

HOEFLON®

Instrukcja obsługi

Chwytnik próżniowy do szkła C600



Sorozatszám:

Szállítási dátum:

Hivatkozás: U.C600.01.00.PL

Verzió: 1.0

Az eredeti kézikönyv fordítása

VERZIÓTÖRTÉNET

Verzió	Kibocsátás dátuma	Megjegyzések	A sorozatszámából
1.0	01-01-2020	Első kiadás	250 XXXX

Producent

Grip Lifting Equipment
Handelsweg 1 C
2861 GN Bergambacht, Niderlandy

Telefon: +31(0)85 018 0321
Witryna: www.grip-lifting.nl
E-mail: info@grip-lifting.com

PRAWA WŁASNOŚCI INTELEKTUALNEJ

Wszystkie prawa zastrzeżone.

Niniejszej publikacji ani żadnej jej części nie wolno powielać, zapisywać systemach do przechowywania danych ani przekazywać w jakiegokolwiek postaci lub w jakikolwiek sposób (elektronicznie lub mechanicznie, w tym sporządzanie kserokopii, nagrań itp.) bez uzyskania uprzedniej pisemnej zgody Hoeflon International B.V. Odnosi się to również do załączonych rysunków i tabel.

© Copyright 2020 Hoeflon

SPIS TREŚCI

VERZIÓRTÖRTÉNET	2
PRAWA WŁASNOŚCI INTELEKTUALNEJ	2
SPIS TREŚCI	3
1. WPROWADZENIE	5
1.1 Korzystanie z tej instrukcji	5
1.2 Konwencja oznaczeń	6
1.3 Oznakowanie i wskazywanie	6
1.4 Gwarancja	7
1.5 Zgodność	7
1.6 Tabliczka znamionowa	8
2. BEZPIECZEŃSTWO OGÓLNE	9
3. UŻYCIĘ ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM	10
4. SPECYFIKACJA TECHNICZNA	11
4.1 Poziom hałasu	12
4.2 Transport i przechowywanie	12
5. FUNKCJE BEZPIECZEŃSTWA	13
5.1 Informacje ogólne	13
5.2 Ekranowanie części elektrycznych	13
5.3 Włączanie i wyłączanie maszyny	13
5.4 Alarm dźwiękowy	14
5.5 Osobiste wyposażenie ochronne	14
5.6 Ryzyko resztkowe	14
5.7 Ergonomia	14
6. UŻYTKOWANIE	15
6.1 Informacje ogólne	15
6.2 Warunki początkowe	16
6.3 Elementy sterownicze i wskaźniki	17
6.4 Instrukcja obsługi	18
6.4.1 Włączanie maszyny	18
6.4.2 Ustawianie na ładunku	18
6.4.3 Przykładanie chwytaka do ładunku (elementy sterownicze maszyny)	18
6.4.4 Przykładanie chwytaka do ładunku (sterowanie zdalne)	18

6.4.5	Przechylanie ładunku _____	19
6.4.6	Obracanie ładunku _____	19
6.4.7	Zwalnianie chwytaka z ładunku (elementy sterownicze maszyny) _____	19
6.4.8	Zwalnianie chwytaka z ładunku (sterowanie zdalne) _____	20
6.4.9	Zabezpieczyć ładunek w przypadku alarmu. _____	20
6.5	Wymagania podczas użytkowania _____	21
6.6	Wymagania po użytkowaniu _____	21
7.	KONSERWACJA I PRZEGLĄD _____	22
7.1	Informacje ogólne _____	22
7.2	Zadania konserwacyjne i kontrolne _____	23
7.2.1	Objaśnienie dotyczące przeglądu przyssawki _____	24
7.2.2	Objaśnienie dotyczące przeglądu elementów sterowniczych i wskaźników _____	24
7.2.3	Objaśnienie dotyczące przeglądu woltomierza _____	24
7.2.4	Objaśnienie dotyczące przeglądu manometru _____	24
7.2.5	Objaśnienie dotyczące przeglądu instalacji próżniowej _____	24
7.2.6	Objaśnienie dotyczące przeglądu ramy maszyny _____	24
8.	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW _____	25
8.1	Instrukcje dotyczące wymiany akumulatora _____	26
9.	DEMONTAŻ I UTYLIZACJA _____	27
10.	ZAŁĄCZNIK 1: DEKLARACJA ZGODNOŚCI _____	28

1

WPROWADZENIE

Niniejsza instrukcja opisuje maszynę Glass-Maxx C600 produkowaną przez firmę Grip Lifting Equipment z siedzibą w Bergamacht, Niderlandy. Informacje zawarte w niniejszej instrukcji są bardzo istotne dla zapewnienia poprawnej i bezpiecznej eksploatacji maszyny.

Niniejsza instrukcja jest tłumaczeniem oryginalnej instrukcji obsługi, stworzonej przez firmę Grip Lifting Equipment w języku niderlandzkim. W przypadku jakichkolwiek niejasności i/lub sporów, tekst oryginalnej niderlandzkiej instrukcji obsługi ma zawsze pierwszeństwo.

Każdy użytkownik, który nie jest zaznajomiony z uruchamianiem, obsługą i konserwacją maszyny, musi dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi w całości.

Jeśli użytkownik jest zaznajomiony z tymi zagadnieniami, może skorzystać z niniejszej instrukcji obsługi jako punktu odniesienia. Dzięki spisowi treści można szybko znaleźć potrzebne informacje.

