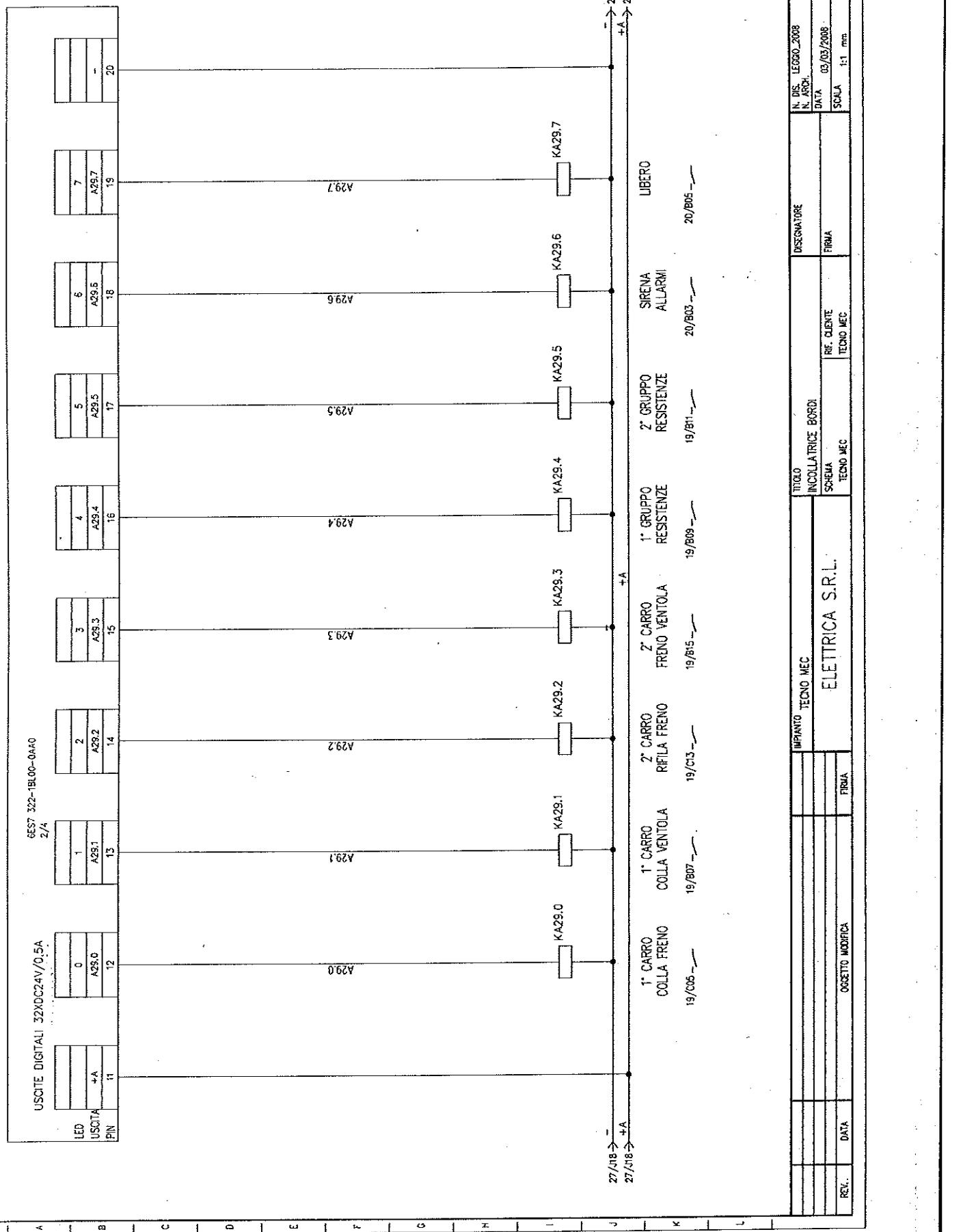


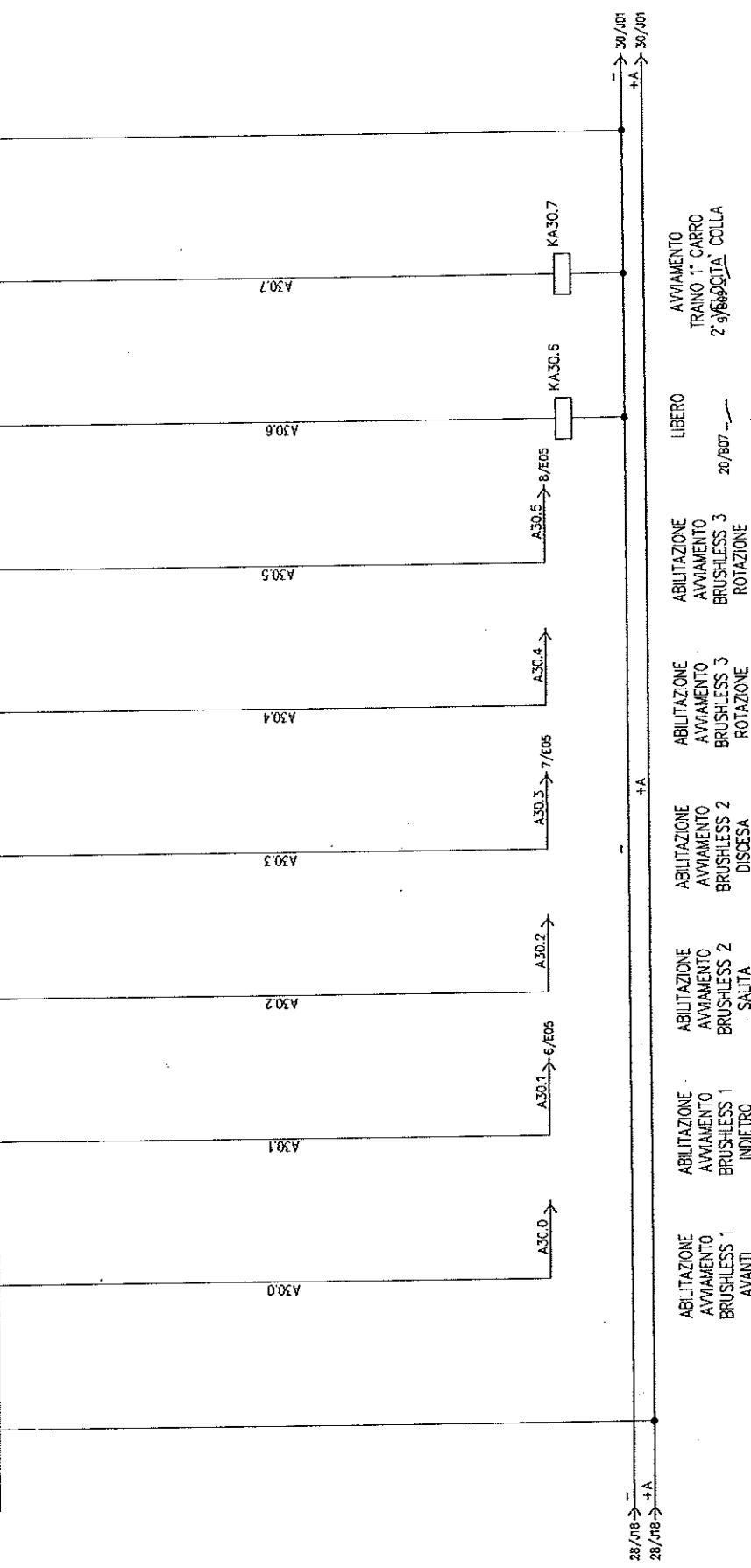
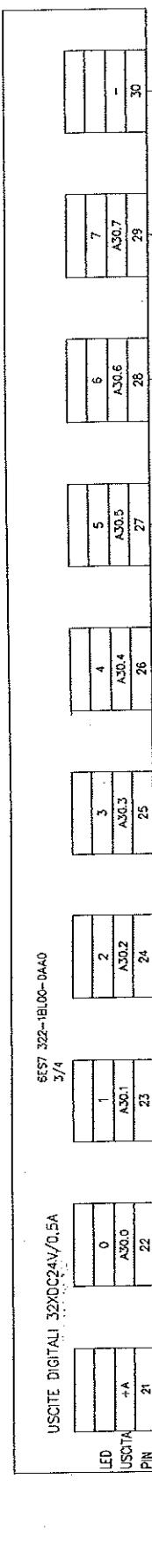




