

1.1 MANUALE DI ISTRUZIONI

Dati del manuale

Edizione - Versione	Mese e anno di stampa	Codice manuale
1.9	01-2022	AG-2174-0196-10-IT

Destinatari

- Trasportatore
- Installatore
- Utilizzatore
- Manutentore

1.2 PROPRIETA' DELLE INFORMAZIONI

Questo manuale contiene informazioni di proprietà riservata. Tutti i diritti sono riservati.

Questo manuale non può essere riprodotto o fotocopiato, in tutto o in parte, senza il preventivo consenso scritto della OFFICINE LOSS di Loss Elisabetta. L'uso di questo materiale documentale è consentito solo al cliente a cui il manuale è stato fornito come corredo della macchina, e solo per scopi di installazione, uso e manutenzione della macchina a cui il manuale si riferisce.

OFFICINE LOSS di Loss Elisabetta, dichiara che le informazioni contenute in questo manuale sono congruenti con le specifiche tecniche e di sicurezza della macchina a cui il manuale si riferisce. Il fabbricante non si assume alcuna responsabilità per danni diretti o indiretti a persone, cose o animali domestici conseguenti all'uso di questo materiale documentale o della macchina in condizioni diverse da quelle previste.

OFFICINE LOSS di Loss Elisabetta si riserva il diritto di apportare modifiche o miglioramenti senza preavviso a questo materiale documentale e alle macchine, eventualmente anche alle macchine commercializzate dello stesso modello di quella a cui si riferisce questo manuale ma con numero di matricola differente. Le informazioni contenute in questo manuale si riferiscono in particolare alla macchina specificata nella foto stampata più avanti.

1.3 CONVENZIONI TERMINOLOGICHE

In questo manuale vengono adottate le sottoscritte diciture per rendere la lettura più agevole

i INFORMAZIONI: contengono informazioni importanti al di fuori del testo a cui si riferiscono

P PERICOLO: viene usato quando il non rispetto delle prescrizioni può causare danno a persone o cose

X ATTENZIONE : indicano quelle procedure la cui mancata o parziale osservanza può produrre danni alla macchina o alle apparecchiature ad essa collegate

1.4 DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL FABBRICANTE



Officine Loss Di Loss Elisabetta
Via Segà Vecchia, 34/2 – 36050 Friola di Pozzoleone (Vi)
Tel. E Fax: +39 0444 668117
P.I. 04187600244 – www.loss.it

1.5 DATI DI IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

MODELLO	NR BRUCIATORI	DIM. CAMERA INTERNA	ALIMENTAZIONE
SR 4	4	L 250XH 100 X P 400	GPL

1.6 DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

Vedi allegato

1.7 TARGA DI IDENTIFICAZIONE APPOSTA SULLA FORGIA



1.8 GARANZIA

Durante il periodo di garanzia indicato nella Conferma d'ordine, Officine Loss Di Loss Elisabetta fornisce parti di ricambio o interventi tecnici in garanzia, in caso di guasti della macchina.

Parti escluse dalla garanzia:

- pezzi di usura

Operazioni che comportano il decadimento della garanzia:

- usi non previsti della macchina
- impiego di attrezzature di lavoro diverse da quelle specificate
- montaggio della macchina in condizioni diverse da quelle specificate
- allacciamenti non conformi alle specifiche
- impiego di parti di ricambio non originali o non specificate da officine Loss di Loss elisabetta

1.9 RICHIESTA DI INTERVENTI IN GARANZIA

Eventuali richieste di parti di ricambio o interventi tecnici in garanzia devono essere segnalate a Officine Loss immediatamente, quando viene riscontrato un difetto.

