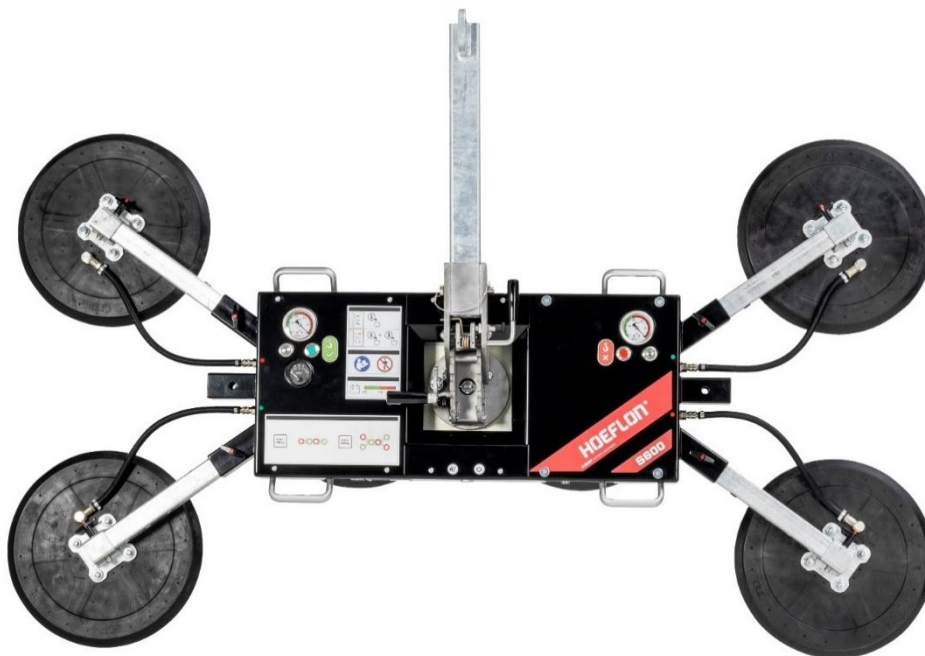


Instrukcja obsługi

Chwybaka próżniowy do szkła S600



Sorozatszám:

Szállítási dátum:

Hivatkozás: U.S600.01.00.PL

Verzió: 1.0

Az eredeti kézikönyv fordítása

VERZIÓTÖRTÉNET

Verzió	Kibocsátás dátuma	Megjegyzések	A sorozatszámából
1.0	13-10-2020	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 instrukcji	5
1.2 Konwencja oznaczeń	6
1.3 Oznakowanie i sygnalizacja	6
1.4 Gwarancja	7
1.5 Zgodność	7
1.6 Oznaczenie typu	8
2. OGÓLNE WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA	9
2.1 Zamierzone przeznaczenie	9
3. UŻYCIĘ ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM	10
4. SPECYFIKACJA TECHNICZNA	11
4.1 Poziom ciśnienia akustycznego	12
4.2 Transport i przechowywanie	12
5. URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE	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. STEROWANIE	15
6.1 Informacje ogólne	15
6.2 Konfiguracje	16
6.3 Warunki do rozpoczęcia pracy	17
6.4 Elementy obsługi i sterownicze	18
6.5 Instrukcja obsługi	19
6.5.1 Włączanie	19
6.5.2 Ustawianie na ładunku	19

6.5.3	Zasysanie ładunku (elementy sterownicze maszyny)	19
6.5.4	Zasysanie ładunku (zdalne sterowanie)	19
6.5.5	Przechylenie ładunku	20
6.5.6	Obracanie ładunku	20
6.5.7	Zwalnianie ładunku (elementy sterownicze maszyny)	20
6.5.8	Zwalnianie ładunku (zdalne sterowanie)	21
6.5.9	Zabezpieczanie ładunku w przypadku alarmu	22
6.6	Warunki podczas użytkowania	23
6.7	Warunki podczas użytkowania	23
7.	KONSERWACJA I PRZEGLĄD	24
7.1	Informacje ogólne	24
7.2	Zadania konserwacyjne i kontrolne	25
7.2.1	Objaśnienie dotyczące przeglądu przysawek	26
7.2.2	Objaśnienie dotyczące przeglądu wskaźników sygnalizacyjnych	26
7.2.3	Objaśnienie dotyczące przeglądu woltomierza	26
7.2.4	Objaśnienie dotyczące przeglądu manometru	26
7.2.5	Objaśnienie dotyczące przeglądu instalacji próżniowej	26
7.2.6	Objaśnienie dotyczące przeglądu ramy maszyny	26
8.	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	27
8.1	Instrukcje dotyczące wymiany akumulatora	28
9.	DEMONTAŻ I UTYLIZACJA	29
10.	ZAŁĄCZNIK: DEKLARACJA ZGODNOŚCI	30

1

WPROWADZENIE

Niniejsza instrukcja obsługi opisuje maszynę Grip S600 produkowaną przez firmę Grip Lifting Equipment z siedzibą w Bergamacht, Niderlandy. Informacje zawarte w niniejszej instrukcji są bardzo istotne dla zapewnienia bezpiecznej i fachowej eksploatacji maszyny.