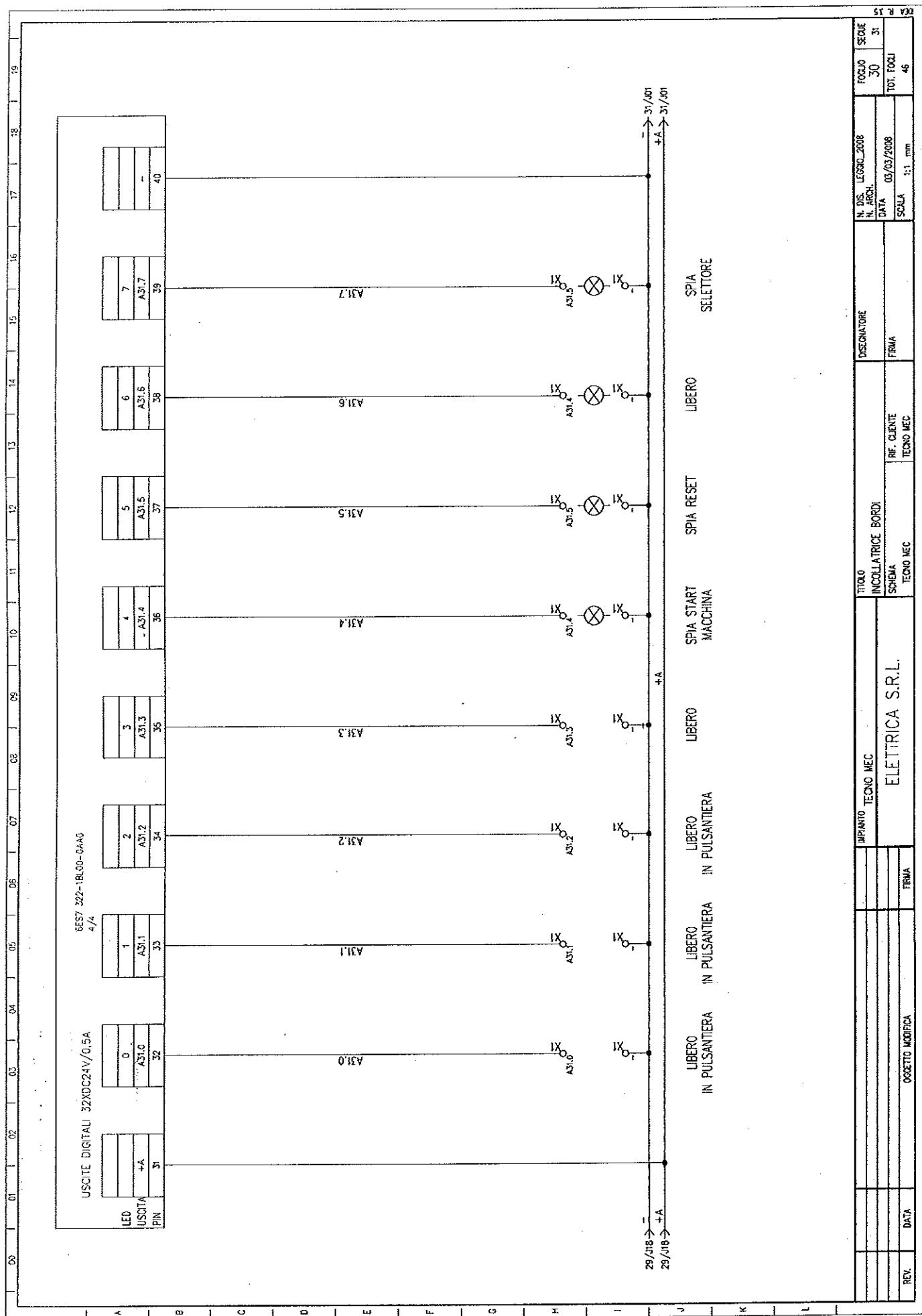


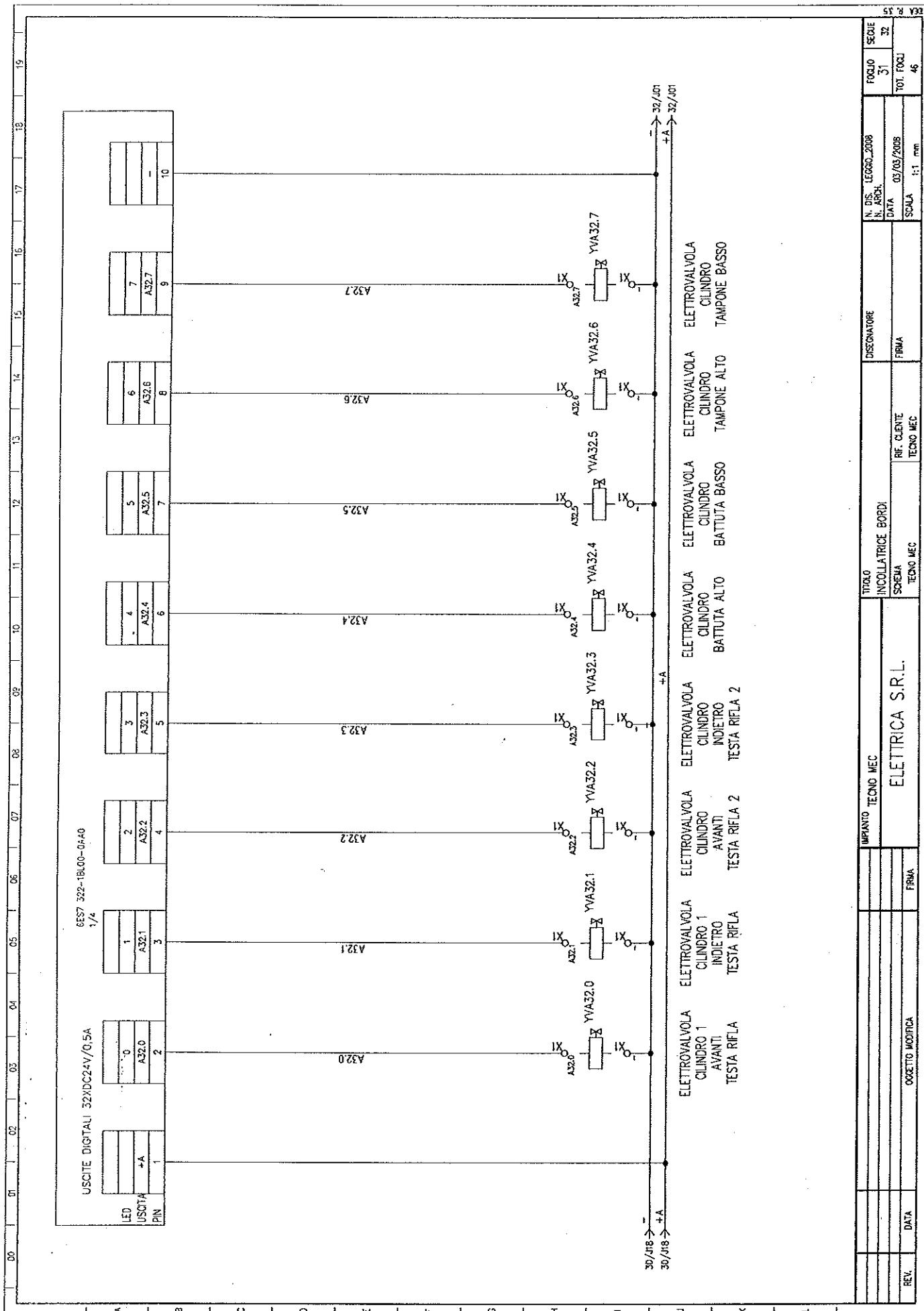


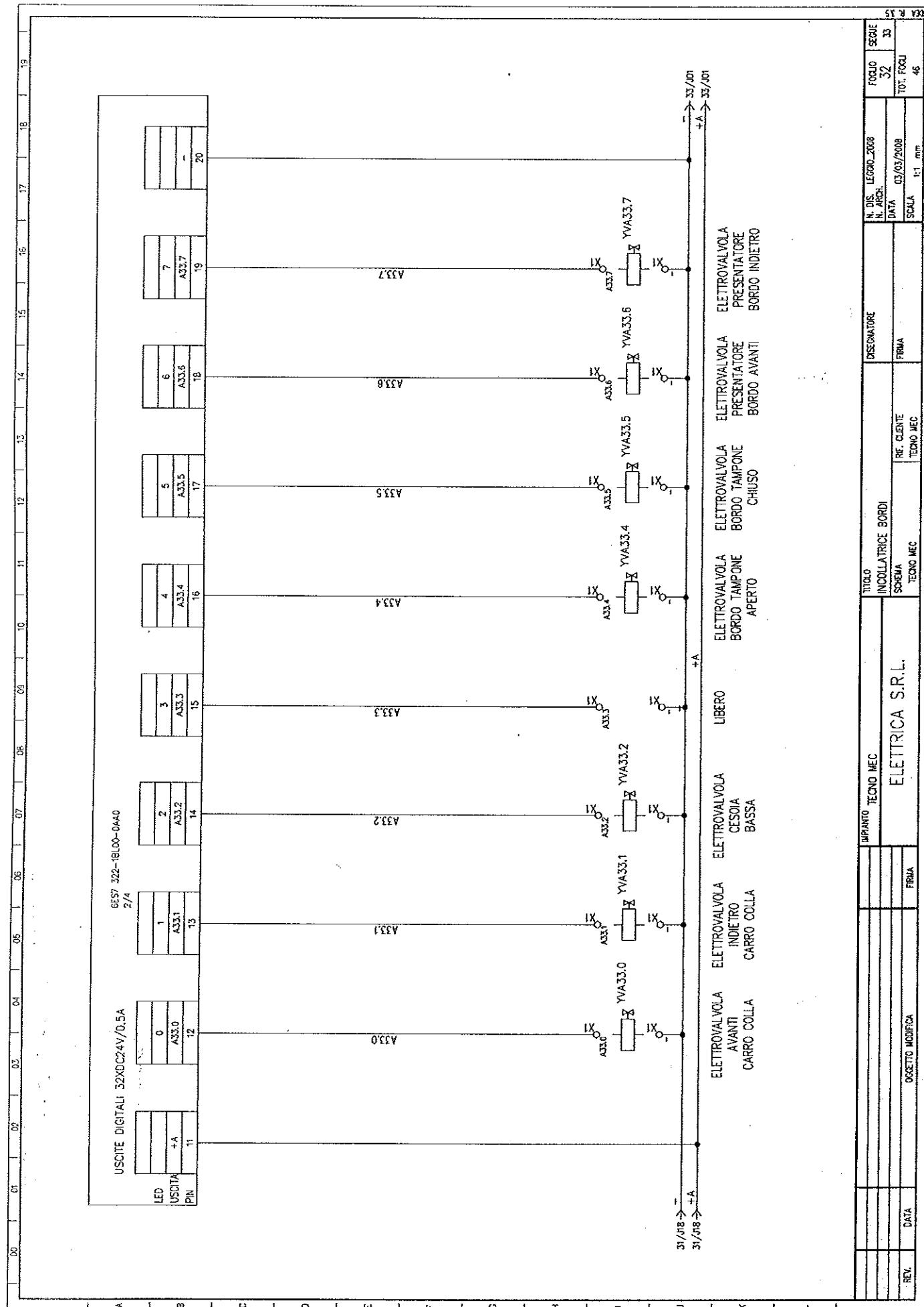


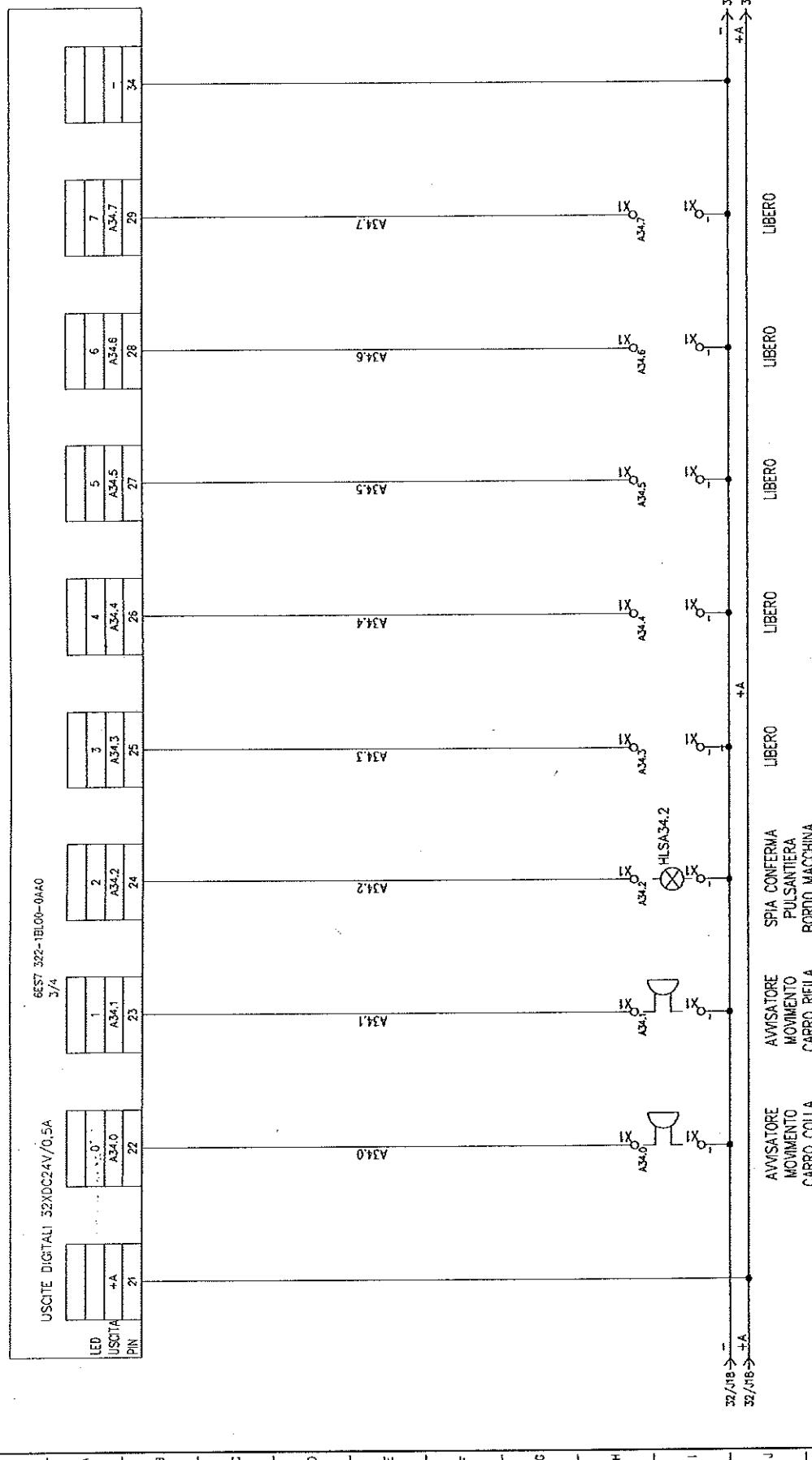


IMPIANTO TECNO MEC		TITOLI INCOLLA TRICE BORDI		DISEGNATORE		N. DIS. LEGGENDA 2008 N. ARCH.		TOLIO 29		SERIE 30	
		SCHEMA		RIF. CLIENTE		DATA 03/03/2008		TOT. FOGLI		3	
ELETTRICA S.R.L.		TECNO MEC.		TECNO MEC.		FIRMA		SCALA 1:1		46	
IPU	DATA	ACCETTO MODIFICA		FIRMA							