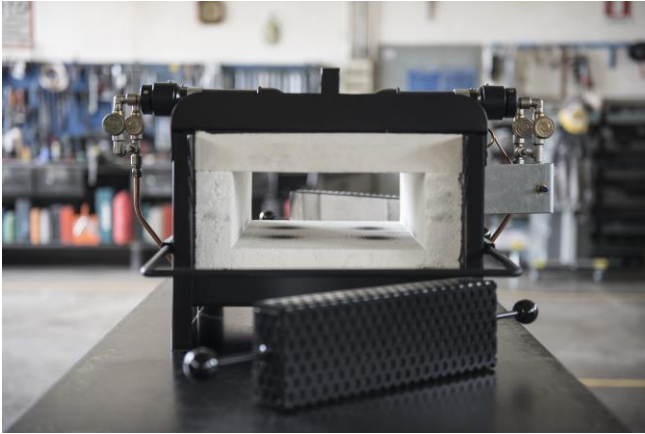
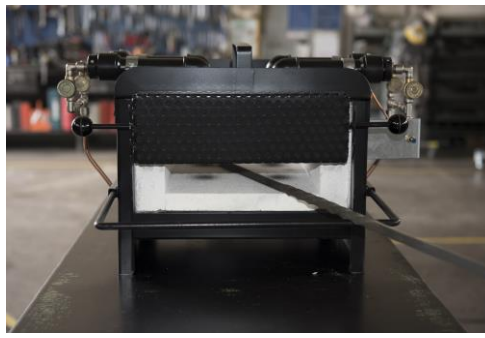
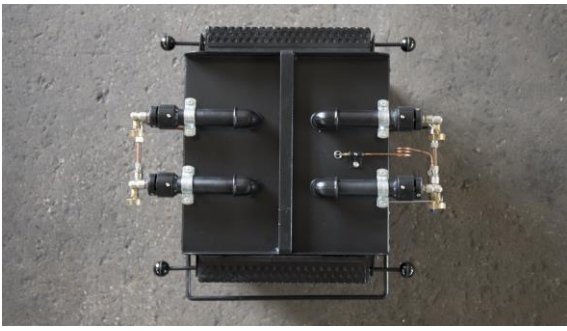
1.10 ASSISTENZA

Per quanto riguarda il massimo sfruttamento delle prestazioni fornite dalla macchina e le operazioni di manutenzione straordinaria, questo manuale non sostituisce l'esperienza di installatori, utilizzatori e manutentori addestrati e qualificati.

Il servizio assistenza tecnica clienti fornisce informazioni telefoniche, interventi di addestramento e manutenzione. Il personale tecnico della ditta Officine Loss è a disposizione del cliente previo contatto al numero telefonico 0444/668117

1.11 STRUTTURA DELLA MACCHINA

Vista complessiva della macchina; foto illustrative del modello SR 4



1.12 PARTI PRINCIPALI DELLA MACCHINA

La forgia è costituita dalle seguenti parti:

- ✓ Struttura in lamiera presso-stampata e rivestita internamente con materiale ad alto potere isolante;
- ✓ bruciatori a vena d'aria
- ✓ termocoppia
- ✓ valvola di sicurezza

2.1 NOTE GENERALI

Nella progettazione e nella costruzione di questa macchina sono stati adottati i criteri e gli accorgimenti adatti a soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza previsti dalla Direttiva 2006/42/CE e successive modifiche e integrazioni, recepita in Italia dal D.Lgs. 17/2010 – Direttiva Macchine

L'accurata analisi dei rischi svolta dal fabbricante ha consentito di eliminare la maggior parte dei rischi connessi alle condizioni di uso della macchina, sia previste che ragionevolmente prevedibili.

Il fabbricante raccomanda di attenersi scrupolosamente alle istruzioni, procedure e raccomandazione contenute in questo manuale ed alla vigente legislazione sulla sicurezza nell'ambiente di lavoro, anche per l'utilizzo dei dispositivi di protezione previsti, sia integrati nella macchina che individuali.



Officine Loss di Loss Elisabetta non si assume alcuna responsabilità per eventuali danni a persone, animali domestici o cose derivanti dal mancato rispetto delle norme di sicurezza e delle raccomandazioni contenute nella documentazione fornita.

Usi previsti

- Materiali di lavorazione previsti:

la macchina è stata progettata e costruita per il trattamento termico di barre metalliche

- Modalità di utilizzo previste:

la macchina è stata progettata e costruita per essere utilizzata in ambiente ben aerato.

Usi non previsti

- Trattamenti termici di materiali infiammabili o che creino atmosfere infiammabili durante il trattamento termico.
- Uso della macchina in atmosfera esplosiva.
- Uso della macchina in atmosfera infiammabile.
- Lavaggio della zona della macchina dove si trovano le apparecchiature di comando, con getti d'acqua

2.2 ZONE PERICOLOSE E RISCHI RESIDUI

E' zona pericolosa qualsiasi zona all'interno o in prossimità della macchina nella quale una persona è esposta a rischio di lesioni o danni alla salute.