Dotyczy ona oryginalnej instrukcji obsługi, która została opracowana w języku niderlandzkim przez firmę Grip Lifting Equipment (zwaną dalej producentem). W przypadku jakichkolwiek niejasności i/lub sporów pierwszeństwo ma zawsze oryginalny tekst niderlandzki.

Każdy użytkownik, który nie jest zaznajomiony z przygotowaniem do użytkowania, 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. Spis treści pozwoli szybko dotrzeć do poszukiwanych informacji.

W niniejszej instrukcji obsługi słowa „maszyna”, „chwytnak próżniowy” i „S600” są używane wymiennie. Wszystkie te terminy odnoszą się do modelu Grip S600.

1.1 Korzystanie z instrukcji

Niniejsza instrukcja obsługi przeznaczona jest dla osób upoważnionych i technicznie wykwalifikowanych specjalistów. 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.

Technicznie wykwalifikowani specjaliści to osoby, które:

Spełniają wymagania dla kategorii zatwierdzonej i posiadają średniozaawansowany poziom wiedzy oparty na wykształceniu i/lub doświadczeniu zawodowym. Osoby te posiadają również wiedzę na temat maszyn, dzięki czemu są świadome możliwych zagrożeń i ryzyka (na przykład technik serwisowy Grip Lifting Equipment).





Działanie rozumiemy w następujący sposób:

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



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

1.2 Konwencja oznaczeń





Konwencja oznaczeń stanowi zestaw wskazówek w instrukcji i nie jest stosowana na samej maszynie. Poniższa konwencja oznaczeń jest stosowana w celu zwrócenia uwagi użytkownika na określone działania lub niebezpieczne sytuacje:

	ADNOTACJA	Sugestie i porady, aby ułatwić określone zadania.
	UWAGA	Adnotacja z informacjami uzupełniającymi; ostrzeżenia o możliwych problemach.
	OSTROŻNIE	W przypadku niestarannego wykonania działań może dojść do uszkodzenia maszyny.
	OSTRZEŻENIE O NIEBEZPIECZEŃSTWIE	W przypadku niestarannego wykonania działań może dojść do (poważnych) obrażeń.

1.3 Oznakowanie i sygnalizacja

	UWAGA	Stosuj się do sygnalizacji; jej celem jest zapewnienie TWOJEGO BEZPIECZEŃSTWA.
	OSTRZEŻENIE O NIEBEZPIECZEŃSTWIE	Regularnie sprawdzać, czy cała sygnalizacja jest nadal obecna i czytelna; w razie potrzeby dokonać wymiany jej elementów.

Do maszyny dołączone są liczne piktogramy. Ich celem jest ostrzeżenie użytkownika o ryzyku resztkowym, które może wystąpić pomimo podjętych środków bezpieczeństwa. Poniższa tabela zawiera przegląd zastosowanych symboli.

Piktogram	Opis	Lokalizacja
	Zabrania się: Zabrania się przebywania pod podniesionym ładunkiem	Na dole po lewej stronie maszyny
	Ostrzeżenie: Ryzyko pochycenia/zmiażdżenia rąk	Na maszynie
	Obowiązkowo: Zapoznać się z instrukcją obsługi	Na dole po lewej stronie maszyny
	Oznaczenie CE: Wskazuje na zgodność z dyrektywami europejskimi.	Tabliczka znamionowa

1.4 Gwarancja

Postanowienia gwarancyjne oraz postanowienia dotyczące odpowiedzialności znajdują się w warunkach dostawy.

1.5 Zgodność

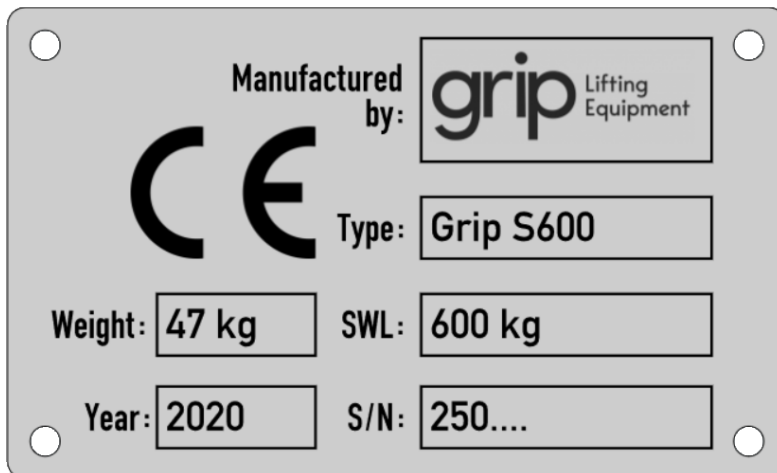
Maszyna jest zgodna z obowiązującymi dyrektywami europejskimi. Podczas projektowania zastosowano szereg norm, aby spełnić podstawowe wymagania dyrektyw.