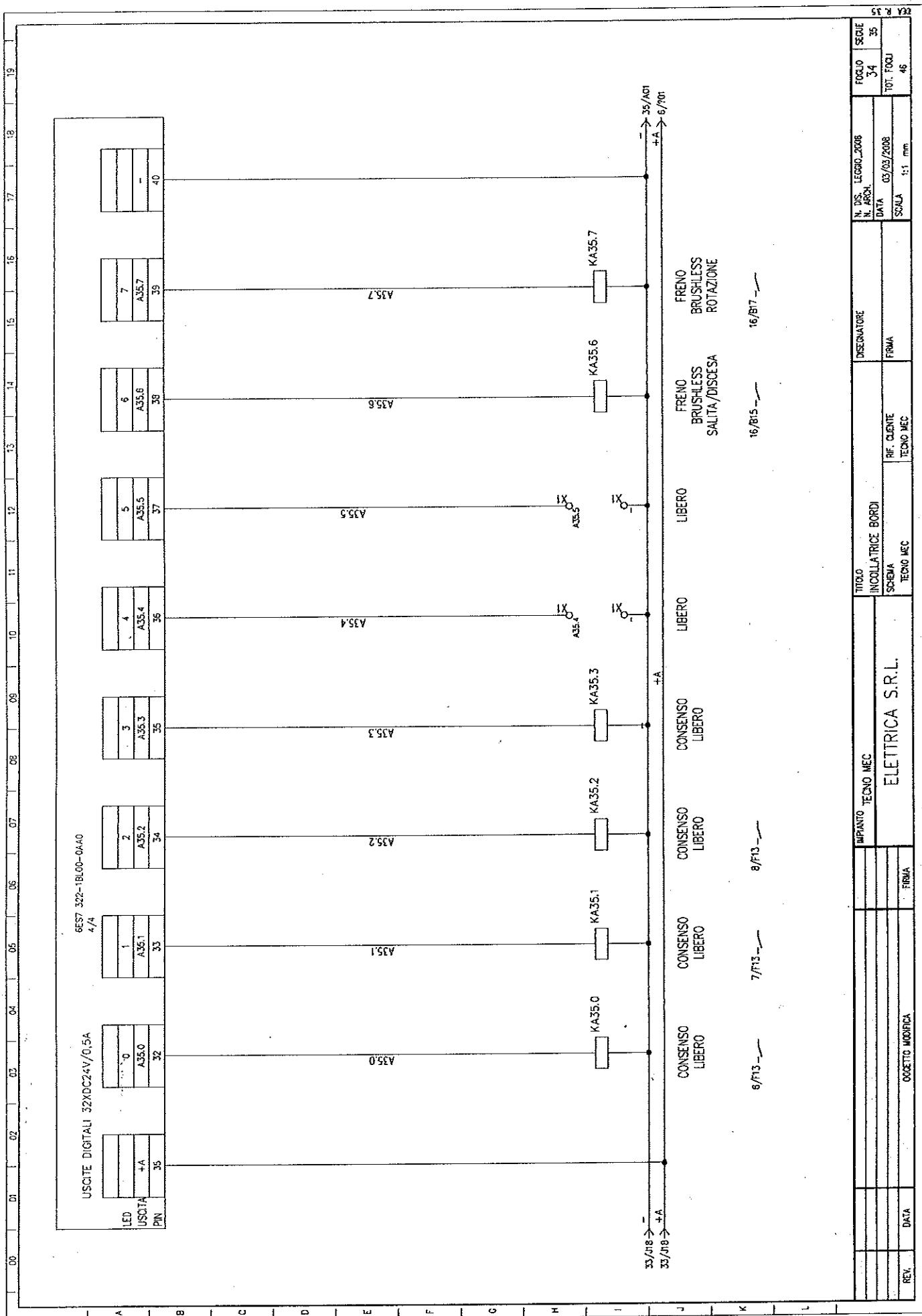


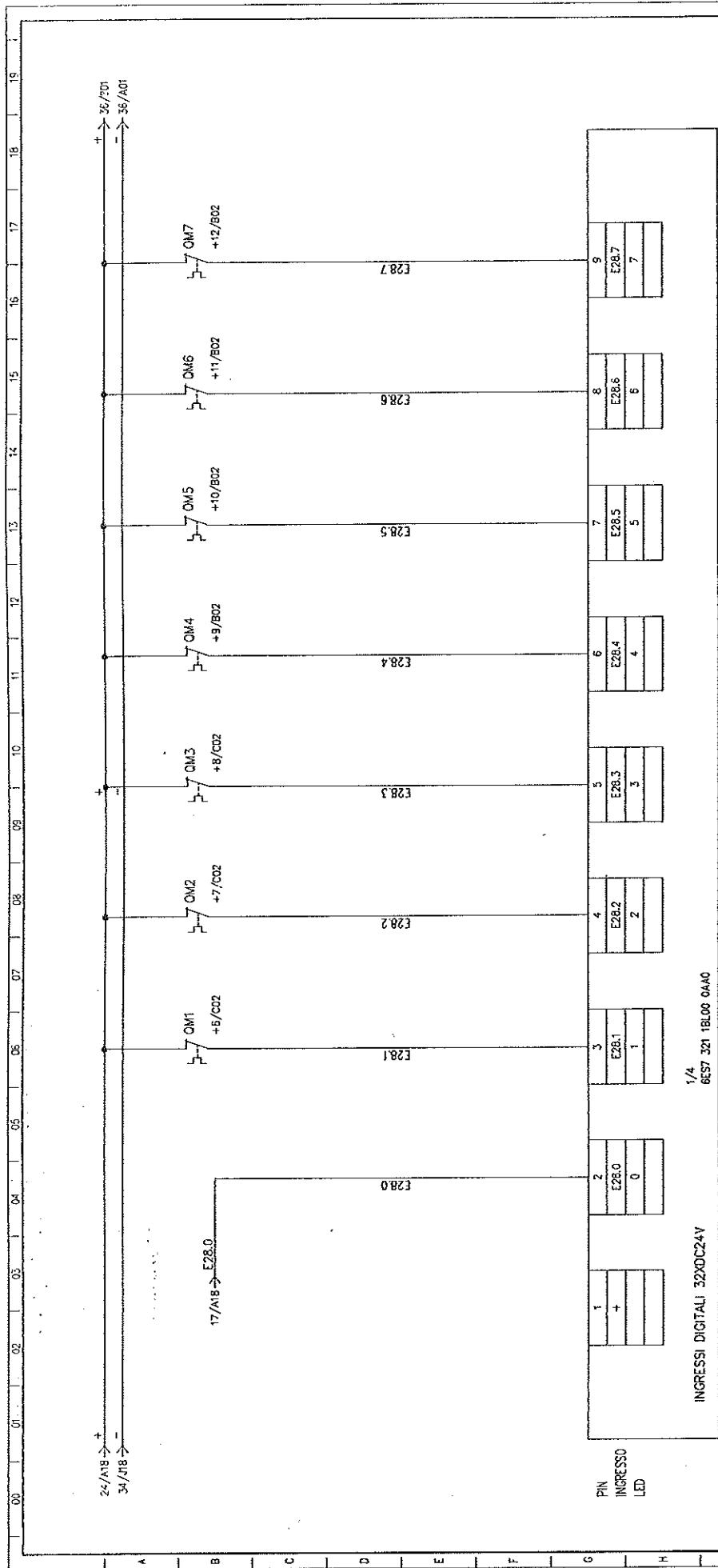


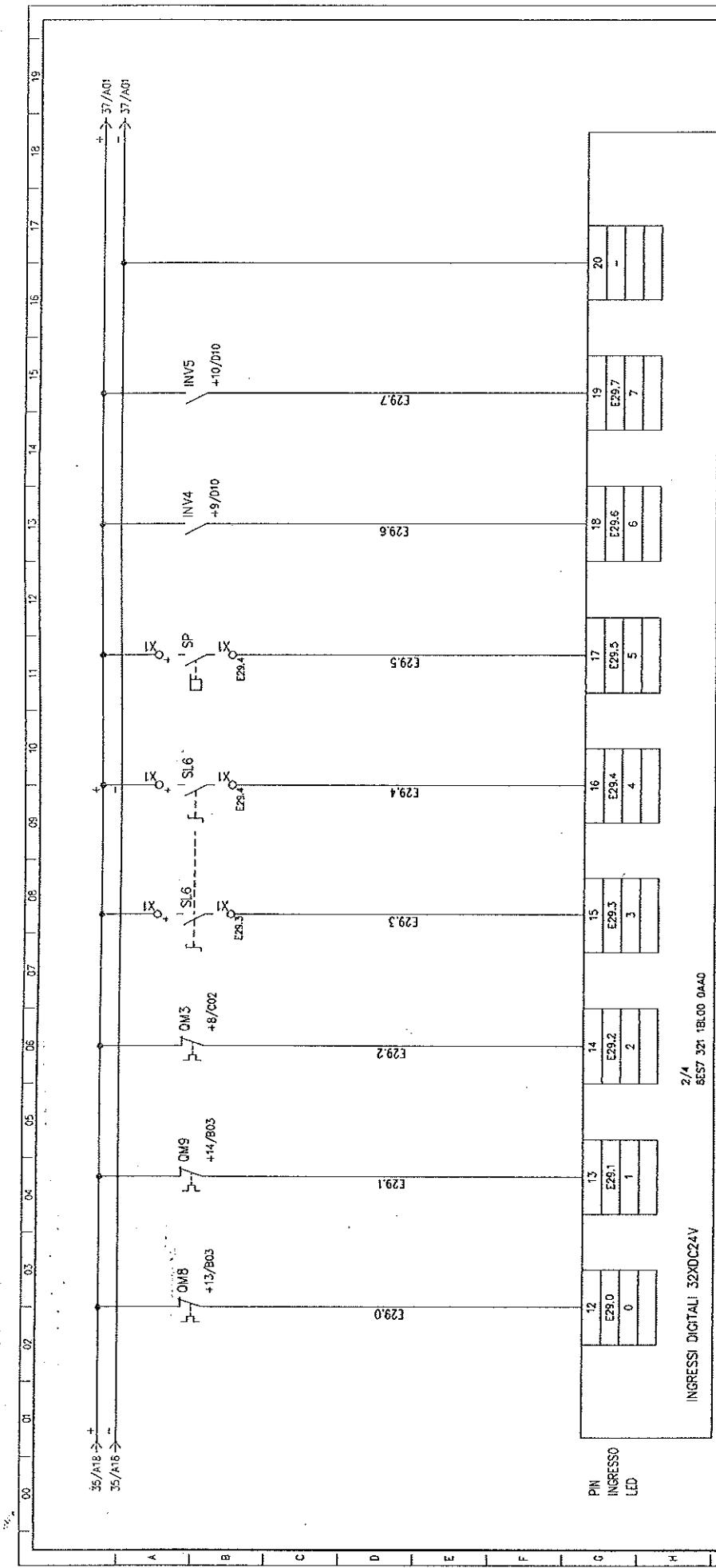


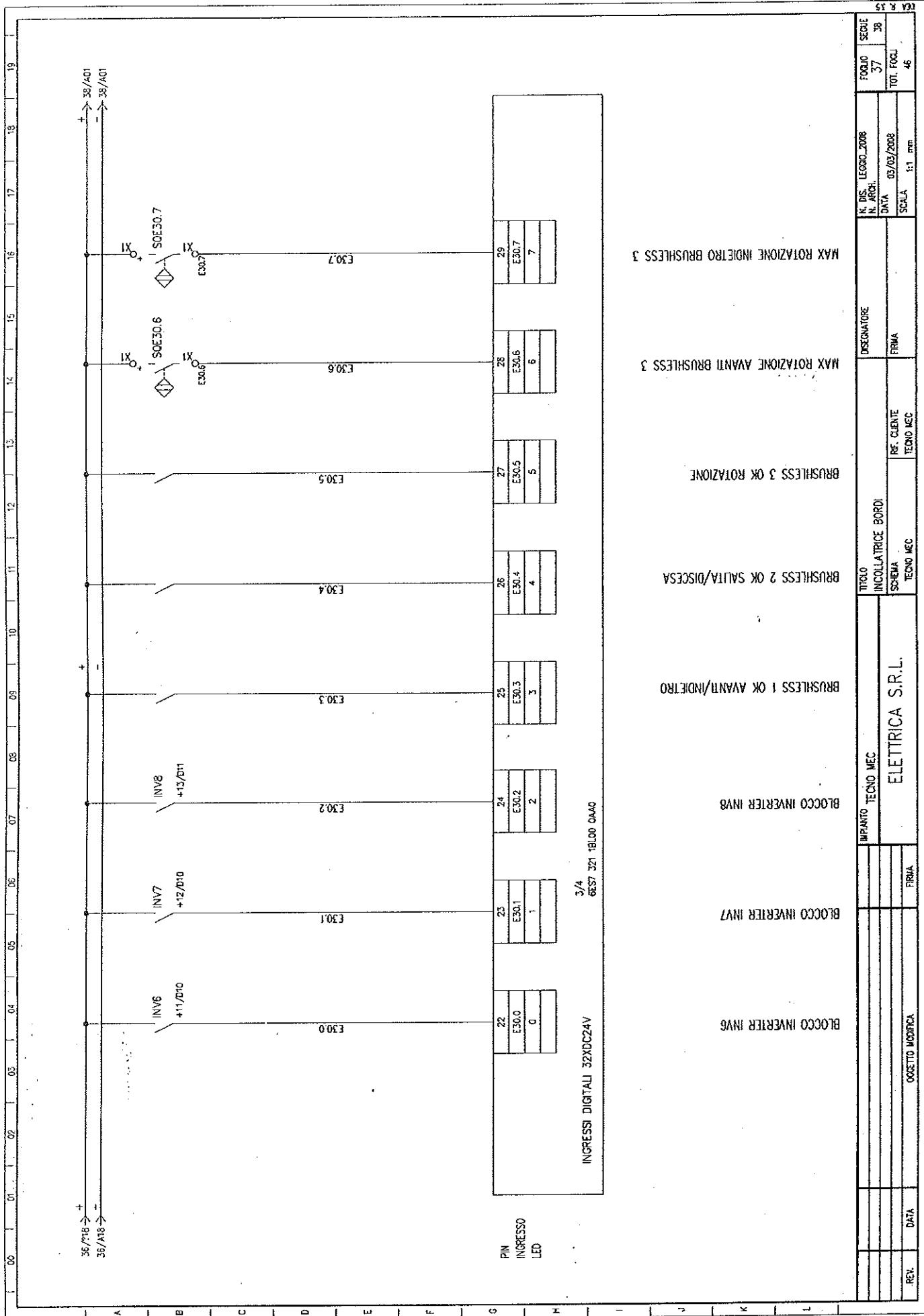


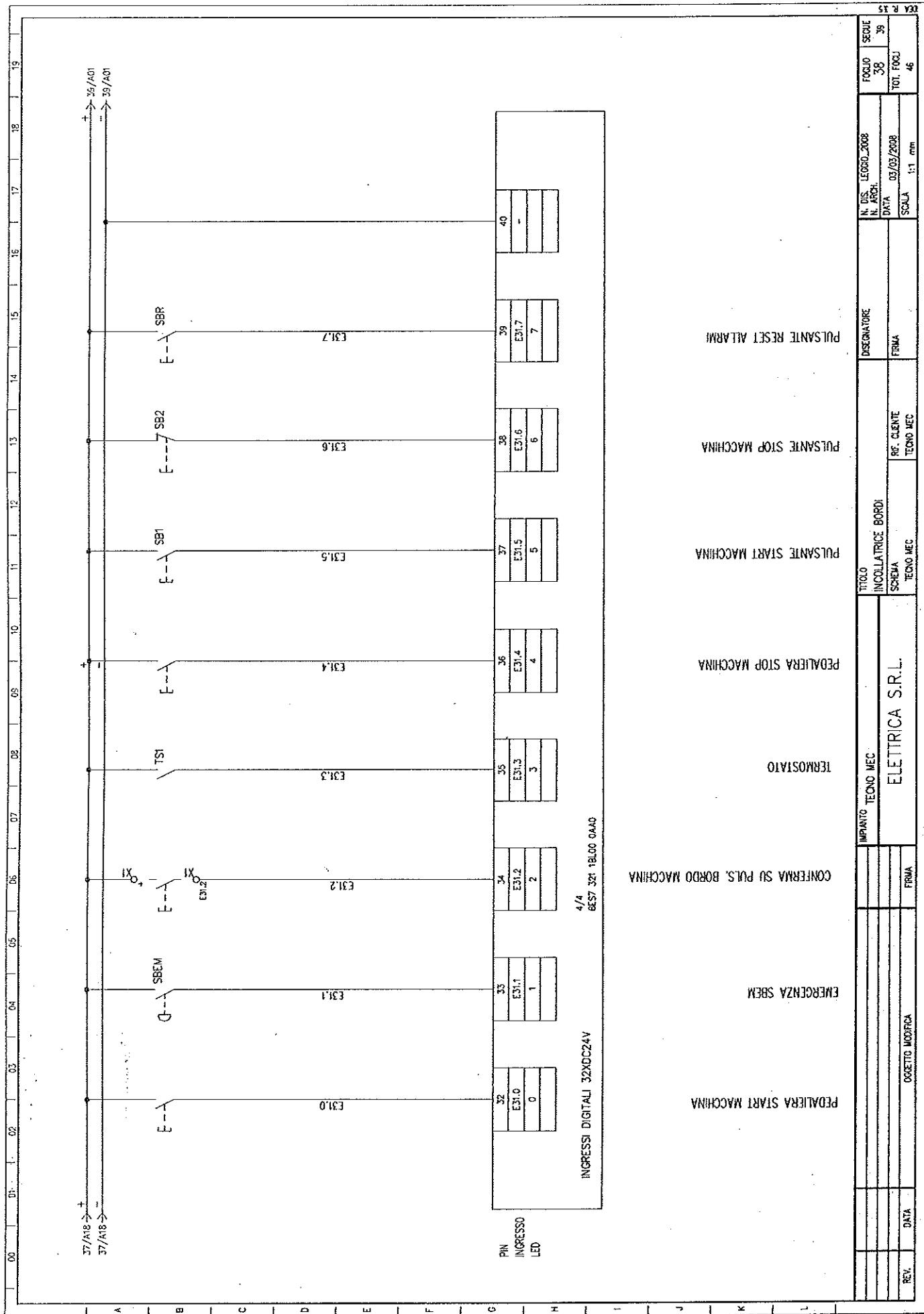
MAPPANTO TECNO MEC		TITOLO INCOLLA TRICE BORDI		DISEGNATORE		N. DIS. LEGGIO_2008		REGISTRAZIONE	
ELETTRICA S.R.L.		SCHEMA		RIF. CLIENTE		N. ARCH.		DATA	
OCCHETTO MODIFICA		TECNO MEC		FIRMA		03/03/2008		TOT. FOCU	
REV.	DATA	TECNO MEC		SCALA		1:1		mm	
		FIRMA				46			

