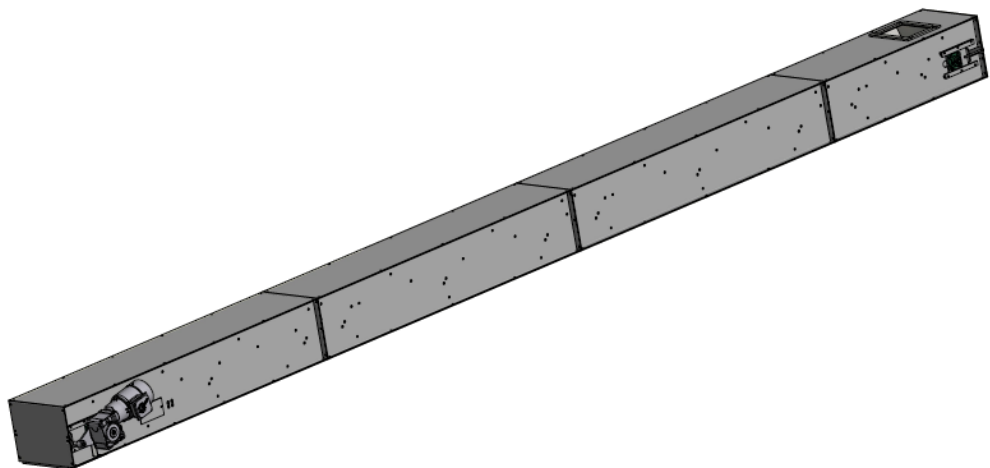




TESTCHEM

INSTRUCTION

THIRD CONVEYOR



Spis treści

1. Wstęp	3
2. Przeznaczenie.....	4
3. Budowa	4
4. Parametry urządzenia.....	5
5. Eksploatacja	5
6. Montaż urządzenia	5
7. Zestawienie części podajnika.....	6
8. Instrukcja konserwacji	6
9. Transport i składowanie	7
10. Instrukcja BHP	8
11. Demontaż i kasacja.....	9
12. Gwarancja.....	10
13. Kontakt.....	11

1. Wstęp

Celem niniejszej dokumentacji techniczno- ruchowej jest dostarczenie użytkownikowi wskazówek w zakresie przydatności, montażu, uruchomienia i eksploatacji urządzenia.

Przepisy i instrukcje zawarte w dokumentacji dotyczą wykonania Podajnika Taśmowego PT. Instrukcja obsługi stanowi podstawowe wyposażenie maszyny. Niniejsza instrukcja została przygotowana przez Producenta w celu dostarczenia technicznych informacji dotyczących instalacji, obsługi i konserwacji przedmiotowego urządzenia.

Instrukcja musi być przechowywana przez cały okres jego użytkowania w miejscu łatwo dostępnym, umożliwiającym szybką konsultację, kiedy tylko będzie to konieczne.

W razie zagubienia, lub zniszczenia instrukcji, lub gdy stała się ona nieczytelna, należy skontaktować się z Producentem, podając mu numer seryjny urządzenia, w celu otrzymania kopii.

W przypadku, gdy urządzenie zmienia właściciela, instrukcja musi zostać przekazana nowemu właścicielowi jako integralna część urządzenia.

Instrukcja jest przeznaczona dla personelu technicznego obsługującego urządzenie, który został wyznaczony i upoważniony przez producenta, właściciela i instalatora urządzenia do jej obsługi, co wymaga specjalistycznej wiedzy technicznej z danego zakresu (elektryczna, mechaniczna itd.). Producent urządzenia zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian co do treści instrukcji bez uprzedzenia z wyjątkiem przypadków, gdy chodzi o bezpieczeństwo.

Techniczne informacje zawarte w tej instrukcji stanowią własność producenta urządzenia i należy je uważać za poufne. Korzystanie z instrukcji dla celów nie związanych ściśle z jej pracą i konserwacją jest zabronione. Z niniejszą instrukcją obsługi powinien bezwzględnie zapoznać się użytkownik obsługujący urządzenie oraz osoba dokonująca napraw i konserwacji. Dane identyfikujące maszynę znajdują się na tabliczce znamionowej. Przed uruchomieniem maszyny należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi, budową i zasadą działania podajnika taśmowego. Przestrzeganie niniejszych wskazówek gwarantuje pewną i bezawaryjną pracę urządzenia oraz przedłuża jego trwałość eksploatacyjną.

