



SAMOJEZDNE PODESTY NAPOWIETRZNE
SELF-PROPELLED WORK-PLATFORMS
PLATEFORMES DE TRAVAIL AUTOMOTRICES
SELBSTFAHRENDE HUBARBEITSBÜHNEN
PLATAFORMAS ELEVADORAS AUTOPROPULSADAS
ZELFRIJDENDE HOOGWERKERS
SJÄLVGÅENDE ARBETSPLATTFORMAR
SAMOKRETNE RADNE PLATFORME

SERIE „XP - XLP“

XP4 E - XP5 E - XLP5 E
XP4 I DUAL - XP5 E DUAL - XLP5 E DUAL



OBSŁUGA I KONSERWACJA
- POLSKI - TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI

Spółka AIRO to oddział firmy TIGIEFFE SRL
Via Villasuperiore , 82 -42045 Luzzara (RE) ITALIA
☎ +39-0522-977365 - 📠 +39-0522-977015
WEB: www.airo.com

Data aktualizacji	Opis aktualizacji
2011-01	<ul style="list-style-type: none"> • Wydanie
05-2011	<ul style="list-style-type: none"> • Zmodyfikowane informacje o "Zgłoszenie oddania do eksploatacji, pierwsza kontrola, kolejne kontrole oraz przeniesienie własności". • Dodano w Dane Techniczne "Quantità totale elettrolito batterie" . (do sprawdzać)
2013-10	<ul style="list-style-type: none"> • Określone instrukcje punktu kotwiczenia uprzęży
2014-01	<ul style="list-style-type: none"> • Zmodyfikowane warunki ładowania baterii.
2014-09	<ul style="list-style-type: none"> • Dodano informacje o maksymalnym limicie sił ręcznych. • Zmodyfikowane imię i nazwisko dyrektora zarządzającego.
2015-01	<ul style="list-style-type: none"> • Zaktualizowana deklaracja zgodności CE. • Dodano instrukcję obsługi pozycji.
2015-10	<ul style="list-style-type: none"> • Zaktualizowana lista rodzajów oleju hydraulicznego, które można stosować. • Dodane oznaczenie części zamiennych musi być oryginalne lub w inny sposób zatwierdzone przez producenta maszyny. • Wstawiony akapit „Landing In Quota”.
2018-01	<ul style="list-style-type: none"> • Dodano nowy modele DUAL. • Dodano obrazku mocujące maszynach do transportu.
2019-07	<ul style="list-style-type: none"> • Zaktualizowana opis procedury do zgłoszenie do oddania do eksploatacji na terenie Włoch.

Firma **Tigieffe** dziękuje za nabycie wyprodukowanego przez nią wyrobu i zaprasza do zapoznania się z treścią niniejszej instrukcji. Podano w niej wszystkie niezbędne informacje dotyczące prawidłowego użytkowania nabytej maszyny. Producent zaleca skrupulatne przestrzeganie podanych wskazówek i dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji. Ponadto, należy przechowywać podręcznik w odpowiednim miejscu i dbać o jego dobry stan. W celu uzupełnienia lub polepszenia instrukcji jej zawartość może ulec zmianom bez uprzedniego powiadomienia lub innych zobowiązań. Zabrania się powielania lub tłumaczenia jakiegokolwiek części niniejszej instrukcji bez uprzedniego, pisemnego powiadomienia właściciela.

Spis treści:

1. WPROWADZENIE.....	5
1.1 ASPEKTY PRAWNE.....	5
1.1.1 Odbiór maszyny.....	5
1.1.2 Zgłoszenie oddania do eksploatacji, pierwsza kontrola, kolejne kontrole oraz przeniesienie własności.....	5
1.1.2.1 Zgłoszenie oddania do eksploatacji i pierwsza kontrola.....	5
1.1.2.2 Kolejne kontrole okresowe.....	6
1.1.2.3 Przeniesienie własności.....	6
1.1.3 Szkolenie, informacja i pouczenie operatorów.....	6
1.2 BADANIE PRZEPROWADZONE PRZED DORECZENIEM MASZINY.....	6
1.3 PRZEZNACZENIE.....	6
1.3.1 Łąduj na wysokości.....	7
1.4 OPIS MASZINY.....	7
1.5 STANOWISKA MANEWRWNE.....	8
1.6 ZASILANIE.....	8
1.7 OKRES EKSPLOATACJI MASZINY DEMONTAŻ I ZŁOMOWANIE.....	8
1.8 IDENTYFIKACJA.....	9
1.9 ROZMIESZCZENIE GŁÓWNYCH KOMPONENTÓW.....	10
2. DANE TECHNICZNE STANDARDOWYCH MASZYN.....	11
2.1 MODEL XP4 E – XP4 E DUAL.....	11
2.2 MODEL XP5 E – XP5 E DUAL.....	13
2.3 MODEL XLP5 E – XLP5 E DUAL.....	15
2.4 HAŁAS I DRGANIA.....	17
3. OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA.....	18
3.1 ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ (ŚOI).....	18
3.2 ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ (ŚOI).....	18
3.3 PRZEZNACZENIE.....	19
3.3.1 Ogólne informacje.....	19
3.3.2 Przemieszczanie.....	19
3.3.3 Fazy robocze.....	20
3.3.4 Prędkość wiatru według skali Beauforta.....	21
3.3.5 Nacisk maszyny na podłoże i udźwig podłoża.....	22
3.3.6 Linie wysokiego napięcia.....	23
3.4 NIEBEZPIECZNE SYTUACJE I/LUB WYPADKI.....	23
4. MONTAŻ I WSTĘPNE CZYNNOŚCI KONTROLNE.....	24
4.1 ZAPOZNANIE SIĘ Z MASZYNĄ.....	24
4.2 KONTROLE DO WYKONANIA PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO UŻYCIA.....	24
5. TRYB UŻYTKOWANIA.....	25
5.1 OPIS MASZINY.....	25
5.2 WŁĄCZANIA MASZINY I UKŁAD HAMOWANIA.....	26
5.3 DOSTĘP DO PODESTU.....	27
5.3.1 Dostępu standardowy z bramą (XP4 E - XP5 E - XLP5 E).....	27
5.3.2 Dostępu standardowy z drążek wejściowy (XP4 E DUAL - XP5 E DUAL - XLP5 E DUAL).....	27
5.3.3 Dostępu opcjonalnie z bramą SALOON (XP4 E DUAL - XP5 E DUAL - XLP5 E DUAL).....	28
5.4 TELESKOPOWA REGULACJA PORECZY DLA MODELI DUAL.....	29
5.5 STEROWNICZYCH.....	30
5.5.1 STOP awaryjnego (A).....	30
5.5.2 Podnoszenie/obniżanie podestu(B-C).....	30
5.6 CENTRALKA ELEKTRYCZNA NAZIEMNY.....	31
5.6.1 Licznik godzin / Voltomierz oszczędzanie akumulator (A).....	31
5.6.2 Przycisk awaryjny STOP(B).....	31
5.6.3 Alarmu dźwiękowego dla niebezpieczeństwo spowodowane niestabilnością(C).....	31
5.6.4 Kontrolka ładowarki (D).....	31