W niniejszej instrukcji obsługi określenia „maszyna”, „chwytak próżniowy” i „C600” są używane zamiennie. Te terminy zawsze odnoszą się do modelu Glass-Maxx C600.

1.1 Korzystanie z tej instrukcji

Niniejsza instrukcja obsługi przeznaczona jest dla osób upoważnionych i technicznie wykwalifikowanych. Wszystkie zaangażowane strony muszą zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji. Osoby te są wyróżnione w następujący sposób:

Upoważnione osoby to osoby, które:

Zdobyły określone wykształcenie lub mają praktykę i wystarczające doświadczenie do pracy z maszyną.

Osoby kompetentne technicznie to osoby, które:

Posiadają kwalifikacje osoby upoważnionej, która dzięki wykształceniu i/lub doświadczeniu zawodowemu dysponuje średnim poziomem wiedzy technicznej. Ponadto osoby te posiadają przyzwoitą wiedzę na temat technik maszynowych, dzięki czemu są świadome możliwych niebezpieczeństw i ryzyka.





Przez pracę z maszyną rozumie się:

Uruchamianie i zatrzymywanie maszyny, czyszczenie i wykonywanie prostych prac konserwacyjnych.



Celem niniejszej instrukcji obsługi jest umożliwienie bezpiecznej i wydajnej interakcji między operatorem a maszyną.

1.2 Konwencja oznaczeń





Konwencja oznaczeń stanowi zestaw wskazówek w instrukcji obsługi i nie jest stosowana na samej maszynie. Poniższa konwencja oznaczeń jest stosowana w celu ostrzegania użytkownika o określonych działaniach lub niebezpiecznych sytuacjach:

	ADNOTACJA	Sugestie i porady, aby ułatwić lub udogodnić niektóre zadania.
	UWAGA	Adnotacja z dodatkowymi informacjami; ostrzeżenia o możliwych problemach.
	OSTROŻNIE	Maszyna może ulec uszkodzeniu, jeśli użytkownik nie będzie ściśle przestrzegał procedur.
	NIEBEZPIECZEŃSTWO	W przypadku niestarannego wykonywania procedur istnieje możliwość odniesienia poważnych obrażeń.

1.3 Oznakowanie i wskazywanie

	UWAGA	Regularnie sprawdzać, czy wszystkie wskazania są nadal obecne i czytelne; jeśli nie, należy je wymienić.
	NIEBEZPIECZEŃSTWO	Przestrzegać wskazówek i stosować się do nich — ich celem jest zapewnienie BEZPIECZEŃSTWA UŻYTKOWNIKA .

Na maszynie umieszczono szereg symboli, których celem jest ostrzeganie użytkowników o ryzyku resztkowym, które może być obecne pomimo podjętych środków bezpieczeństwa. Poniższa tabela zawiera przegląd zastosowanych symboli.

Symbol	Opis	Lokalizacja
	Zabrania się: Zabronione jest przechodzenie pod zawieszonym ładunkiem.	Na dole po lewej stronie maszyny
	Ostrzeżenie: Ryzyko pochycenia/zmiażdżenia rąk	Na maszynie
	Informacja: Przeczytać i postępować zgodnie z instrukcją obsługi	Na dole po lewej stronie maszyny
	Oznaczenie CE: Wskazuje na zgodność z dyrektywami europejskimi	Tabliczka znamionowa

1.4 Gwarancja

Warunki gwarancji i postanowienia dotyczące odpowiedzialności zamieszczone są w warunkach dostawy.

1.5 Zgodność

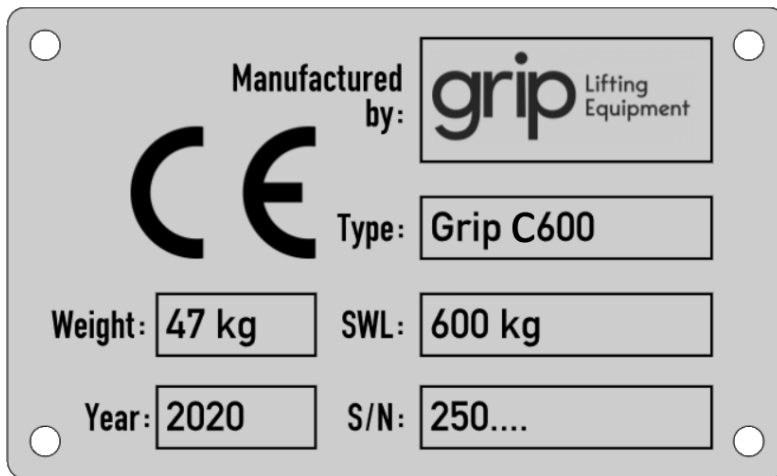
Maszyna jest zgodna z obowiązującymi dyrektywami europejskimi. Podczas projektowania zastosowano szereg norm, aby spełnić podstawowe wymagania dyrektyw.

Na tej podstawie na tabliczce znamionowej umieszczane jest oznaczenie CE (zob. Ilustracja 1).

Wytyczne i normy zawarte są w Deklaracji zgodności (zob. Załącznik 1).

1.6 Tabliczka znamionowa

Maszyna jest wyposażona w poniższą tabliczkę znamionową (zob. Ilustracja 1).