Durante alcune procedure di intervento sulla macchina, esistono dei rischi residui per l'operatore. Alcuni rischi residui non sono stati eliminati proprio per il particolare lavoro che la macchina dovrà svolgere. Essi possono essere limitati seguendo attentamente le procedure indicate in questo manuale e adottando i dispositivi di protezione individuali.

Zone a rischio residuo:

- Rischio di schiacciamento e urto degli operatore con la macchina o le parti di essa in fase di scarico e installazione.
- Rischio di lesioni per contatto con flussi di aria calda e fiamme che possono uscire dai bocchettoni durante le fasi di regolazione delle percentuali aria/gas.
- Pericolo di lesioni per contatto con superfici calde durante l'utilizzo o la manutenzione
- Pericolo di incendio in prossimità della bocca della forgia dovuto dalle fiamme libere.

Rumore:

Il livello di pressione acustica continuo equivalente ponderato A, nel posto di lavoro, è inferiore a 70 dB (A).



Prima di iniziare qualsiasi lavoro sulla forgia, ogni operatore deve conoscere perfettamente il funzionamento della macchina e dei suoi comandi ed aver letto e capito tutte le informazioni tecniche contenute nel presente manuale. L'uso della macchina dovrà avvenire sempre nei modi, tempi e luoghi previsti dalle normative internazionali e nazionali del paese di destinazione della macchina stessa. E' assolutamente vietato intervenire nella forgia con operazioni di riparazione e pulizia senza che prima sia stata disattivata. E' vietato inoltre far eseguire opere di manutenzione e riparazione da personale non qualificato.

Capitolo 3 **INSTALLAZIONE**

Le operazioni di installazione della macchina devono essere effettuate esclusivamente da personale addestrato, qualificato e autorizzato, dopo aver studiato e acquisito le informazioni fornite da questo manuale.

La forgia viene consegnata o spedita completamente assemblata e sprovvista di bombola del gas. Per il sollevamento e movimentazione della macchina si deve provvedere con un muletto adeguato al peso della macchina stessa.

Operazioni preliminari:

- Togliere la macchina dal pallet (se consegnata tramite spedizioniere).
- Togliere la polvere e lo sporco esterni accumulati durante le fasi di trasporto. Usare panni morbidi imbevuti di un solvente che non danneggia la vernice e i materiali sintetici. In particolare evitare l'uso di benzina, diluente nitro, percloro e trielina.
- Verificare lo stato della macchina tramite ispezione visiva all'esterno e all'interno della macchina. Eventuali deformazioni delle parti visibili indicano urti subiti dalla macchina durante il trasporto, che potrebbero comprometterne il normale funzionamento.

3.1 COLLOCAZIONE

La macchina deve essere collocata in un locale coperto e protetto dal contatto diretto con gli agenti atmosferici.

Non è necessario preparare le fondazioni in cemento armato ma va ugualmente sistemata su un appoggio o piano livellato.

Prevedere uno spazio sufficiente per il normale utilizzo come pure per le manutenzioni della macchina, compreso lo spazio per le eventuali apparecchiature periferiche.

Verificare che il locale dove si posiziona la macchina non sia ermeticamente chiuso bensì disponga di un buon riciclo d'aria.

In prossimità della zona di collocazione devono essere predisposte le fonti di alimentazione di energia, in conformità alle normative.

Prevedere un ambiente ben illuminato in modo da permettere interventi di lavoro e manutenzione senza determinare rischi dovuti a zone di ombra.

3.2 MESSA IN SERVIZIO

Allacciamento alla linea di alimentazione gas:

1. La macchina ha un unico punto di alimentazione al gas propano.
2. Collegare la forgia alla bombola del GPL mediante il tubo flessibile in gomma del gas completo di manometro in dotazione.
3. In Caso di malfunzionamento del bruciatore controllare Ugello posto all'entrata gas del bruciatore. L'ugello ha un foro di 0.55/0.60 mm.

La forgia deve lavorare con una pressione del gas pari a 1.8 - 2.2 bar.



Posizione corretta ago manometro.