5.6.5	Gniazdko ładowarki (E)	32
5.7	URUCHOMIENIE MASZYNY	32
5.8	ZATRZYMANIE MASZYNY	32
5.8.1	Normalne zatrzymanie	32
5.8.2	Zatrzymanie awaryjne	32
5.9	RĘCZNE OBNIŻANIE AWARYJNE	33
5.10	GNAZDKO WTYKOWE ROBOCZE DLA SPRZĘTU ROBOCZEGO (OPCJA)	33
5.11	KONIEC PRACY	34
6.	TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE	35
6.1	PRZEMIESZCZANIE	35
6.2	TRANSPORT	36
6.2.1	Wymowane barierki	38
6.3	HOLOWANIE MASZYNY	38
7.	KONSERWACJA	39
7.1	BEZPIECZNE ZATRZYMANIE DO CELÓW KONSERWACJI	39
7.2	CZYSZCZENIE MASZYNY	40
7.3	OGÓLNA KONSERWACJA	40
7.3.1	Regulacja	41
7.3.2	Smarowanie	42
7.3.3	Kontrola poziomu i wymiana oleju hydraulicznego	43
7.3.3.1	<i>Olej hydrauliczny biodegradowalny (opcja)</i>	44
7.3.3.2	<i>Opróżnianie</i>	44
7.3.3.3	<i>Filtry</i>	44
7.3.3.4	<i>Mycie</i>	44
7.3.3.5	<i>Napełnienie</i>	44
7.3.3.6	<i>Oddanie do eksploatacji / kontrola</i>	44
7.3.3.7	<i>Mieszanie</i>	45
7.3.3.8	<i>Mikrofiltracja</i>	45
7.3.3.9	<i>Złomowanie</i>	45
7.3.3.10	<i>Uzupełnianie poziomu oleju</i>	45
7.3.4	Wymiana filtrów oleju hydraulicznego	46
7.3.5	Kontrola wydajności i regulacji głównego zaworu bezpieczeństwa ciśnienia maksymalnego	47
7.3.6	Kontrola skuteczności hamowania	48
7.3.6.1	<i>Hamulce postojowe za pomocą pedału</i>	48
7.3.6.2	<i>Automatycznego układu hamulcowego</i>	49
7.3.7	Kontrola skuteczności chyłomierza	50
7.3.8	Kontrola skuteczności Mikrowyłącznik M1	51
7.4	AKUMULATOR	51
7.4.1	Ogólne uwagi dotyczące akumulatora	51
7.4.2	Konserwacja akumulatora	52
7.4.3	Ładowanie akumulatora	52
7.4.4	Ładowarka akumulatora: sygnalizacja błędów	53
7.4.5	Wymiana akumulatora	53
8.	OZNACZENIA I CERTYFIKATY	54
9.	TABLICZKI I NALEPKI	55
10.	DZIENNIK KONTROLNY	57
11.	SCHEMAT ELEKTRYCZNY	71
12.	SCHEMAT HYDRAULICZNY STANDARDOWYCH MASZYN	73
13.	FAC-SIMILE DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE	75

1. WPROWADZENIE

Niniejsza instrukcja obsługi i konserwacji ma charakter ogólny i dotyczy całej gamy maszyn wzmiankowanych na stronie tytułowej, zatem opis komponentów i systemów sterowania i bezpieczeństwa może zawierać szczegóły nieobecne w posiadanej przez Was maszynie, gdyż są one dostarczane na życzenie lub nie są dostępne. W celu śledzenia ewolucji technicznej **AIRO-Tigieffe s.r.l.** zastrzega sobie prawo do wprowadzenia w każdej chwili zmian do wyrobu lub instrukcji obsługi bez obowiązku aktualizowanie przesłanych wcześniej jednostek.

1.1 Aspekty prawne.

1.1.1 Odbiór maszyny.

W obrębie UE (Unii Europejskiej) maszyna jest dostarczana łącznie z:

- Instrukcją obsługi w języku docelowym maszyny
- Oznakowaniem CE umieszczonym na maszynie
- Deklaracją zgodności CE
- Kartą gwarancyjną
- Oświadczenie dotyczące odbioru technicznego w zakładzie producenta

Tylko na rynku włoskim:

- Instrukcje dotyczące powiadamiania INAIL o dopuszczeniu do eksploatacji i wnioskowania o pierwszy przegląd okresowy na portalu INAIL

Przypomina się, że instrukcja obsługi stanowi integralną część maszyny i jej odpis, łącznie z odpisami dokumentów poświadczających przeprowadzenie okresowych kontroli, powinien być przechowywany w maszynie, w stosownym pojemniku. W razie zmiany właściciela instrukcja obsługi powinna zawsze towarzyszyć maszynie.