Ilustracja 1: Tabliczka znamionowa

2

BEZPIECZEŃSTWO OGÓLNE

- Bezpieczeństwo jest ważne! Każdy jest odpowiedzialny za bezpieczne miejsce pracy. Niebezpieczeństwa i/lub niebezpieczne sytuacje należy natychmiast zgłaszać przełożonemu.
- Środowisko pracy, w którym maszyna jest używana, musi być zgodne z lokalnymi przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy.
- Operator / właściciel jest odpowiedzialny za czyste i dobrze oświetlone środowisko pracy, w którym maszyna może być bezpiecznie użytkowana.
- Przed pierwszym użyciem należy dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Producent nie ponosi odpowiedzialności za obrażenia, uszkodzenia i/lub nadmierne zużycie wynikające z niewłaściwego użytkowania, konserwacji lub modyfikacji maszyny.
- W każdych okolicznościach operator jest odpowiedzialny za prawidłową interpretację i stosowanie niniejszej instrukcji. W razie wątpliwości należy skontaktować się z producentem.
- Niniejsza instrukcja musi być łatwo dostępna dla wszystkich użytkowników.
- Producent zaleca przeszkolenie operatorów i personelu konserwacyjnego w zakresie obsługi i konserwacji maszyny.
- Maszyna nie może być modyfikowana bez uprzedniej pisemnej zgody producenta.
- Zmiana ustawień lub stosowanie nieautoryzowanych / nieoryginalnych części zamiennych lub metod naprawy zwalnia producenta z wszelkiej odpowiedzialności.
- Nie wolno przekraczać bezpiecznego obciążenia roboczego maszyny (SWL).
- Przed użyciem maszyny sprawdzić czy była ona poddawana okresowym przeglądom. Używanie dźwigu / urządzenia podnoszącego, które nie zostało sprawdzone (w terminie) jest surowo zabronione.
- Przestrzegać lokalnych instrukcji pracy i przepisów bezpieczeństwa.
- Właściciel i/lub użytkownik maszyny jest odpowiedzialny za przestrzeganie zapisów zawartych w niniejszej instrukcji obsługi.
- Zabrania się używania maszyny w środowisku zagrożonym wybuchem.

3

UŻYCIE ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM

Użycie maszyny zgodne z przeznaczeniem oznacza zastosowanie, dla którego maszyna została specjalnie zaprojektowana i zbudowana. Użycie zgodne z przeznaczeniem można opisać w następujący sposób:

Glass-Maxx C600 to chwytak próżniowy przeznaczony do umieszczania i przenoszenia płaskich i nieporowatych paneli szklanych o średnich i dużych rozmiarach. Obciążenie musi być sztywne, aby nie ulegało nadmiernemu wygięciu.

Każde inne zastosowanie niż wyżej wymienione może spowodować uszkodzenie maszyny i zagrożenie dla osób znajdujących się w pobliżu. Każde użycie niezgodne z przeznaczeniem wyklucza wszelką odpowiedzialność producenta.

4

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Informacje ogólne

Wymiary maszyny (dł. x szer. x wys.) [mm]	840 x 480 x 190
Masa maszyny [kg]	29
Udźwig netto — obieg pojedynczy	600
Udźwig netto — obieg podwójny	300
Zakres rotacji	360 (4 położenia blokowania)
Zakres pochylenia	90 (6 położenia blokowania)
Okres technicznej żywotności eksploatacyjnej	10 lat

Instalacja elektryczna

Źródło zasilania	Akumulator
Napięcie [VDC]	12
Prąd [Ah]	9

Instalacja próżniowa


Wymagane podciśnienie	0,60 bar
-----------------------	----------

Środowisko pracy *	
Min. temperatura:	0
Maks. temperatura:	45
Maks. prędkość wiatru	10
Maks. wysokość robocza	1000 m (nad poziomem morza)
* Skontaktować się z firmą Grip Lifting Equipment lub dostawcą w celu omówienia prac przekraczających limity środowiska pracy.	

4.1 Poziom hałasu

Poziom hałasu jest mierzony zgodnie z Dyrektywą maszynową. Równoważny stały poziom ciśnienia akustycznego skorygowany charakterystyką A jest mierzony w miejscu pracy w normalnych warunków roboczych. Pomiaru dokonano w odległości 1 metra od maszyny, na wysokości 1,60 m nad posadzką roboczą. Równoważny stały poziom ciśnienia akustycznego skorygowany charakterystyką A jest podczas pracy mniejszy niż 65 dB(A).

4.2 Transport i przechowywanie

	OSTROŻNIE	<p>Transport i obsługa maszyny muszą być wykonywane ostrożnie, aby uniknąć uszkodzeń lub nieprawidłowego działania.</p>
---	------------------	---

Podczas projektowania maszyny uwzględniono efektywne przemieszczanie i podnoszenie maszyny. Do transportu należy zawsze używać zatwierdzonych urządzeń dźwigowych i podnośnikowych oraz stosować je zgodnie z instrukcjami producenta.