Na podstawie tych informacji na tabliczce znamionowej umieszczane jest oznakowanie CE (zob. Ilustracja 1).

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

1.6 Oznaczenie typu

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



Ilustracja 1: Tabliczka znamionowa

2

OGÓLNE WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA

2.1 Zamierzone przeznaczenie

- Bezpieczeństwo jest ważne! Dbanie o bezpieczne miejsce pracy jest obowiązkiem każdego. Niebezpieczeństwa i/lub niebezpieczne sytuacje należy natychmiast zgłaszać przełożonemu.
- Obszar otaczający maszynę musi spełniać wymogi przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy.
- Użytkownik / właściciel jest odpowiedzialny za utrzymanie czystego i dobrze oświetlonego środowiska pracy, w którym maszyna może być bezpiecznie użytkowana.
- W pierwszej kolejności należy dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Producent nie ponosi odpowiedzialności za obrażenia, uszkodzenia i/lub nadmierne zużycie wynikające z niewłaściwego użytkowania lub konserwacji maszyny lub dokonanych w niej zmian.
- Użytkownik maszyny jest zawsze odpowiedzialny za interpretację i stosowanie niniejszej instrukcji obsługi. W razie jakichkolwiek 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, chyba że producent udzielił na to uprzedniej pisemnej zgody.
- Producent jest zwolniony z wszelkiej odpowiedzialności w przypadku zmiany ustawień lub stosowania niedozwolonych / nieoryginalnych części zamiennych lub niedozwolonych metod naprawy.
- Nie przeciążać maszyny. Zawsze uwzględniać bezpieczne obciążenie robocze podane przez producenta.
- Przed rozpoczęciem użytkowania maszyny sprawdzić, czy była ona poddawana okresowym przeglądom. Urządzenie podnoszące, które nie zostało skontrolowane w odpowiednim czasie, nie może być legalnie używane.
- Przestrzegać lokalnych instrukcji pracy i przepisów bezpieczeństwa.
- Użytkownik / właściciel maszyny jest odpowiedzialny za przestrzeganie wskazówek zawartych w niniejszej instrukcji obsługi.
- Maszyna nie może być używana w środowisku zapyłonym lub narażonym na działanie gazu.

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:

Grip S600 to chwytak próżniowy przeznaczony do umieszczania i przenoszenia płaskich i nieporowatych paneli szklanych o średnich i dużych rozmiarach. Obciążenie musi być dostatecznie sztywne, aby uniknąć nadmiernego zginania lub wypaczania.

Każde inne zastosowanie niż opisane powyżej może spowodować uszkodzenie maszyny i narazić na niebezpieczeństwo osoby znajdujące się w pobliżu. W takim przypadku wygasa jakakolwiek odpowiedzialność producenta.

4

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Informacje ogólne

Wymiary maszyny (dł. x szer. x wys.)	Zob. § 6.2 Konfiguracje.
Masa maszyny [kg]	od 47 do 70
Udźwig netto w obiegu podwójnym [kg]	600
Zakres rotacji [°]	360 (4 położenia)
Zakres pochylenia [°]	90 (6 położzeń)
Okres technicznej żywotności eksploatacyjnej	10 lat

Instalacja elektryczna

Typ mocy	Akumulator
Napięcie sterujące [VDC]	12
Prąd elektryczny [Ah]	10

Instalacja próżniowa

Minimalne podciśnienie [bar]	0,60
------------------------------	------

Środowisko pracy

Min. temperatura otoczenia [°C]	0
Maks. temperatura otoczenia [°C]	45
Maks. prędkość wiatru [m/s]	10
Maks. wysokość robocza [m]	1000 m (nad poziomem morza)
*) W przypadku zastosowań wykraczających poza podane specyfikacje należy skontaktować się z dostawcą.	

4.1 Poziom ciśnienia akustycznego

Poziom ciśnienia akustycznego jest mierzony zgodnie z wymaganiami dyrektywy maszynowej. 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 (LAeq) wynosi < 65 dB(A) w stanie roboczym.

4.2 Transport i przechowywanie



OSTROŻNIE

Transport i obsługa maszyny muszą być wykonywane ostrożnie, aby uniknąć uszkodzeń lub nieprawidłowego działania.

W procesie projektowania uwzględniono efektywne przenoszenie i podnoszenie maszyny. Upewnić się, że używane są tylko zatwierdzone urządzenia dźwigowe i podnośnikowe oraz że są one używane zgodnie z instrukcjami producenta.