W razie stwierdzenia wadliwej pracy i usterek podajnika taśmowego, których nie można usunąć we własnym zakresie, należy zwrócić się do producenta, podając okoliczności oraz rodzaj uszkodzenia.

2. Przeznaczenie

Podajnik taśmowy typu PT przeznaczony jest do transportu materiałów sypkich oraz drobnicy o niewielkim ciężarze i wymiarach.

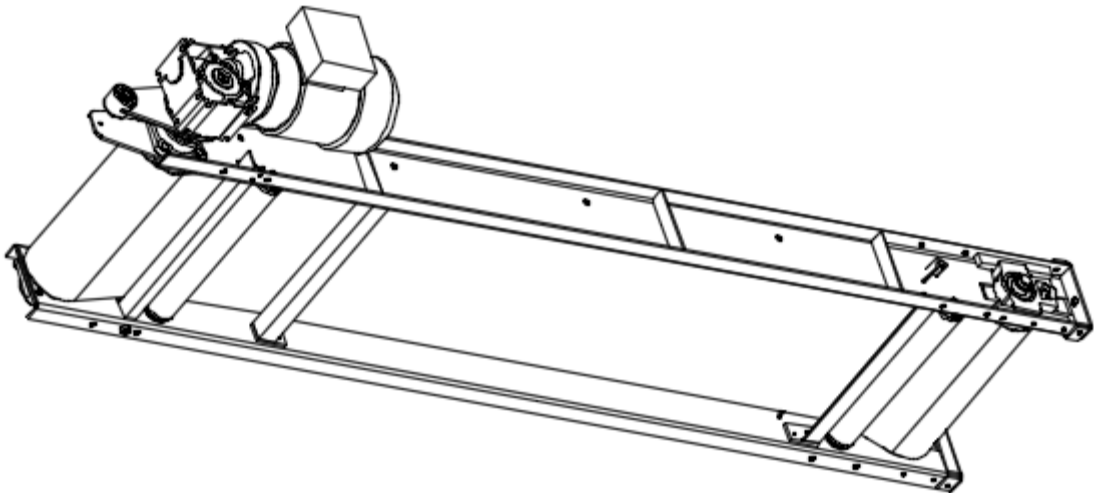
Różne warianty wykonania podajników i osprzętu oraz dostosowanie ich długości i przebiegu do indywidualnych potrzeb użytkownika zapewniają im wszechstronne zastosowanie.

Podajnik może być użytkowana tylko zgodnie z jego przeznaczeniem. Każde użycie do innych celów będzie traktowane, jako użycie niezgodne z przeznaczeniem.



3. Budowa

Podajnik taśmowy służy do przetransportowania pobranej próbki materiału spod urządzenia w celu dalszej obróbki materiału. Taśma oparta jest na blachach ślizgowych. Konstrukcja nośna wykonana jest z blachy stalowej, do której przymocowano bęben napędowy i zwrotny. Na bębnie napędowym umieszczono motoreduktor napędzający taśmę podajnika. Urządzenie usytuowane jest na stalowej konstrukcji.



Rysunek 1 Schemat poglądowy Podajnika taśmowego

4. Parametry urządzenia

- Napięcie zasilania 400V, 50Hz
- Moc: 0.75 kW
- Taśma: typ: EP250/2 2+0, szer. 300mm, dł. 14133, zabierak prosty o wys. 20mm, szerokość 180mm, co 1000mm.
- Rolka napędowa gumowana, baryłkowa \varnothing 165mm
- Rolka zwrotna stalowa, płaska \varnothing 165mm
- Rolka podtrzymująca taśmę \varnothing 50mm

5. Eksploatacja

Podajnik wyposażony jest w napinacze taśmy, które umożliwiają regulację naciągu i właściwego biegu taśmy na rolce napędowej i zwrotnej. Regulacja naciągu polega na równomiernym dokręcaniu nakrętek (pół obrotu) na napinaczach znajdujących się od strony rolki zwrotnej.

W przypadku stwierdzenia tendencji do zbaczania taśmy z rolki zwrotnej należy ją jednostronnie napinać od strony, na którą taśma się przesuwa. Regulacji dokonywać na pracującym podajniku.

UWAGA !!!

Nieprzestrzeganie powyższych zasad może doprowadzić do szybkiego i nieodwracalnego uszkodzenia taśmy podajnika. Ponadto wymagane jest uruchomienie urządzenia co najmniej co 12h.