Maszyna musi być przechowywana w następujących warunkach:

- Po każdym użyciu maszynę należy przechowywać w dostarczonym wózku magazynowym lub skrzyni magazynowej.
- Profil uszczelniający przyssawki nie może przylegać do powierzchni, aby zapobiec trwałym odkształceniom.
- Chwytek należy przechowywać w suchym miejscu.
- Minimalna temperatura otoczenia w trakcie przechowywania wynosi 0°C.
- Maksymalna temperatura otoczenia w trakcie przechowywania wynosi 40°C.
- Nie przechowywać maszyny przez dłuższy czas w miejscu narażonym na bezpośrednie działanie promieni słonecznych lub deszczu.
- Naładować akumulator po każdym użyciu lub co miesiąc, jeśli maszyna nie będzie używana przez dłuższy czas.

5

FUNKCJE BEZPIECZEŃSTWA

5.1 Informacje ogólne

Po określeniu występujących zagrożeń i ocenie ryzyka, podjęto następujące środki bezpieczeństwa w celu wyeliminowania lub — co najmniej — zminimalizowania zagrożeń.

5.2 Ekranowanie części elektrycznych



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Nie wolno usuwać, mostkować ani w inny sposób dezaktywować elementów zabezpieczających.

Wewnętrzne elementy maszyny są zabezpieczone dwiema osłonami. NIE używać chwytaka, gdy osłony są zdjęte. W ten sposób unika się ryzyka uszkodzenia maszyny.

5.3 Włączanie i wyłączanie maszyny

Napięcie zasilające można wyłączyć za pomocą przełącznika WŁ./WYŁ. na maszynie. Aby przeprowadzić prace konserwacyjne, odłączyć akumulator po wyłączeniu maszyny.



*Ilustracja 2:
przełącznik WŁ./WYŁ.*

5.4 Alarm dźwiękowy



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Alarm dźwiękowy ostrzega o niewystarczającym poziomie podciśnienia podczas pracy maszyny.

Alarm dźwiękowy ostrzega użytkownika, gdy w co najmniej jednym z dwóch systemów występuje niewystarczające podciśnienie. Jeżeli podczas podnoszenia włączy się alarm, należy natychmiast i bezpiecznie odłożyć ładunek.

5.5 Osobiste wyposażenie ochronne

Producent zaleca, aby podczas pracy z maszyną nosić co najmniej następujące osobiste wyposażenie ochronne: kask ochronny, buty ochronne i rękawice robocze.

Ponadto należy przestrzegać lokalnych przepisów bezpieczeństwa dotyczących środków ochrony osobistej.

5.6 Ryzyko resztkowe



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Zabrania się wieszania na maszynie przytwierdzonej do ładunku podczas jej podnoszenia.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Maszyny nie powinno się używać, gdy jest podłączona do ładowarki.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Przechylenie ramienia podnoszącego stwarza ryzyko zmiążdżenia palców lub dłoni.

5.7 Ergonomia

Podczas fazy projektowania zwrócono szczególną uwagę na aspekty ergonomiczne. Maszyna jest zaprojektowana i wykonana w taki sposób, aby w maksymalnym stopniu uwzględnić ergonomię związaną z ludzkim ciałem.

6

UŻYTKOWANIE

6.1 Informacje ogólne

	NIEBEZPIECZEŃSTWO	Maszyna może być obsługiwana wyłącznie przez osoby posiadające co najmniej takie kwalifikacje, jak pracownicy autoryzowanego serwisu. (Zob. § 1.1 Korzystanie z tej instrukcji).
	NIEBEZPIECZEŃSTWO	Nie używać maszyny w przypadku zaobserwowania lub podejrzenia uszkodzeń lub wad.
	NIEBEZPIECZEŃSTWO	Nie używać maszyny w środowisku o poziomie hałasu wyższym niż 70 dB.
	NIEBEZPIECZEŃSTWO	Stosować osobiste wyposażenie ochronne typowe dla organizacji / środowiska, w którym maszyna jest używana.
	NIEBEZPIECZEŃSTWO	Przed rozpoczęciem pracy zawsze sprawdzić, czy w strefie odkładania ładunku nie znajdują się ludzie.
	NIEBEZPIECZEŃSTWO	Zwrócić uwagę na swoją postawę podczas pracy. Upewnić się, że postawa jest stabilna i nie starać się sięgać zbyt daleko.
	NIEBEZPIECZEŃSTWO	Nigdy nie podnosić ładunku ponad siebie lub inne osoby. Jest to surowo zabronione!

**OSTROŻNIE**

Operatorzy muszą mieć ukończone 18 lat i nie mogą być pod wpływem alkoholu, środków odurzających ani leków.

**UWAGA**

Operatorzy mogą wykonywać tylko te zadania, do których zostali przeszkoleni. Dotyczy to zarówno zadań związanych z konserwacją, jak i eksploatacją.