Maszyna musi być przechowywana w następujących warunkach:

- Po każdym użyciu odstawić maszynę na dostarczonym wózku transportowym lub skrzyni transportowej.
- Krawędź uszczelniająca przyssawek nie może pozostawać w kontakcie z powierzchnią, aby zapobiec odkształceniom.
- Przechowywać wózek transportowy lub skrzynię w suchym miejscu.
- Minimalna temperatura otoczenia wynosi 0°C.
- Maksymalna temperatura otoczenia wynosi 40°C.
- Nie wystawiać maszyny na wpływ deszczu lub bezpośredniego nasłonecznienia przez dłuższy czas.
- Naładować akumulator po każdym użyciu lub co miesiąc, jeśli maszyna nie jest używana przez dłuższy czas.

5

URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE

5.1 Informacje ogólne

Po ustaleniu występujących zagrożeń i ocenie ryzyka podejmowane są następujące środki bezpieczeństwa w celu usunięcia zagrożeń lub przynajmniej ich zminimalizowania.

5.2 Ekranowanie części elektrycznych



**OSTRZEŻENIE O
NIEBEZPIECZEŃSTWIE**

Urządzenia zabezpieczające nie mogą być w żaden sposób usuwane, omijane lub unieruchamiane.

Wewnętrzne elementy maszyny są zabezpieczone dwiema osłonami. Maszyna nie może być używana, gdy osłony ochronne zostały zdjęte lub gdy nie zostały prawidłowo założone. W ten sposób unika się ryzyka uszkodzenia maszyny.

5.3 Włączanie i wyłączenie maszyny

Zasilanie można wyłączyć za pomocą przełącznika WŁ./WYŁ. na maszynie. Po wyłączeniu maszyny, ale przed przystąpieniem do prac konserwacyjnych, należy także odłączyć akumulator.

Każdy pracownik musi przestrzegać poniższych ostrzeżeń i instrukcji. Środki te są uzupełnieniem środków podanych w instrukcji obsługi dźwigu kompaktowego.



Ilustracja 2:
Przełącznik WŁ./WYŁ.

5.4 Alarm dźwiękowy



OSTRZEŻENIE O NIEBEZPIECZEŃSTWIE

Alarm dźwiękowy ostrzega o niedostatecznym poziomie podciśnienia podczas pracy maszyny.

Alarm dźwiękowy ostrzega użytkownika, gdy w co najmniej jednym z dwóch systemów występuje niewystarczające podciśnienie. Jeśli alarm włączy się podczas pracy z maszyną, należy przerwać pracę z maszyną i natychmiast odłożyć ładunek w bezpieczny sposób.

5.5 Osobiste wyposażenie ochronne

Producent zaleca, aby podczas pracy z maszyną nosić co najmniej następujące elementy osobistego wyposażenia ochronnego: kask ochronny, buty ochronne i rękawice.

Należy także przestrzegać lokalnych przepisów bezpieczeństwa dotyczących noszenia elementów osobistego wyposażenia ochronnego.

5.6 Ryzyko resztkowe



OSTRZEŻENIE O NIEBEZPIECZEŃSTWIE

Jazda na dołączonej maszynie podczas jej podnoszenia jest zabroniona.



OSTRZEŻENIE O NIEBEZPIECZEŃSTWIE

Maszyny nie wolno używać, gdy jest podłączona do ładowarki.



OSTRZEŻENIE O NIEBEZPIECZEŃSTWIE

Istnieje ryzyko pochwylenia/zmiażdżenia dłoni lub palców, gdy przystawka jest ustawiona poziomo w stosunku do uchwytu. Piktogram ostrzegawczy informuje użytkownika o ryzyku pochwylenia/zmiażdżenia.

5.7 Ergonomia

W fazie projektowania duży nacisk położono na aspekty ergonomiczne. Maszyna jest zaprojektowana i wykonana w taki sposób, aby w największym stopniu uwzględnić ergonomię związaną z ludzkim ciałem.

6

STEROWANIE

6.1 Informacje ogólne

	OSTRZEŻENIE O NIEBEZPIECZEŃSTWIE	Maszyna może być obsługiwana wyłącznie przez osoby, które spełniają co najmniej warunki kategorii dopuszczalnej (zob. § 1.1 Obsługa maszyny).
	OSTRZEŻENIE O NIEBEZPIECZEŃSTWIE	Nie używać maszyny w przypadku zaobserwowania lub podejrzenia uszkodzeń lub wad.
	OSTRZEŻENIE O NIEBEZPIECZEŃSTWIE	Nie używać maszyny w środowisku o poziomie hałasu wyższym niż 70 dB. Powyżej tego poziomu sygnał alarmowy będzie trudno słyszalny.
	OSTRZEŻENIE O NIEBEZPIECZEŃSTWIE	Stosować osobiste wyposażenie ochronne w sposób zwyczajowo przyjęty w organizacji / środowisku, w którym maszyna jest używana.
	OSTRZEŻENIE O NIEBEZPIECZEŃSTWIE	Zawsze przed rozpoczęciem pracy sprawdzić, czy w strefie zagrożenia znajdują się ludzie.
	OSTRZEŻENIE O NIEBEZPIECZEŃSTWIE	Zwrócić uwagę na swoją postawę podczas pracy. Upewnić się, że postawa jest stabilna i nie starać się sięgać zbyt daleko.
	OSTRZEŻENIE O NIEBEZPIECZEŃSTWIE	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.