4.1 AVVIAMENTO

Per avviare il forno è necessario



Pulsante (A)

- Accertarsi che i bruciatori siano tutti con valvola chiusa ad eccezione dei primi 2 vicini alla termocoppia/sensore di fiamma
- tener premuto il pulsante **A**,
- posizionare l'apposito accendino o accendi-gas con becco lungo vicino all'uscita del bruciatore nr 1 (dentro la camera di cottura) e attivare la fiamma .
- Lasciare il tasto **A** dopo circa 30 secondi dall'avviamento della fiamma.
- Se la fiamma si spegne appena lasciato il tasto A, ripetere l'operazione tenendo premuto più a lungo.
- Attendere accensione del bruciatore nr 2
- Provvedere con l'apertura valvola gas per ogni bruciatore dal nr 3, singolarmente, accertandosi che rimanga acceso prima di passare al successivo, fino ad aver azionato tutti i bruciatori



Attenzione: l'accendi-gas è l'**unico oggetto** che deve andare nelle vicinanze della fiamma. L'operazione deve essere fatta con prudenza. **RISCHIO** ustione per ritorno fiamma, usare DPI idonei.

Se il forno tarda a partire, pregio contattare la ditta LOSS.

4.2 SPEGNIMENTO

Per spegnere la forgia è necessario chiudere la valvola generale del gas sulla bombola.

Capitolo 5 **MANUTENZIONE**

P Prima di procedere alla manutenzione accertarsi di avere:

- ✓ Spento e sezionato la macchina dalle reti di alimentazione di energia elettrica.

5.1 MANUTENZIONE ORDINARIA

Rientrano nella manutenzione ordinaria tutte quelle operazioni che possono essere eseguite dall'utilizzatore. Si tratta di operazioni di pulizia, di ispezioni periodiche e preventive che consentono l'utilizzo in sicurezza della macchina.

E' vietato il lavaggio della zona della macchina dove si trovano le apparecchiature di comando, con getti d'acqua.

5.2 MANUTENZIONE PROGRAMMATA

Rientrano nella manutenzione programmata tutte quelle operazioni che possono essere eseguite solo da personale autorizzato. Si tratta di ispezioni periodiche e preventive di interventi sulla macchina che consentono l'utilizzo in sicurezza della stessa.

Capitolo 6 **DEMOLIZIONE**

Le operazioni di disattivazione e demolizione della macchina devono essere affidate solo a personale adeguatamente addestrato ed equipaggiato.

6.1 PROCEDURA DI DISATTIVAZIONE:

- ✓ Spegnerla la macchina secondo le procedure indicate.
- ✓ Scollegare le fonti di alimentazione di energia –bombola gas-.
- ✓ Smontare il rivestimento

La macchina è realizzata con materiali non biodegradabili. Portare la macchina in un deposito autorizzato per lo smaltimento.

INDICE

1. INFORMAZIONI GENERALI
 - 1.1. Manuale di istruzioni
 - 1.2. Proprietà delle informazioni
 - 1.3. Convenzioni terminologiche
 - 1.4. Dati di identificazione del fabbricante
 - 1.5. Dati di identificazione della macchina
 - 1.6. Dichiarazioni di conformità
 - 1.7. Targa di identificazione apposta sulla forgia
 - 1.8. Garanzia
 - 1.9. Richiesta di interventi in garanzia
 - 1.10. Assistenza
 - 1.11. Struttura della macchina
 - 1.12. Parti principali della macchina
2. INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA
 - 2.1. note generali
 - 2.2. zone pericolose e rischi residui
3. INSTALLAZIONE
 - 3.1. collocazione
 - 3.2. messa in servizio
4. USO
 - 4.1 Avviamento
 - 4.2 Spegnimento
5. MANUTENZIONE
 - 5.1. manutenzione ordinaria
 - 5.2. manutenzione programmata
6. DEMOLIZIONE
 - 6.1. procedura di disattivazione

UGELLO BRUCIATORE



Se la fiamma del bruciatore non dovesse più essere uniforme e cominciasse a perdere potenza, causando addirittura lo spegnimento del bruciatore, è necessario, prima di tutto, controllare che ci sia quantità sufficiente in bombola GPL. Secondo accorgimento, svitare dal bruciatore il blocco completo di entrata gas e svitare l'ugello (diametro foro 0.55mm/ in alcuni casi può essere 0.60 mm). Spruzzarlo con un po' d'aria/pulirlo e quindi re-inserirlo.

Per effettuare questa operazione è necessario togliere i bruciatori dal forno e posizionarsi in apposito banco da lavoro.