6. Montaż urządzenia

Podajnik ze względu na swoje gabaryty zazwyczaj wysyłany jest z zakładu wytwórcy w stanie rozmontowanym. W takim wypadku montaż urządzenia odbywa się według następującej kolejności:

- przygotowanie miejsca montażu,
- montaż konstrukcji nośnej (jeśli nie jest w jednej części),
- montaż rolki napędowej oraz zwrotnej,
- montaż blach ślizgowych,
- założenie taśmy podajnika,

- sprawdzenie prawidłowości montażu, wykonanie próby roboczej (po podłączeniu instalacji elektrycznej), przekazanie urządzenia do eksploatacji.

Jeśli gabaryty urządzenia nie przekraczają możliwości transportowych urządzenie dostarczane jest w stanie złożonym, gotowym do uruchomienia.

7. Zestawienie części podajnika

Lp.	Element	Typ / parametry	Ilość
1	Motoreduktor NORD	SK1SI63D-IEC80-80LP/4 TF 0,75kW, 400V, IP55	1
2	Taśma transportowa	typ: EP250/2 2+0, szer. 300mm, dł. 14133, zabierak prosty o wys. 20mm, szerokość 180mm, co 1000mm.	1
3	Zespół łożyskowy rolki napędowej	UCF 205	2
	Zespół łożyskowy rolki zwrotnej	UCF 204	2
4	Rolka napędowa	Stalowa, gumowana baryłkowa $\varnothing 165\text{mm}$, L= 350mm	1
5	Rolka zwrotna	Stalowa, płaska $\varnothing 165\text{mm}$, L= 350mm	1
6	Rolki podtrzymujące taśmę	Rolki z tworzywa	20

8. Instrukcja konserwacji

Okresowej konserwacji i remontom podlegają:

- elementy toczne (łożyska), których przegląd należy wykonywać okresowo w zależności od warunków pracy i eksploatacji, nie rzadziej, niż co 6 miesięcy. Łożyska należy smarować przynajmniej raz na 6 miesięcy .
- Okresowo (nie rzadziej niż raz w tygodniu) należy sprawdzać napięcie i ułożenie taśmy podajnika. Zwrócić szczególną uwagę należy na bęben zwrotny, aby jego oś była prostopadła względem konstrukcji nośnej, odchyłka może spowodować zsuniecie się taśmy,
- w zależności od natężenia pracy urządzenia należy dokonywać gruntowego czyszczenia podajnika z zalegających resztek materiałów na konstrukcjach, osłonach itp., w każdym przypadku stwierdzenia zabrudzenia lub nie rzadziej niż raz w tygodniu.

9. Transport i składowanie

Urządzenie składa się z:

- części zasadniczej (konstrukcja nośna),
- taśmy podajnika

Zasadnicza część jest zapakowana w papier falisty w jednej lub więcej częściach zależnie od wymiarów, motoreduktor zabezpieczony jest dodatkowo folią chroniącą przed zawilgoceniem, całość spięta jest taśmą. Taśma podajnikowa dostarczana jest osobno i zakładana na miejscu montażu. Operacje przenoszenia i transportu należy wykonywać zgodnie ze wskazaniem widniejącymi na opakowaniu i zawartymi w niniejszym podręczniku.

Wszystkie działania muszą być wykonywane przez wykwalifikowany i upoważniony personel.

Osoby upoważnione do przeprowadzania działań muszą posiadać umiejętności i doświadczenie wymagane do podjęcia wszystkich niezbędnych środków by zagwarantować bezpieczeństwo osób bezpośrednio zaangażowanych w działania.

Wybór właściwości środków przenoszących i podnoszących (dźwignik, wciągnik przenośny, podnośnik widłowy itd.) musi uwzględniać podnoszoną wagę, wymiary i punkty zaczepienia. Podczas fazy podnoszenia, należy używać akcesoriów takich jak śruby oczkowe, haki, taśmy, pętle, łańcuchy, liny itd. które posiadają certyfikat i są odpowiednie do podnoszonych ciężarów.

Podczas etapów ponoszenia, należy stosować się do zaleceń właściwych dla operacji podnoszenia ładunków.

Należy utrzymywać urządzenie w pozycji poziomej, utrzymywać ładunek na niewielkiej wysokości i wykonywać konieczne ruchy powoli.

Należy unikać nagłych szarpnięć, niebezpiecznej oscylacji, obrotów, które towarzyszą przenoszeniu i umieścić ładunek delikatnie na podłożu.