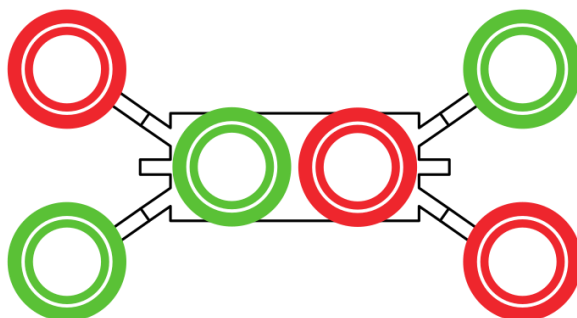
UWAGA

Operator może wykonywać tylko te zadania, do których został przeszkolony. Dotyczy to zarówno zadań związanych z konserwacją, jak i eksploatacją.

6.2 Konfiguracje



Masa maszyny	58 kg
Udźwig	400 kg
Wymiary	1900 x 400 mm 2500+400 mm (z zestawem przedłużającym)



Masa maszyny	70 kg
Udźwig	600 kg
Wymiary	1800 x 1000 mm

6.3 Warunki do rozpoczęcia pracy

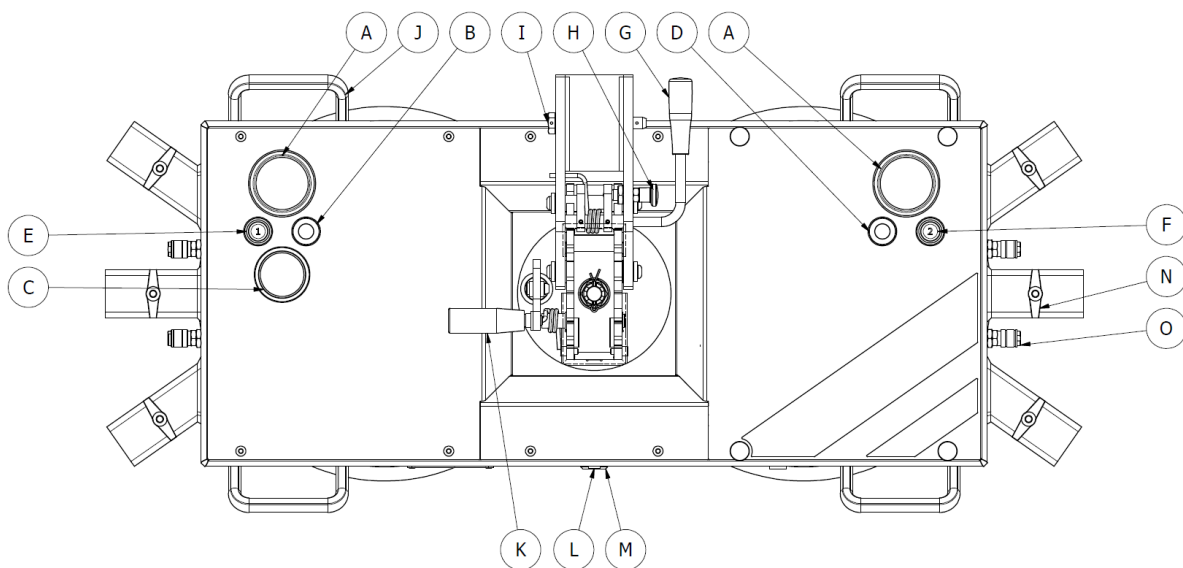
Przed użyciem maszyny należy wykonać następujące czynności, aby zapewnić ssanie:

1. Sprawdzić powierzchnię przyssawek. Muszą one być czyste, suche i wolne od substancji smarnych.
 - W razie potrzeby wyczyścić powierzchnię octem, a następnie dokładnie ją osuszyć.
2. Sprawdzić powierzchnię ładunku. Musi być czysta i wolna od substancji smarnych.
 - W razie potrzeby wyczyścić powierzchnię ładunku wodą, a następnie dokładnie ją wysuszyć.
3. Sprawdzić napięcie na woltomierzu.
 - Nie używać maszyny, jeśli napięcie jest mniejsze niż 12 V podczas postoju lub mniejsze niż 10 V, gdy pompa jest aktywna. Przed wznowieniem pracy naładować akumulator lub wymienić go na nowy.