6.2 Warunki początkowe

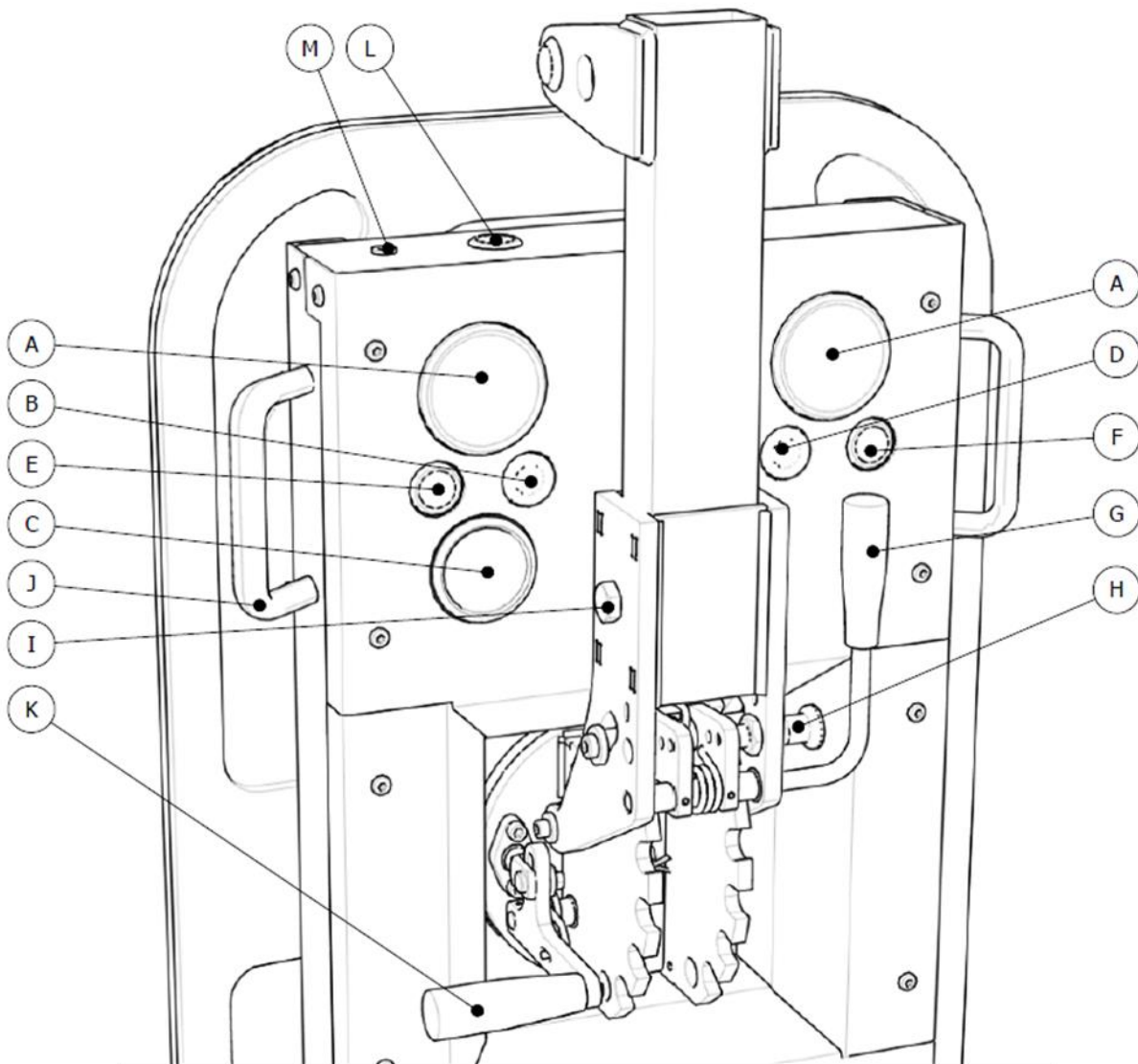
Przed uruchomieniem maszyny wykonać następujące czynności:

1. Sprawdzić powierzchnię przyssawek — muszą być czyste i suche.
 - W razie potrzeby wyczyścić powierzchnię octem do czyszczenia, a następnie dokładnie i całkowicie ją osuszyć.
2. Sprawdzić powierzchnię ładunku — musi być czysta i sucha.
 - W razie potrzeby wyczyścić powierzchnię ładunku wodą, a następnie dokładnie i całkowicie wysuszyć.
3. Sprawdzić napięcie na woltomierzu.
 - Nie używać maszyny, jeśli napięcie jest mniejsze niż 12 V podczas postoju lub mniejsze niż 10 V podczas pracy pompy. Jeśli napięcie jest niższe od podanego powyżej, naładować lub wymienić akumulator przed wznowieniem pracy.

Przed uniesieniem maszyny i ładunku wykonać następujące czynności:

1. Sprawdzić ciśnienie na manometrach próżni.
 - NIE używać chwytaka, gdy wskazówka jednego lub obu manometrów znajduje się w obszarze CZERWONYM.
2. Sprawdzić, czy maszyna jest włączona i czy pali się zielona lampka LED.
 - Gdy maszyna jest wyłączona podczas przygotowywania do załadunku, nie działają żadne zabezpieczenia ani alarmy.
3. Sprawdzić ustawienie maszyny na ładunku.
 - Zob. § 6.4 Instrukcja obsługi.
4. Sprawdzić, czy wszystkie sworznie blokujące są obecne i w pełni zablokowane.