1.1.2 Zgłoszenie oddania do eksploatacji, pierwsza kontrola, kolejne kontrole oraz przeniesienie własności.

Obowiązki prawne właściciela maszyny zależą od stanu, w jakim maszyna jest oddawana do eksploatacji. Producent zaleca zatem poinformowanie się w zakresie przewidzianych procedur w danej strefie u kompetentnych organów zajmujących się ochroną bezpieczeństwa w miejscu pracy. W celu ułatwienia archiwizacji dokumentów i odnotowania zabiegów modyfikujących/serwisowych na końcu niniejszej instrukcji przewidziano stosowną sekcję pt. "Dziennik kontrolny".

1.1.2.1 Zgłoszenie oddania do eksploatacji i pierwsza kontrola.

We Włoszech właściciel podestu napowietrznego ma obowiązek zgłosić do właściwego terenowo instytutu INAIL oddanie maszyny do eksploatacji oraz poddawać maszynę okresowym, obowiązkowym przeglądom kontrolnym. Pierwszy przegląd jest wykonywany przez instytut INAIL, który powinien dokonać kontroli w ciągu sześćdziesięciu dni, po upływie których pracodawca może zwrócić się do miejscowego ośrodka sanitarnego lub innego upoważnionego podmiotu publicznego lub prywatnego. Kolejne przeglądy są wykonywane przez wzmiankowany wyżej podmiot w ciągu trzydziestu dni od daty złożenia stosownego wniosku, po upływie których pracodawca może zwrócić się do upoważnionego podmiotu publicznego lub prywatnego. Czynności kontrolne są wykonywane odpłatnie, a ich koszt ponosi pracodawca (właściciel maszyny). Do przeprowadzenia kontroli właściwe organy nadzorcze (ośrodki sanitarne ASL/USL lub agencji ds. ochrony środowiska ARPA) i instytut INAIL mogą skorzystać z pomocy upoważnionych podmiotów publicznych i prywatnych. Upoważnione podmioty prywatne mają kwalifikacje upoważnionych podmiotów publicznych i odpowiadają bezpośrednio przed publicznym organem publicznym pełniącym wzmiankowaną funkcję.

W celu powiadomienia o oddaniu do eksploatacji we Włoszech należy wejść na portal INAIL. Postępować zgodnie z instrukcjami dołączonymi do innych dokumentów w chwili odbioru maszyny, jak również z informacjami na samym portalu.

Instytut INAIL przyznaje maszynie numer identyfikacyjny w chwili pierwszej kontroli, wypełnia "identyfikacyjny schemat techniczny" podając wyłącznie dane możliwe do odczytania na maszynie już oddanej do eksploatacji lub które mogą być zaczerpnięte z instrukcji obsługi. Dokument stanowi integralną część dokumentacji maszyny.

1.1.2.2 Kolejne kontrole okresowe.

Coroczna kontrola jest obowiązkowa. We Włoszech jest wymagane, aby właściciel podestu napowietrznego zwrócił się – za pośrednictwem listu poleconego - o wykonanie okresowej kontroli przez właściwy terenowo organ nadzorczy (ośrodek ASL/USL lub agencja ARPA albo inne upoważnione podmioty publiczne lub prywatne) co najmniej dwadzieścia dni przed upływem roku od daty poprzedniej kontroli.

UWAGA: Jeżeli maszyna pozbawiona ważnego dokumentu dotyczącego kontroli została przeniesiona do obszaru leżącego poza obrębem kompetencji danego organu nadzorczego, to właściciel maszyny jest zobowiązany zwrócić się o przeprowadzenie corocznej kontroli do organu nadzorczego właściwego dla nowego obszaru.

1.1.2.3 Przeniesienie własności.

W przypadku przeniesienia własności (na terenie Włoch) nowy właściciel podestu napowietrznego jest zobowiązany zgłosić posiadanie maszyny do właściwego terenowo organu nadzorczego (ośrodek ASL/USL lub agencja ARPA albo do innych upoważnionych podmiotów publicznych i prywatnych) załączając odpis:

Deklaracja zgodności producenta;

Zgłoszenia oddania do eksploatacji przez pierwszego właściciela.