Przed podniesieniem ładunku wykonać następujące czynności:

4. Sprawdzić wartość podciśnienia na manometrach.
 - Nie używać maszyny, gdy wskazówka jednego lub obu manometrów znajduje się w czerwonej strefie.
5. Sprawdzić, czy maszyna jest włączona i czy pali się zielona lampka LED.
 - Urządzenia zabezpieczające i alarmy nie będą działać, gdy przytwierdzona do ładunku maszyna jest wyłączona.
6. Sprawdzić ustawienie maszyny na ładunku.
 - W tym celu zob. § 6.4 Instrukcja obsługi.
7. Sprawdzić, czy wszystkie sworznie blokujące są obecne i prawidłowo zablokowane na swoim miejscu.

6.4 Elementy obsługi i sterownicze



- A: Miernik podciśnienia
- B: Zielona lampka LED
- C: Woltomierz
- D: Czerwona lampka LED
- E: Przycisk 1
- F: Przycisk 2
- G: Dźwignia sterownicza mechanizmu przechyłu
- H: Śruba blokująca dla mechanizmu przechyłu
- I: Sworzeń blokujący dla wymiennego ramienia podnoszącego
- J: Uchwyt
- K: Dźwignia sterownicza mechanizmu obrotowego
- L: Przełącznik WŁ./WYŁ.
- M: Port ładowania
- N: Sworzeń blokujący dla przedłużającego przewodu giętkiego
- O: Szybkozłącze podciśnieniowe

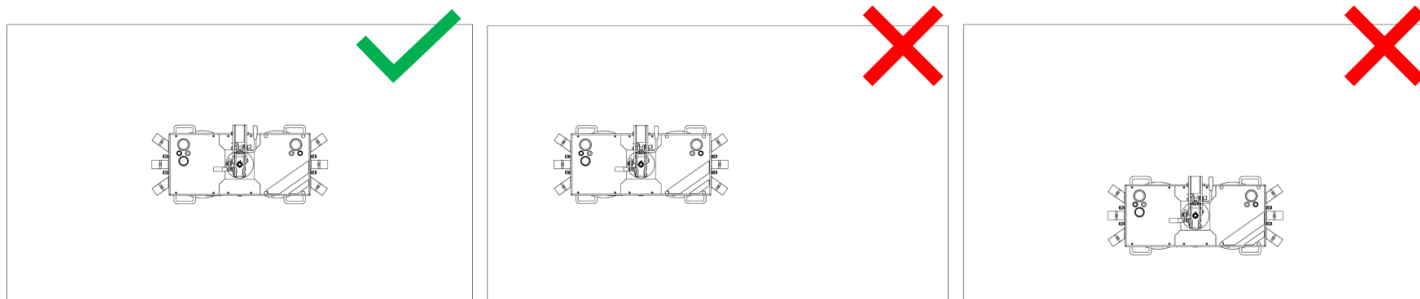
6.5 Instrukcja obsługi

6.5.1 Włączanie

1. Nacisnąć przełącznik Wł./WYł., aby uruchomić maszynę.

6.5.2 Ustawianie na ładunku

1. Ustawić maszynę w punkcie środkowym, w odniesieniu do szerokości ładunku.
2. Ustawić maszynę w punkcie środkowym lub ponad nim, w odniesieniu do wysokości ładunku.



6.5.3 Zasysanie ładunku (elementy sterownicze maszyny)

1. Docisnąć maszynę do ładunku.
2. Nacisnąć przycisk maszyny 1 [E].
3. Odczekać, aż zapali się zielona lampka LED [B].

6.5.4 Zasysanie ładunku (zdalne sterowanie)

1. Docisnąć maszynę do ładunku.
2. Nacisnąć środkowy przycisk na pilocie zdalnego sterowania.
3. Odczekać, aż zapali się zielona lampka LED.

6.5.5 Przechylanie ładunku



**OSTRZEŻENIE O
NIEBEZPIECZEŃSTWIE**

Ładunek może poruszać się w sposób niekontrolowany po zwolnieniu. Aby temu zapobiec, należy mocno trzymać ładunek w miejscu lub w razie potrzeby zwrócić się o pomoc do współpracownika.

1. Zwolnić śrubę blokującą.
2. Pociągnąć dźwignię sterowniczą do siebie.
3. Przechylić taflę szkła do żądanej pozycji.
4. Przesunąć dźwignię sterowniczą do położenia początkowego. > Sprawdzić, czy dźwignia jest prawidłowo wsunięta z powrotem.
5. Zablokować śrubę blokującą w odpowiednim położeniu.

6.5.6 Obracanie ładunku



**OSTRZEŻENIE O
NIEBEZPIECZEŃSTWIE**

Ładunek może poruszać się w sposób niekontrolowany po zwolnieniu. Aby temu zapobiec, należy mocno trzymać ładunek w miejscu lub w razie potrzeby zwrócić się o pomoc do współpracownika.