6.3 Elementy sterownicze i wskaźniki



- A: Manometr próżni
- B: Zielona lampka LED
- C: Woltomierz
- D: Czerwona lampka LED
- E: Przycisk 1
- F: Przycisk 2
- G: Dźwignia zwalniania przechyty
- H: Blokada dźwigni zwalniania przechyty
- I: Wymienne ramię podnoszące — sworzeń blokujący
- J: Uchwyt
- K: Dźwignia zwalniania obrotu
- L: Przycisk zasilania
- M: Port ładowania

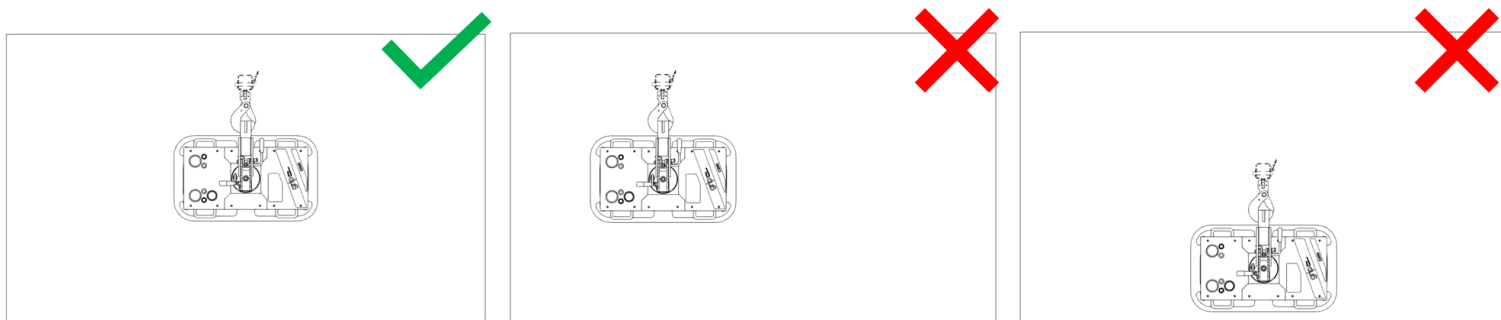
6.4 Instrukcja obsługi

6.4.1 Włączanie maszyny

1. Nacisnąć przycisk zasilania, aby włączyć maszynę.

6.4.2 Ustawianie na ładunku

1. Ustawić maszynę na środku ładunku, odnosząc się do jego szerokości.
2. Ustawić maszynę na środku lub powyżej środka, odnosząc się do wysokości ładunku.



6.4.3 Przykładanie chwytaka do ładunku (elementy sterownicze maszyny)

1. Docisnąć chwytak do ładunku, aby zamknąć krawędzie uszczelniające przyssawki (przyssawek).
2. Nacisnąć przycisk 1 [E] na chwytaku.
3. Przed podniesieniem ładunku odczekać, aż ZIELONA lampka LED będzie aktywna.

6.4.4 Przykładanie chwytaka do ładunku (sterowanie zdalne)

1. Docisnąć chwytak do ładunku, aby zamknąć krawędzie uszczelniające przyssawki (przyssawek).
2. Nacisnąć środkowy przycisk na pilocie zdalnego sterowania.
3. Przed podniesieniem ładunku odczekać, aż ZIELONA lampka LED będzie aktywna.

6.4.5 Przechyłanie ładunku



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Gdy blokada przechyłu jest odblokowana, ładunek może poruszać się w sposób niekontrolowany. Aby temu zapobiec, należy mocno trzymać ładunek lub w razie potrzeby zwrócić się o pomoc do współpracownika.

1. Zwolnić blokadę dźwigni zwalniania przechyłu, pociągając ją na zewnątrz i obracając o 90 stopni.
2. Pociągnąć dźwignię zwalniania przechyłu [G] do tyłu.
3. Przechylić ładunek do żądanej pozycji.
4. Pchnąć dźwignię zwalniania przechyłu z powrotem na miejsce. Sprawdzić, czy uchwyt jest całkowicie wsunięty do tyłu.
5. Ponownie włączyć blokadę dźwigni zwalniania przechyłu, obracając ją o 90 stopni i wciskając z powrotem na miejsce.

6.4.6 Obracanie ładunku



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Po odblokowaniu ładunek może poruszać się w sposób niekontrolowany. Aby temu zapobiec, należy mocno trzymać ładunek lub w razie potrzeby zwrócić się o pomoc do współpracownika.

1. Pociągnąć dźwignię zwalniania przechyłu [G] do tyłu.
2. Obrócić ładunek do żądanej pozycji.
3. Pchnąć dźwignię zwalniania przechyłu z powrotem na miejsce. Sprawdzić, czy uchwyt jest całkowicie wsunięty do tyłu.

6.4.7 Zwalnianie chwytaka z ładunku (elementy sterownicze maszyny)



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Upewnić się, że maszyna jest zawieszona pod punktem podnoszenia bez naprężeń i prosto, aby zapobiec niekontrolowanym ruchom maszyny.

1. Nacisnąć jednocześnie przyciski 1 [E] i 2 [F].

6.4.8 Zwalnianie chwytaka z ładunku (sterowanie zdalne)

**NIEBEZPIECZEŃSTWO**

Upewnić się, że maszyna jest zawieszona pod punktem podnoszenia bez naprężeń i prosto, aby zapobiec niekontrolowanym ruchom maszyny.

1. Nacisnąć środkowy przycisk na pilocie zdalnego sterowania.
2. Zwolnić środkowy przycisk.
3. Nacisnąć jednocześnie przyciski w lewo i w prawo na pilocie zdalnego sterowania i przytrzymać je wciśnięte przez 5 sekund.

6.4.9 Zabezpieczyć ładunek w przypadku alarmu.

**NIEBEZPIECZEŃSTWO**

Upewnić się, że maszyna jest zawieszona pod punktem podnoszenia bez naprężeń i prosto, aby zapobiec niekontrolowanym ruchom maszyny.