1.1.3 Szkolenie, informacja i pouczenie operatorów.

Do obowiązków pracodawcy należy zadbanie o to, aby pracownicy obsługujący maszynę otrzymali odpowiednie przeszkolenie umożliwiające bezpieczne i właściwe użytkowanie podnoszonego podestu napowietrznego oraz, aby zostali poinformowani w zakresie ewentualnego ryzyka w odniesieniu do innych osób.

1.2 Badanie przeprowadzone przed doręczeniem maszyny.

Przed wprowadzeniem na rynek każdy egzemplarz podnoszonego podestu napowietrznego został poddany następującym badaniom:

- Badanie dotyczące hamowania
- Badanie dotyczące obciążenia
- Badanie dotyczące funkcjonowania

1.3 Przeznaczenie.

Maszyna opisana w niniejszej instrukcji to pomost napowietrzny z ciągiem ręcznym (ruch nie jest zmotoryzowany) przeznaczony do podnoszenia osób i materiału (sprzętu i obrabianego surowca) w celu wykonania zabiegów konserwacyjnych, instalacyjnych, czyszczenia, lakierowania, z Mywania lakieru, piaskowania, zgrzewania, itp.

Maks. dozwolony udźwig (zależący od modelu – patrz podrozdział “Dane techniczne”) jest podzielony w sposób następujący:

- w odniesieniu do każdej osoby jest brane pod uwagę obciążenie równe 80 kg;
- w odniesieniu do sprzętu jest brany pod uwagę ciężar 40 kg;
- pozostałe obciążenie stanowi obrabiany surowiec.

W każdym razie nie należy NIGDY przekraczać maksymalnego udźwigu podanego w podrozdziale “Dane techniczne”. Ładowanie osób, sprzętu i obrabianych surowców na podest jest dozwolone tylko z pozycji dostępu (podest obniżony). Surowo zabrania się ładowania osób, sprzętu i obrabianych surowców na podest z jakiegokolwiek innej pozycji.

Wszystkie ładunki powinny być umieszczone na podeście; nie jest dozwolone podnoszenie ładunków (nawet jeżeli przestrzega się maksymalnego udźwigu) podwieszonych do podestu lub korpusu podnośnikowego.

Zabrania się transportowania dużych wymiarowych paneli, gdyż zwiększają one opór w stosunku do wiatru powodując duże ryzyko wywrócenia.

Zabrania się przemieszczania się maszyny z podniesionym podestem. Do przesuwania maszyny musi być rzy całkowicie opuszczonym podeście (podest obniżony). Żadnego operatora nie musi być na platformie podczas przemieszczania się maszyny.

Maszyna nie jest wyposażona w system kontroli do obciążenia na platformie ponieważ w fazie projektowania wzięto pod uwagę kryteria zwiększonej stabilności i przeciążenia (wymagania EWG280, podrozdziale 5.4.1.5 e 5.4.1.6.).

Maszyna nie może być bezpośrednio stosowana w miejscach przeznaczonych na ruch drogowy; należy zawsze odgraniczyć, za pomocą stosownych oznakowań, strefę pracy maszyny podczas wykonywania czynności w miejscu publicznym. Każde użycie maszyny inne od przeznaczonego powinno być pisemnie zatwierdzone przez producenta po uprzednim stosownym wniosku ze strony użytkownika.



Nie należy używać maszyny do celów innych od tych, do jakich została przeznaczona chyba, że zostało wydane stosowne, pisemne upoważnienie ze strony producenta.

1.3.1 Łąduj na wysokości.