1. Pociągnąć dźwignię sterowniczą do siebie.
2. Obrócić taflę szkła do żądanej pozycji.
3. Przesunąć dźwignię sterowniczą do położenia początkowego. > Sprawdzić, czy dźwignia jest prawidłowo wsunięta z powrotem.

6.5.7 Zwalnianie ładunku (elementy sterownicze maszyny)



**OSTRZEŻENIE O
NIEBEZPIECZEŃSTWIE**

Upewnić się, że maszyna nie jest naprężona na przewodzie podnoszącym i jest zawieszona bezpośrednio pod punktem podnoszenia, aby zapobiec niekontrolowanym ruchom maszyny.

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

6.5.8 Zwalnianie ładunku (zdalne sterowanie)



OSTRZEŻENIE O NIEBEZPIECZEŃSTWIE

Upewnić się, że maszyna nie jest naprężona na przewodzie podnoszącym i jest zawieszona bezpośrednio pod punktem podnoszenia, aby zapobiec niekontrolowanym ruchom maszyny.

1. Nacisnąć środkowy przycisk na pilocie zdalnego sterowania.
2. Zwolnić środkowy przycisk.
3. Nacisnąć lewy i prawy przycisk na pilocie zdalnego sterowania i przytrzymać je, aż maszyna się rozłączy.

6.5.9 Zabezpieczanie ładunku w przypadku alarmu



OSTRZEŻENIE O NIEBEZPIECZEŃSTWIE

Upewnić się, że maszyna nie jest naprężona na przewodzie podnoszącym i jest zawieszona bezpośrednio pod punktem podnoszenia, aby zapobiec niekontrolowanym ruchom maszyny.



ADNOTACJA

Maszyna będzie utrzymywała ładunek w stabilnej pozycji przez co najmniej 5 minut po wyłączeniu się alarmu.

1. Sprawdzić otoczenie i ustalić bezpieczne miejsce do odłożenia ładunku.
2. Opuścić ładunek tak blisko podłoża, jak to tylko możliwe.
3. Przesunąć ładunek do miejsca, w którym można go umieścić.
4. Zwolnić ładunek, jak opisano w punktach 6.5.8 i 6.5.9.
5. Sprawdzić maszynę i usunąć wszelkie usterki. Jeśli nie można usunąć usterki lub problemu, należy skontaktować się z producentem lub dostawcą.

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

6.6 Warunki podczas użytkowania

1. Jeśli włączy się alarm niskiej wartości podciśnienia, ładunek musi zostać natychmiast odłożony w bezpieczny sposób.
 - Kontynuowanie pracy po włączeniu się alarmu jest zabronione!
2. Pozostawać maszynę w zasięgu wzroku i słuchu podczas jej pracy.
 - Alarm musi być widoczny i słyszalny przez cały czas.
3. Maszynę rozładowywać tylko wtedy, gdy łańcuch / taśma podnosząca jest zawieszona nad punktem podnoszenia i nie jest naprężona.
 - W przeciwnym razie może dojść do rozhuśtania maszyny.
4. Przed przemieszczeniem ładunku lub rozłączeniem maszyny i ładunku należy zawsze porozumieć się z obecnymi przy niej osobami.
 - Jest to szczególnie ważne, gdy maszyna jest obsługiwana za pomocą pilota zdalnego sterowania.

6.7 Warunki podczas użytkowania

1. Po użyciu odłożyć maszynę z powrotem na wózek transportowy lub podporę.
 - Upewnić się, że maszyna nie opiera się o krawędź uszczelniającą przyssawek. Może to spowodować trwałe odkształcenie krawędzi uszczelniającej.

7

KONSERWACJA I PRZEGLĄD

7.1 Informacje ogólne

Dla użytkownika maszyna jest bezobsługowa. Podczas obowiązkowych przeglądów okresowych sprawdzany jest stan wszystkich części i w razie potrzeby są one wymieniane.

Niezwykle ważne jest jednak, aby użytkownik utrzymywał maszynę w czystości oraz aby w odpowiednich odstępach czasu przeprowadzał wymienione poniżej kontrole (zob. harmonogram konserwacji i przeglądów).

Wszystkie codzienne i comiesięczne czynności kontrolne muszą być wykonywane po naprawie lub wymianie dokonanej przez użytkownika.

7.2 Zadania konserwacyjne i kontrolne

Przy sporządzaniu poniższej instrukcji konserwacji przyjęto normalne warunki pracy i temperatury otoczenia.

Jeśli maszyna jest intensywnie eksploatowana lub pracuje w ekstremalnych warunkach, należy częściej przeprowadzać konserwację lub poświęcić więcej uwagi innym podzespołom.