**ADNOTACJA**

Chwytnak będzie utrzymywał ładunek przez co najmniej 5 minut po włączeniu się alarmu.

1. Sprawdzić otoczenie i określić bezpieczne miejsce do umieszczenia ładunku.
2. Opuścić ładunek jak najbliżej podłoża.
3. Przesunąć ładunek do miejsca, w którym można go umieścić.
4. Zwolnić chwytak, jak opisano w punktach 7 i 8.
5. Sprawdzić maszynę i usunąć wszelkie usterki. Jeśli nie można usunąć usterki, należy skontaktować się z producentem lub dostawcą.

Maszyna nie może być używana, dopóki nie zostanie usunięty problem/usterka!

6.5 Wymagania podczas użytkowania

1. Jeżeli podczas podnoszenia włączy się alarm, należy natychmiast i bezpiecznie odłożyć ładunek.
 - Zabrania się kontynuowania pracy przy włączonym alarmie!
2. Podczas pracy maszyny pozostawać w zasięgu wzroku i słuchu.
 - Alarm musi być widoczny i słyszalny przez cały czas.
3. Upewnić się, że maszyna jest zawieszona pod punktem podnoszenia bez naprężeń i prosto.
 - Zapobiega to niekontrolowanym ruchom maszyny.
4. Przed przeniesieniem ładunku lub odłączeniem maszyny zawsze porozumieć się z osobami obecnymi przy pracy.
 - Jest to szczególnie ważne w przypadku zdalnego sterowania maszyną.

6.6 Wymagania po użytkowaniu

1. Po każdym użyciu przechowywać maszynę na dostarczonym wsporniku do przechowywania.
 - Profil uszczelniający przyssawki nie może przylegać do powierzchni, aby zapobiec trwałym odkształceniom.

7

KONSERWACJA I PRZEGLĄD

7.1 Informacje ogólne

Dla operatora maszyna jest bezobsługowa. Podczas wymaganych przeglądów okresowych sprawdzany jest stan wszystkich części, które — w razie potrzeby — są wymieniane.

Ważne jest jednak, aby użytkownik utrzymywał maszynę w czystości, a poniższe kontrole były wykonywane w odpowiednim czasie (zob. harmonogram konserwacji i przeglądów).

Po naprawie lub wymianie dokonanej przez właściciela/operatora należy wykonać wszystkie codzienne i comiesięczne czynności kontrolne.

7.2 Zadania konserwacyjne i kontrolne

Poniższe instrukcje konserwacji odnoszą się do normalnych warunków pracy i temperatur otoczenia.

Przy intensywnym użytkowaniu maszyny lub w ekstremalnych warunkach konserwacja powinna być przeprowadzana częściej. W takim przypadku należy odpowiednio dostosować częstotliwość czynności konserwacyjnych w porozumieniu z producentem.

Poniższa tabela zawiera przegląd niezbędnych czynności konserwacyjnych i kontrolnych.

Czynność	Częstotliwość			
	Codziennie	Co miesiąc	Co rok	Co trzy lata
Przysawka				
Przeprowadzić przegląd	●			
Wyczyścić		●		
Kontrola okresowa			●	
Elementy sterownicze i wskaźniki				
Przeprowadzić przegląd	●			
Kontrola okresowa			●	
Pompa próżniowa				
Przeprowadzić przegląd		●		
Kontrola okresowa			●	
Wymiana prewencyjna				●
Instalacja próżniowa				
Przeprowadzić przegląd		●		
Kontrola okresowa			●	
Rama maszyny				
Przeprowadzić przegląd	●			
Wyczyścić		●		
Kontrola okresowa			●	

7.2.1 Objaśnienie dotyczące przeglądu przyssawki

1. Sprawdzić profil uszczelniający pod kątem rozdarć lub innych uszkodzeń.
2. Sprawdzić, czy połączenie klejowe nie jest uszkodzone lub nadmiernie zużyte.

7.2.2 Objaśnienie dotyczące przeglądu elementów sterowniczych i wskaźników

1. Włączyć maszynę. Sprawdzić, czy czerwona lampka LED pali się, a brzęczyk rozlega się natychmiast po włączeniu. Jeśli pompa się uruchamia, ale lampka LED lub brzęczyk nie działają, oznacza to że są uszkodzone.
2. Sprawdzić, czy zielona lampka LED włącza się przed zatrzymaniem pompy. Jeżeli pompa wyłącza się, ale lampka LED nie włącza się, oznacza to że jest uszkodzona.

7.2.3 Objaśnienie dotyczące przeglądu woltomierza

1. Po naładowaniu włączyć maszynę. Sprawdzić, czy wskazówka woltomierza porusza się. Jeśli pompa się uruchamia, ale wskazówka nie porusza się, oznacza to że woltomierz jest uszkodzony.

7.2.4 Objaśnienie dotyczące przeglądu manometru

1. Włączyć maszynę i zamocować ją do ładunku. Sprawdzić, czy wskazówka manometru porusza się. Jeśli pompa zatrzyma się i zapali się zielona lampka LED, ale wskazówka manometru nie poruszy się, oznacza to że manometr jest uszkodzony.