Zasady bezpieczeństwa podczas instalacji

Przed rozpoczęciem działań instalacyjnych, należy oznaczyć obszar pracy, by ograniczyć dostęp osobom nieupoważnionym.

Podłączenia elektryczne muszą zostać wykonane zgodnie z obowiązującym prawem i normami.

Osoba odpowiedzialna za podłączenia elektryczne musi, przed sprawdzeniem, upewnić się, że wymagane normy i wymagania prawa zostały spełnione.

Urządzenie należy przechowywać w miejscach suchych i bezpiecznym.

10. Instrukcja BHP

Przepisów BHP należy przestrzegać szczególnie podczas montażu i w sytuacjach awaryjnych. Przy obsłudze urządzenia obowiązują ogólne przepisy BHP. Pracownicy obsługi powinni znać zasady udzielania pierwszej pomocy osobom porażonym prądem, posiadać umiejętności gaszenia pożaru urządzeń elektrycznych.

Zabrania się czynności konserwacyjnych, naprawczych podczas pracy urządzenia, o każdej nieprawidłowości pracy urządzenia należy niezwłocznie powiadomić osobę odpowiedzialną. Zabrania się dotykania znajdujących się pod napięciem przewodów elektrycznych oraz używania urządzenia niezgodnie z jego przeznaczeniem.

Szczegółową instrukcję należy opracować w oparciu o przepisy dla danych warunków pracy i przepisy obowiązujące w danym zakładzie pracy.

Podstawowe wytyczne bezpieczeństwa użytkowania:

- Przed każdym uruchomieniem należy podajnik sprawdzić pod względem bezpieczeństwa ruchu i eksploatacji.
- Podajnik może obsługiwać osoba pełnoletnia, która zapoznała się z niniejszą instrukcją obsługi.
- W czasie pracy urządzenia zabrania się zbliżania osób postronnych.
- Zabronione jest używanie maszyny, która wykazuje oznaki mechanicznego uszkodzenia.
- Przy załączaniu i odłączaniu podajnika należy zachować szczególną ostrożność.
- Przed przystąpieniem do pracy podajnik należy stabilnie ustawić na podłożu i zabezpieczyć przed przemieszczaniem.
- Przewody elektryczne, które przejawiają oznaki uszkodzenia, należy zapobiegawczo wymienić. Przy szukaniu miejsc uszkodzeń stosować z uwagi na niebezpieczeństwo zranienia odpowiednie środki pomocnicze.

- Prace naprawcze urządzeń elektrycznych mogą być prowadzone tylko przez przeszkolone osoby.
- Praca urządzenia bez zamontowanych obudów jest zabroniona.
- Przy pracy urządzenia z substancjami pylistymi lub szkodliwymi należy stosować środki ochrony osobistej (maska, rękawice, okulary ochronne itp.).
- Prace naprawcze, konserwacyjne i czyszczące oraz usuwające usterki funkcyjne przeprowadzać przy wyłączonym napędzie i zatrzymanym silniku
- Nakrętki i śruby sprawdzać regularnie na ich stałym miejscu i dokręcać.
- Przy wymianie części zamiennych używać odpowiednich narzędzi i rękawic.
- Części zapasowe muszą odpowiadać ustalonym przez producenta technicznym wymaganiom.
- Nie należy manipulować przy urządzeniu z użyciem jakiegokolwiek urządzenia, w celu uzyskania wydajności innej, niż założona.

11. Demontaż i kasacja

Przed rozpoczęciem demontażu należy odpowiednio pouczyć personel. Cała strefa musi być w dostatecznym zakresie zabezpieczona przed dostępem nieupoważnionych osób. Na ogrodzeniach (przegrodach) należy umieścić odpowiednie tablice informacyjne.

Zakazać wstępu nieupoważnionym! Umieścić odpowiednie tablice informacyjne!

Podczas pracy należy używać sprzętu ochronnego!

W czasie demontażu i kasacji należy dokonać segregacji części, biorąc pod uwagę materiał, z którego zostały wykonane. Części metalowe, nienadające się do dalszego wykorzystania dostarczyć do punktu skupu złomu zaś elementy gumowe i z tworzyw sztucznych umieścić na składowisku odpadów lub dostarczyć do punktu zajmującego się utylizacją.

Zgromadzone po demontażu części zabezpieczyć przed dostępem osób nieupoważnionych tak, aby zapobiec wypadkowi.