W takim przypadku należy zmienić 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
Przyssawka				
Kontrola wzrokowa	●			
Wyczyścić		●		
Pełny przegląd			●	
Sygnalizacja i wskaźniki				
Kontrola wzrokowa	●			
Pełny przegląd			●	
Pompa próżniowa				
Kontrola wzrokowa		●		
Pełny przegląd			●	
Wymiana prewencyjna				●
Instalacja próżniowa				
Kontrola wzrokowa		●		
Pełny przegląd			●	
Rama maszyny				
Kontrola wzrokowa	●			
Wyczyścić		●		
Pełny przegląd			●	

7.2.1 Objaśnienie dotyczące przeglądu przyssawek

1. Sprawdzić, czy krawędź uszczelniająca przyssawki nie jest zużyta lub uszkodzona.
2. Sprawdzić, czy przewód giętki przyssawki nie jest zużyty lub uszkodzony.

7.2.2 Objaśnienie dotyczące przeglądu wskaźników sygnalizacyjnych

1. Włączyć maszynę. Sprawdzić, czy czerwona lampka LED pali się, a brzęczyk wyłącza się natychmiast po włączeniu. Jeżeli pompa jest włączona, ale lampka LED lub brzęczyk nie są aktywne, jeden lub oba te elementy 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, przyłożyć do ładunku i włączyć zasysanie. Sprawdzić, czy wskazówka manometru porusza się. Jeżeli pompa zatrzymuje się i pali się zielona lampka LED, a wskazówka manometru pozostaje nieruchoma, oznacza to, że manometr jest uszkodzony.

7.2.5 Objaśnienie dotyczące przeglądu instalacji próżniowej

1. Włączyć maszynę, przyłożyć do ładunku i włączyć zasysanie. Wyłączyć maszynę; gdy pompa zatrzyma się zanotować ciśnienie w obu systemach wskazywane na manometrze. Sprawdzić, czy w ciągu pięciu minut wartość podciśnienia w obu układach nie spadnie o więcej niż 0,2 bar.

7.2.6 Objaśnienie dotyczące przeglądu ramy maszyny

1. Sprawdzić maszynę jako całość pod kątem uszkodzeń lub zniekształconych części. W szczególności sprawdzić otwory sworzni łączących i same sworznie łączące. Jeśli któraś z części jest w jakikolwiek sposób uszkodzona, wymienić ją przed dalszą pracą z maszyną.

8

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW



**OSTRZEŻENIE O
NIEBEZPIECZEŃSTWIE**

Przed przystąpieniem do usuwania usterek należy sprawdzić, czy maszyna została bezpiecznie wyłączona.



**OSTRZEŻENIE O
NIEBEZPIECZEŃSTWIE**

Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez producenta lub zaaprobowanych dystrybutorów.

Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez producenta lub autoryzowanego dystrybutora, z wyjątkiem czynności opisanych poniżej. W przypadku wystąpienia jakichkolwiek usterek, które nie zostały tutaj opisane, należy niezwłocznie skontaktować się z producentem lub dystrybutorem. Przerwać pracę z maszyną do momentu usunięcia usterki.

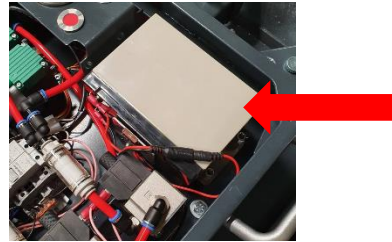
Usterka	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Maszyna nie włącza się	- Akumulator jest rozładowany lub uszkodzony	- Naładować lub wymienić akumulator
	- Przepalony bezpiecznik	- Wymienić bezpiecznik

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 4



Ilustracja 3

9

DEMONTAŻ I UTYLIZACJA

Podczas wymiany części maszyny użytkownik musi zadbać o to, aby wszystkie części i materiały (w tym ciecze) zostały usunięte, zniszczone lub ponownie wykorzystane zgodnie z obowiązującymi przepisami ochrony środowiska. To samo dotyczy sytuacji, gdy maszyna osiągnie kres swojej żywotności eksploatacyjnej.

W maszynie zastosowanie znalazły tylko ogólnie znane 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: DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Deklaracja zgodności WE dotycząca maszyn

(Zgodnie z Załącznikiem II 1.A Dyrektywy maszynowej 2006/42/WE)

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

oświadczamy na naszą wyłączną odpowiedzialność, że dostarczona maszyna:

Typ: Grip S600	Numer seryjny:
----------------	----------------

do której odnosi się niniejsza Deklaracja, jest zgodna ze wszystkimi mającymi zastosowanie postanowieniami niniejszej dyrektywy oraz następującej dyrektywy (następujących dyrektyw):

Dyrektywą 2014/30/WE w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej

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 – Podstawowe zasady ogólnych warunków 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 układu sterowania z funkcją bezpieczeństwa. Część 1: Ogólne zasady podstawowe.
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

Funkcja: Właściciel

Miejscowość / kraj: Bergambacht, Niderlandy

Data: 01-05-2020