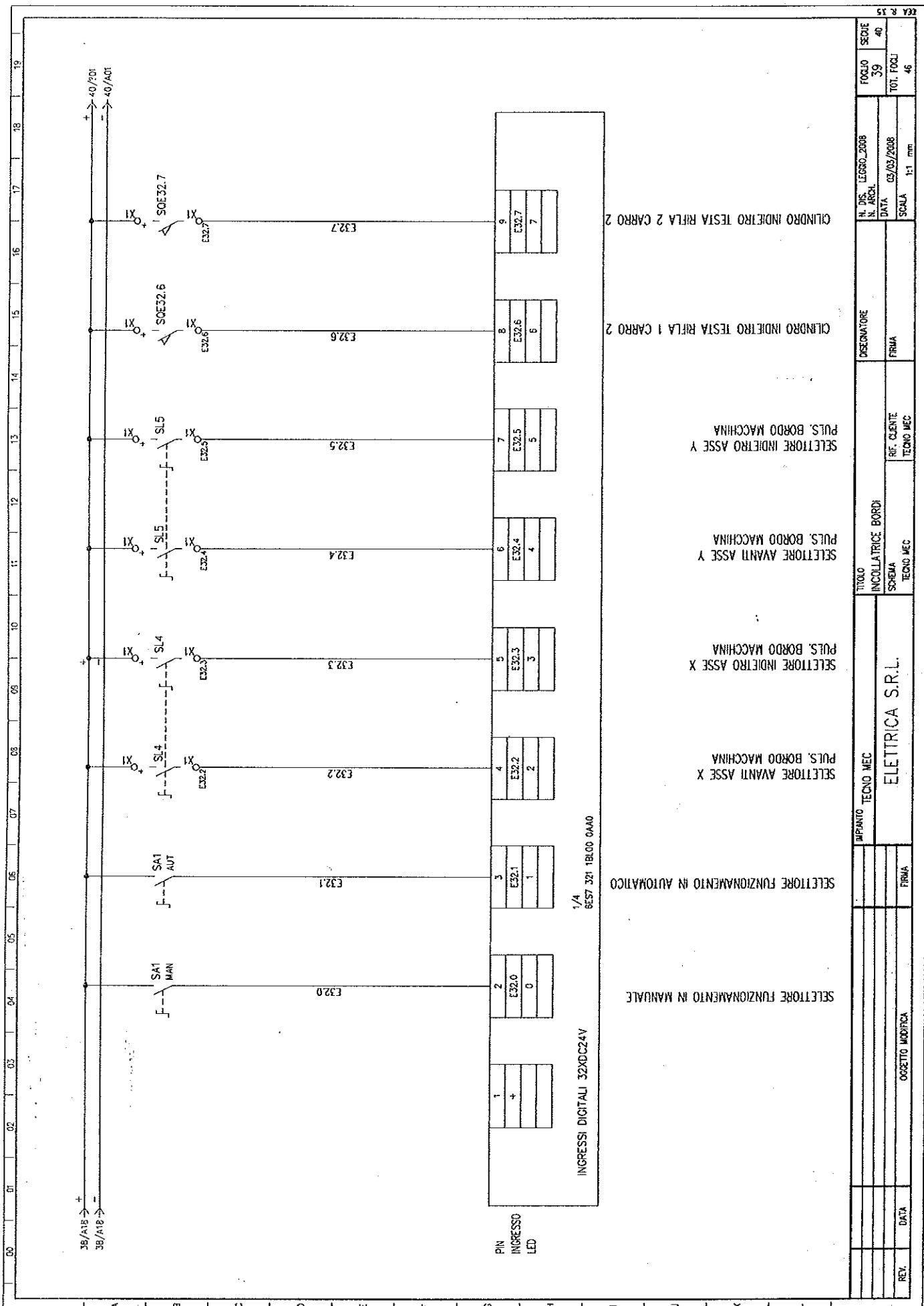


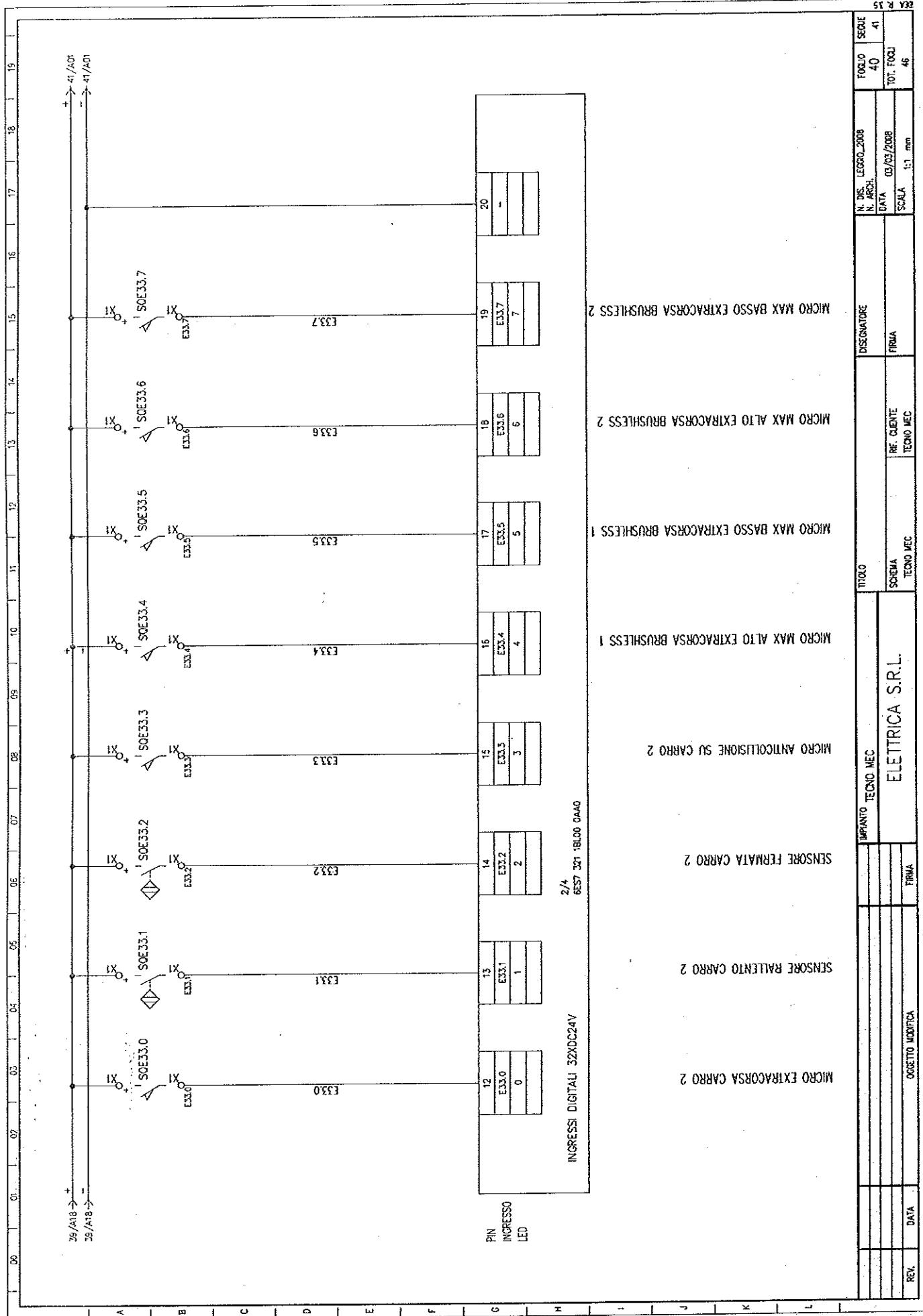


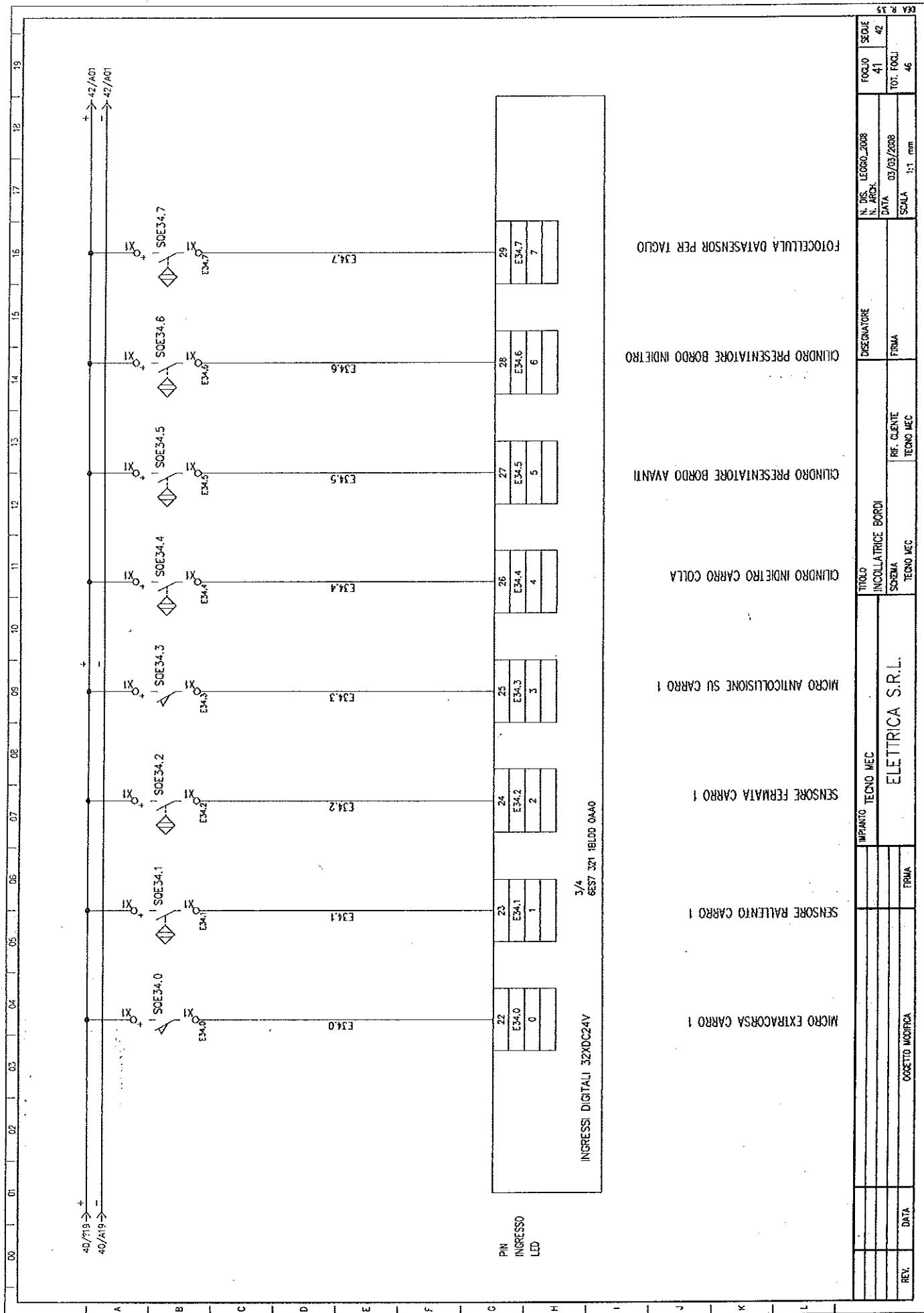


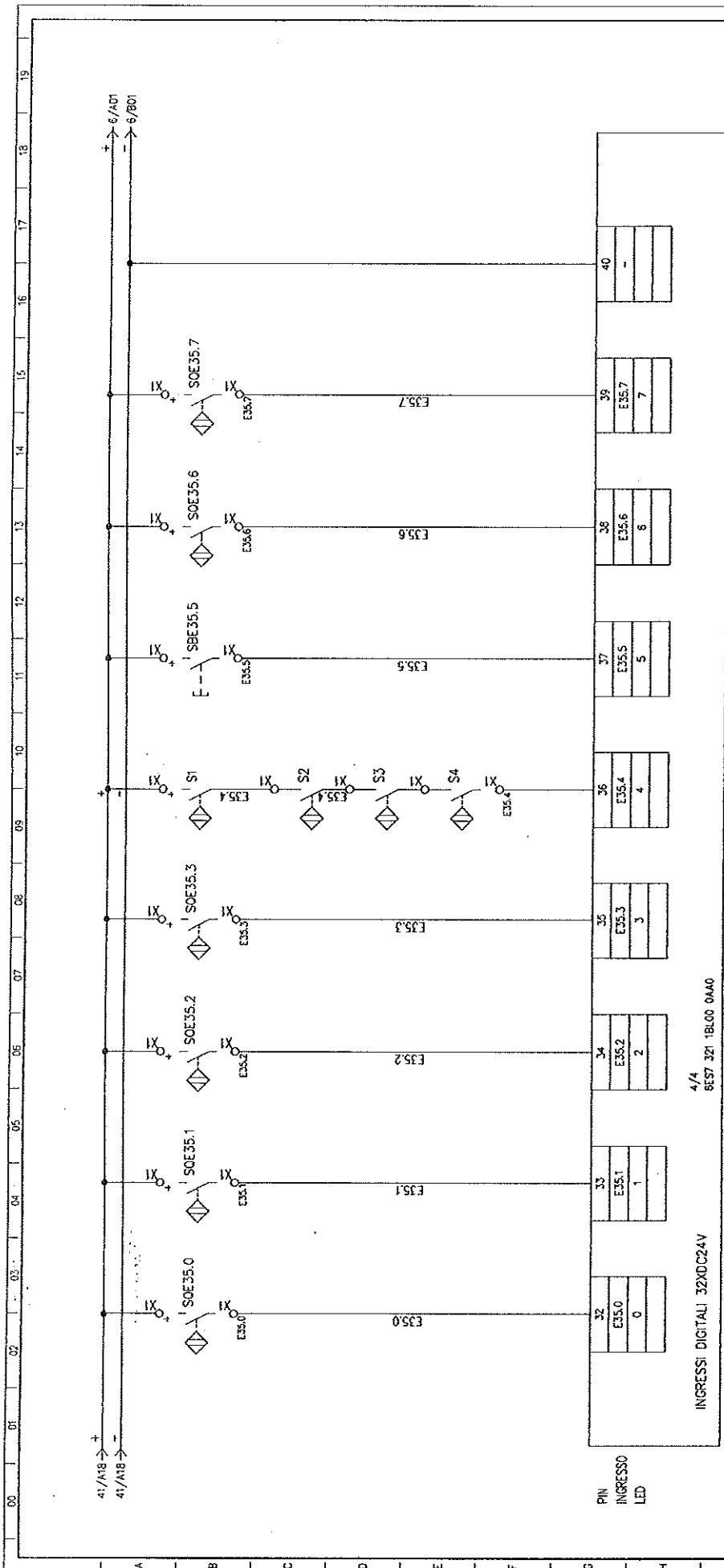












FOTOCELLULA EMET/ RICCEY ALTO/BASSO

FOTOCELLULA CMET/RCV AVANT/INDIETRO

PULSATORE STOP CICLO
SU PULS. BORDO MACCHINA

SENSORE BATTUTA BASSO

SENSE BATTUTA ALTO

CLINDRO CESOIA BASSO

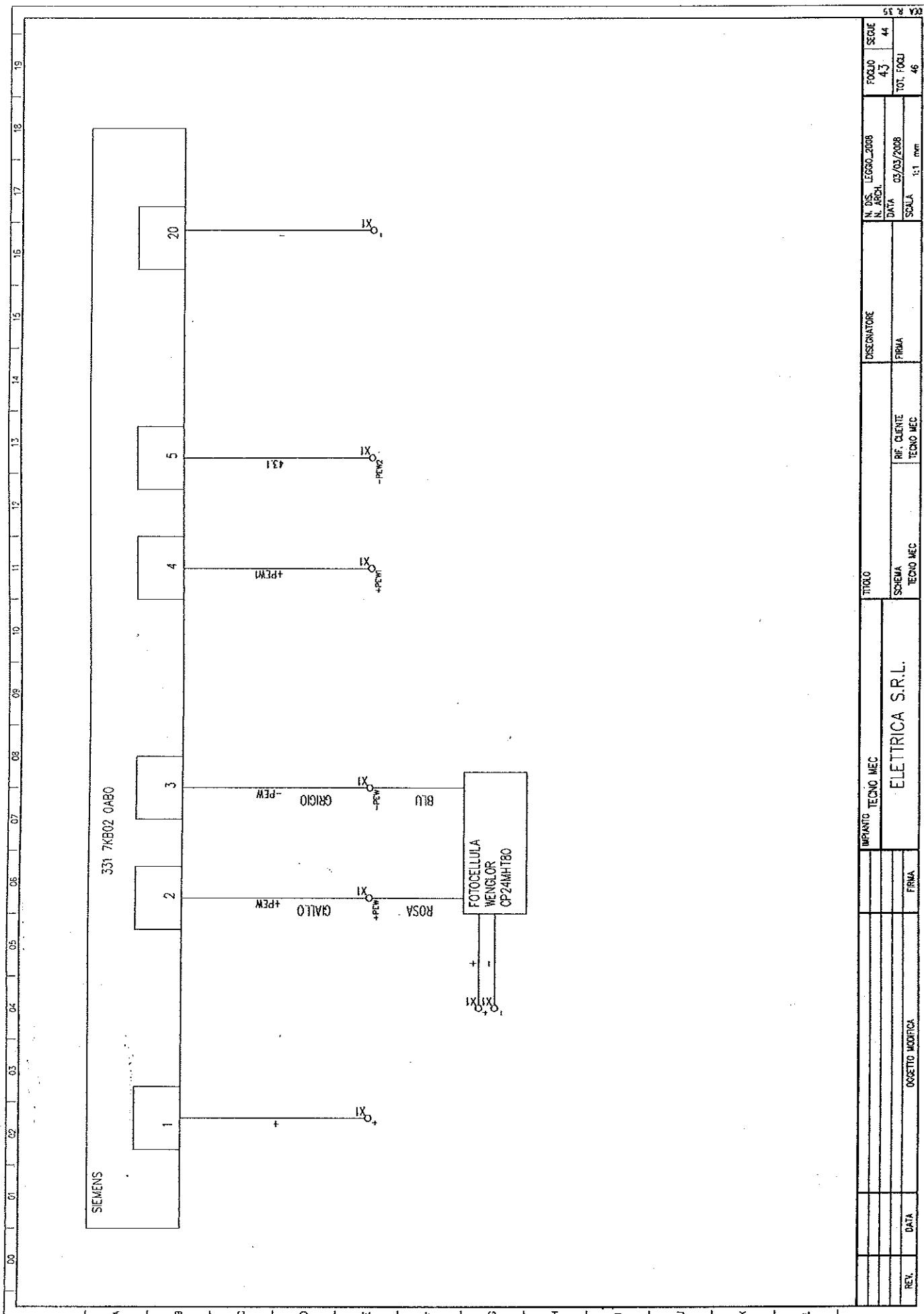
CLINICO CESOLA ALTO

CILINDRO TAMPONE BORDO APERTO

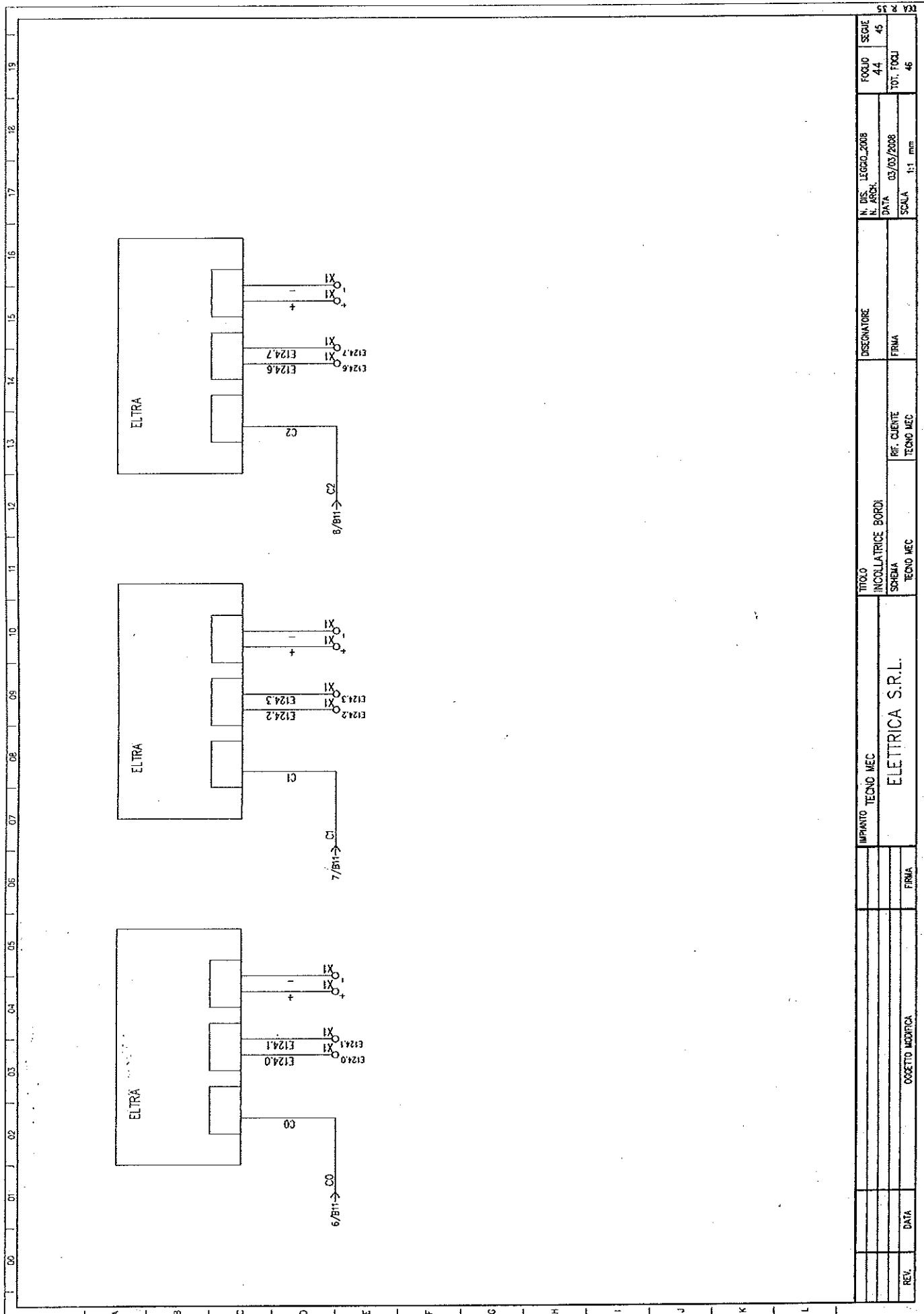
CLINDRO TAMPONE 8000 APERTO

INGRESSI DIGITALI 32XDC24V

INGRESSO
PIN



REV.	DATA	OGGETTO MODIFICA	FIRMA	IMPIANTO TECNO MEC	TITOLO	DESCRITTORE	N. DS. LEGGIO -2008	FOGIO SEQUE
				ELETTRICA S.R.L.			N. DS. ARCH.	43 44
				SCHEMA	RF. CLIENTE	FIRMA	DATA	03/03/2008
				TECNO MEC			SCALA	1:1 mm



00	01	05	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18																																																							
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L																																																															
<table border="1"> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2">TITOLO</td> <td colspan="2">DISEGNATORE</td> <td colspan="2">FOGLIO SEGUENTE</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2">INCOLLATRICE BORDI</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2">SCHEMA</td> <td colspan="2">RIF. CLIENTE</td> <td colspan="2">DATA</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2">TECNO MEC</td> <td colspan="2">TECNO MEC</td> <td colspan="2">05/05/2008</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2">REV.