7.2.5 Objaśnienie dotyczące przeglądu instalacji próżniowej

1. Włączyć maszynę i zamocować ją do ładunku. Wyłączyć maszynę po zatrzymaniu się pompy i zanotować ciśnienie wskazywane przez oba manometry. Sprawdź, czy wartość podciśnienia w obu układach nie spadnie o więcej niż 0,2 bar w ciągu pięciu minut.

7.2.6 Objaśnienie dotyczące przeglądu ramy maszyny

1. Sprawdzić maszynę ogólnie pod kątem uszkodzeń lub wygiętych części. W szczególności sprawdzić otwory sworzni łączących i same sworznie łączące. Jeśli któraś z części jest uszkodzona, należy ją wymienić przed ponownym użyciem maszyny.

8

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Przed przystąpieniem do rozwiązywania problemów sprawdzić, czy napięcie zasilające zostało bezpiecznie odłączone.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez producenta lub autoryzowanych sprzedawców.

Z wyjątkiem poniższych czynności naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez producenta lub autoryzowanego sprzedawcę. W przypadku wystąpienia usterek nie wymienionych w niniejszym dokumencie należy skontaktować się z producentem lub sprzedawcą. Przerwać pracę z maszyną do momentu usunięcia usterki.

Usterka	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Maszyna nie włącza się	Wyczerpany lub uszkodzony akumulator Przepalony bezpiecznik	Naładować lub wymienić akumulator Wymienić bezpiecznik

8.1 Instrukcje dotyczące wymiany akumulatora

- Poluzować cztery śruby pokrywy (zob. Ilustracja 3); zdjąć pokrywę z komory akumulatora.
- Ostrożnie wyjąć akumulator z komory (zob. Ilustracja 4).
- Przełożyć kabel szybkiej wymiany do nowego akumulatora.
- Umieścić nowy akumulator w komorze > sprawdzić dokładnie, czy używany jest właściwy typ akumulatora.
- Założyć pokrywę na maszynę i mocno dokręcić cztery śruby.
- Wykonać codzienne i comiesięczne czynności kontrolne zgodnie z harmonogramem kontroli przeglądów w Tabeli 3.



Ilustracja 3



Ilustracja 4

9

DEMONTAŻ I UTYLIZACJA

Przy wymianie części lub po zakończeniu okresu użytkowania maszyny użytkownik musi zadbać o to, aby wszystkie części, materiały i substancje (płynne) zostały usunięte, zniszczone lub ponownie wykorzystane zgodnie z obowiązującymi przepisami ochrony środowiska.

W konstrukcji maszyny zastosowano wyłącznie powszechnie dostępne materiały. W procesie produkcji istniały akceptowane możliwości przetwarzania odpadów, a przy demontażu i utylizacji tych materiałów nie były znane żadne szczególne zagrożenia. Większość części maszyny można poddać recyklingowi.

10

ZAŁĄCZNIK 1: DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Deklaracja zgodności WE

(Zgodnie z Dyrektywą maszynową UE, 2006/42/WE, załącznik II, A)

My, Grip Lifting Equipment Handelsweg 1c 2861 GN Bergambacht, Niderlandy Tel.: + 31(0)6 2727 1018	Autoryzowany kompilator dokumentacji technicznej: Grip Lifting Equipment Handelsweg 1c 2861 GN Bergambacht, Niderlandy Tel.: + 31(0)6 2727 1018
---	---

oświadczamy na naszą wyłączną odpowiedzialność, że następująca maszyna:

Typ: Glass-Maxx C600	Numer seryjny:
----------------------	----------------

spełnia wszystkie istotne wymagania Dyrektywy maszynowej UE, 2006/42/WE oraz następującej dyrektywy (następujących dyrektyw):

Dyrektywa dotycząca kompatybilności elektromagnetycznej, 2014/30/UE

oraz, w stosownych przypadkach, jest zgodna z następującą(-ymi) normą(-ami) zharmonizowaną(-ymi) lub jej (ich) częściami:

NEN-EN-ISO 14121-2 (2012)	Bezpieczeństwo maszyn – Ocena ryzyka – Część 2: Praktyczne wskazówki i przykłady metod
NEN-EN-ISO 12100 (2010)	Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania – Ocena ryzyka i ograniczanie ryzyka
NEN-IEC 60204-1 (2018)	Bezpieczeństwo maszyn – Wyposażenie elektryczne maszyn – Część 1: Wymagania ogólne
NEN-EN 614-2:A1 (2008)	Bezpieczeństwo maszyn – Zasady ergonomicznego projektowania – Część 2: Interakcje między projektowaniem maszyn a zadaniami roboczymi.
NEN-EN-ISO 14120 (2015)	Bezpieczeństwo maszyn – Osłony – Ogólne wymagania dotyczące projektowania i wykonywania osłon stałych i ruchomych

- NEN-EN 13849-1 (2016) Bezpieczeństwo maszyn – Części systemów sterowania związane z bezpieczeństwem – Część 1: Ogólne zasady projektowania
- NEN-EN 61000-6-2 (2019) Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) – Część 6-2: Normy ogólne – Odporność w środowiskach przemysłowych
- NEN-EN 61000-6-4 (2019) Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) – Część 6-4: Normy ogólne – Norma emisji dla środowisk przemysłowych

Podpis:



Imię i nazwisko: Martijn van Wijngaarden

Stanowisko: Właściciel

Miejscowość / kraj: Bergambacht, Niderlandy

Data: 01-05-2020