Usuwanie odpadów:

- Różnorodne środki smarujące należy oddzielnie i zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami dostarczyć do punktów zbioru odpadów.
- Materiały zagrażające środowisku muszą zostać zebrane, przechowane, transportowane i usunięte w odpowiednich do tego pojemnikach.

- Silniki i przekładnie: części obudowy, koła zębate, wały oraz łożyska toczne przekładni należy dostarczyć do punktów zbioru odpadów jako złom stalowy. Dotyczy to również części z żeliwa szarego, o ile nie istnieją oddzielne punkty zbioru odpadów.
- Stojan, wirnik i zaciskowa skrzynka przyłączeniowa powinny być utylizowane, w zależności od właściwości i obowiązujących przepisów, jako złom stalowy, elektroniczny, aluminium, miedź i tworzywa sztuczne.

Przy wszystkich pracach należy stosować się do przepisów prawnych dotyczących prawidłowej utylizacji odpadów materiałów pomocniczych. Szczególnie takie materiały jak smary, oleje, oleje hydrauliczne i płyny czyszczące zawierające rozpuszczalniki zagrażają wodzie gruntowej.

12. Gwarancja

Firma **TESTCHEM** Sp. z o. o. udziela 12 miesięcznej gwarancji na dane urządzenie. Producent nie odpowiada za uszkodzenia mechaniczne i inne wynikłe z winy użytkownika, na skutek używania podajnika taśmowego niezgodnie z powyższą instrukcją. Gwarancja nie dotyczy następujących procesów i elementów szybkozysuwających się:

- naturalnego zużycia taśmy podajnika

Użytkownik traci gwarancję w przypadku:

- uszkodzeń powstałych na skutek nieprawidłowej eksploatacji urządzenia,
- użytkowania podajnika niezgodnie z przeznaczeniem,
- wprowadzania przez użytkownika zmian w konstrukcji podajnika bez zgody producenta oraz zastosowania części zamiennych innych niż fabryczne.

W przypadku naprawy gwarancyjnej okres gwarancji ulega wydłużeniu o czas naprawy. Przegląd gwarancyjny nie obejmuje ceny części szybkozysuwających się.

13. Kontakt

BIURO

TESTCHEM Sp. z o. o.

ul. Niepodległości 82d, 44-370 Pszów, woj. śląskie, Polska
tel./fax: +48(32) 4558890, tel. kom.: +48601500167
internet: www.testchem.eu, e-mail: biuro@testchem.pl

SERWIS

TESTCHEM Sp. z o. o.

ul. Mikołajczyka 19, 44-310 Radlin, woj. śląskie, Polska
tel./fax: +48(32) 4558209; e-mail: produkcja@testchem.pl



DEKLARACJA ZGODNOŚCI**CE 33/18**

Producent: Testchem Sp. z o. o.

Adres: 44-370 Pszów, ul. Niepodległości 82d, Polska

Deklaruję z całą odpowiedzialnością, że następujący produkt:

Urządzenie	Nr seryjny
Third conveyor	18/10/05

spełnia wymogi oznaczenia **CE**, a w szczególności następujące standardy i dyrektywy:**Dyrektywy:** Dyrektywa o kompatybilności elektromagnetycznej EMC **2014/30/UE**.
Dyrektywa maszynowa **2006/42/WE**.**Normy:** **PN-EN 61010-1**
Wymagania bezpieczeństwa dotyczące elektrycznych przyrządów pomiarowych, automatyki i urządzeń laboratoryjnych -- Część 1: Wymagania ogólne.
PN-EN 61010-2-051
Wymagania bezpieczeństwa dotyczące elektrycznych przyrządów pomiarowych, automatyki i urządzeń laboratoryjnych -- Część 2-051: Wymagania szczegółowe dotyczące laboratoryjnych urządzeń do mieszania i miksowania.
PN-EN 60204-1
Bezpieczeństwo maszyn – Wyposażenie elektryczne maszyn – Wymagania ogólne.
PN-EN 61000-6-4
Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) – Norma emisji w środowiskach przemysłowych.
PN-EN ISO 12100-2
Bezpieczeństwo maszyn – Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania – Zasady techniczne.Potwierdzeniem spełnienia tych wymagań są znaki **CE** umieszczone na tabliczce znamionowej urządzenia.

Firma posiada certyfikat systemu zarządzania jakością ISO 9001. Jednostką certyfikującą jest DNV GL – Business Assurance.

Data/Podpis producenta
Stanowisko podpisującego deklarację10.2018/ Kulpa Arkadiusz
Kierownik Produkcji