</td> <td colspan="2">FIRMA</td> <td colspan="2">SCALA</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2">DATA</td> <td colspan="2">OGGETTO MODIFICA</td> <td colspan="2">1:1 mm</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> </table>																					TITOLO		DISEGNATORE		FOGLIO SEGUENTE				INCOLLATRICE BORDI								SCHEMA		RIF. CLIENTE		DATA				TECNO MEC		TECNO MEC		05/05/2008				REV.		FIRMA		SCALA				DATA		OGGETTO MODIFICA		1:1 mm									
		TITOLO		DISEGNATORE		FOGLIO SEGUENTE																																																																				
		INCOLLATRICE BORDI																																																																								
		SCHEMA		RIF. CLIENTE		DATA																																																																				
		TECNO MEC		TECNO MEC		05/05/2008																																																																				
		REV.		FIRMA		SCALA																																																																				
		DATA		OGGETTO MODIFICA		1:1 mm																																																																				
<table border="1"> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2">TITOLO</td> <td colspan="2">DISEGNATORE</td> <td colspan="2">FOGLIO SEGUENTE</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2">INCOLLATRICE BORDI</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2">SCHEMA</td> <td colspan="2">RIF. CLIENTE</td> <td colspan="2">DATA</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2">TECNO MEC</td> <td colspan="2">TECNO MEC</td> <td colspan="2">05/05/2008</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2">REV.</td> <td colspan="2">FIRMA</td> <td colspan="2">SCALA</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2">DATA</td> <td colspan="2">OGGETTO MODIFICA</td> <td colspan="2">1:1 mm</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> </table>																					TITOLO		DISEGNATORE		FOGLIO SEGUENTE				INCOLLATRICE BORDI								SCHEMA		RIF. CLIENTE		DATA				TECNO MEC		TECNO MEC		05/05/2008				REV.		FIRMA		SCALA				DATA		OGGETTO MODIFICA		1:1 mm									
		TITOLO		DISEGNATORE		FOGLIO SEGUENTE																																																																				
		INCOLLATRICE BORDI																																																																								
		SCHEMA		RIF. CLIENTE		DATA																																																																				
		TECNO MEC		TECNO MEC		05/05/2008																																																																				
		REV.		FIRMA		SCALA																																																																				
		DATA		OGGETTO MODIFICA		1:1 mm																																																																				
S1 46 120																																																																										