Podnoszone platformy robocze nie są projektowane z uwzględnieniem ryzyka wynikającego z "ładowania na wysokości", ponieważ jedyną dopuszczalną pozycją jest platforma całkowicie opuszczona. Z tego powodu taka działalność jest formalnie zabroniona. Stnieją jednak wyjątkowe warunki, w których operator musi uzyskać dostęp lub opuścić platformę roboczą w nie dopuszczalnej pozycji. Ta działalność jest powszechnie określana jako "ładowanie na wysokości"

Ryzyko związane z "ładowaniem na wysokości" nie zależy wyłącznie od cech PLE; szczegółowa analiza ryzyka opracowana przez Zamawiającego może upoważnić do tego konkretnego zastosowania, biorąc pod uwagę, między innymi:

- Charakterystyka środowiska pracy;
- Absolutny zakaz uznania platformy roboczej za punkt wyjścia dla osób pracujących na zewnątrz;
- Użycie maszyny przy xx% jej wydajności w celu uniknięcia dodatkowych sił powstałych w wyniku określonej operacji lub odchyłań konstrukcji, usuwa punkt dostępu ze strefy ładowania. W tym celu należy przeprowadzić wstępne testy w celu zdefiniowania tych ograniczeń;
- Zapewnić specjalną procedurę ewakuacji w przypadku zagrożenia (na przykład operator zawsze na platformie roboczej i inny na stacji kontroli naziemnej,
- podczas gdy trzeci operator opuszcza platformę na dużej wysokości);
- Zapewnić odpowiednie przeszkolenie personelu zaangażowanego zarówno jako operator, jak i personel transportowany;

Powyższe nie stanowi formalnego upoważnienia producenta do użycia w celu "ładowania na wysokości", ale chce dostarczyć Pracodawcy - który bierze pełną odpowiedzialność - informacje przydatne w planowaniu tej wyjątkowej działalności

1.4 Opis maszyny.

Maszyna opisana w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji to podnoszony podest z ciągiem ręcznym składający się z:

- napędzanego silnikowo wózka podstawowego wyposażonego w koła;
- pionowy korpus podnośnikowy nożycowy sterowany przez jeden lub więcej siłowników hydraulicznych (ilość siłowników zależy od modelu maszyny);
- platforma operatora (maksymalna pojemność jest różna dla każdego modelu - patrz rozdział 'Funkcje techniczne').

Wózek jest wyposażony w cztery koła luźne, dwa tylne przednie skrętne i dwa koła przednie stałe (bez sterowania). Tylne koła są wyposażone w pedały hamulca postojowego; na przednich kołach znajduje się automatyczne urządzenie hamujące, które działa, gdy platformy robocza znajduje się w pozycji innej niż pozycja dostępu.

Cylindry hydrauliczne przesuwu przegubowego korpusu są wyposażone w elektrozawory bezpieczeństwa bezpośrednio połączone za pomocą złącz kołnierzowych. Ta cecha pozwala na utrzymanie ramion na pozycji również w razie przypadkowego pęknięcia rury zasilania.

Podest jest wyposażony w parapety i taśmy blokujące stopy o regularnej wysokości (parapety mają wysokość ≥ 1100 mm; taśmy blokujące stopy mają wysokość ≥ 150 mm). W podstawowe modeli XP4 E – XP5 E – XLP5 E, obwód platformy jest równy obwodowi parapety, ale dla modeli DUAL możliwe jest dostosuj maksymalny rozmiar platformy, ustawiając parapety na dwóch stałych pozycjach. W położeniu "otwartej", położenie parapetów daje operatorowi całą przestrzeń platformy; w położeniu "zamknięte", parapety zmniejszają rozmiar platformy, a operator może uzyskać dostęp w ograniczonej przestrzeni (jak panele sufitowe).

Aby uzyskać dostęp do platformy:

- Wejściowy strefa z bramą z jednymi drzwiami do ponownego zamykania i automatycznym ryglowaniem w pozycji zamkniętej (Standardowy w podstawowe modeli XP4 E – XP5 E – XLP5 E);
- Wejściowy strefa z drążek wejściowy (Standardowy w modeli "DUAL");
- Wejściowy strefa z bramą z dwuskrzydłowa drzwiami do ponownego zamykania (SALOON) i automatycznym ryglowaniem w pozycji zamkniętej (opcjonalnie w modeli "DUAL").

Bez siły napędowej, możliwe jest polecenie ręcznego awaryjnego zejścia, ręcznie aktywując pokrętkę z ziemi, wskazane na tabliczkach znamionowych.

1.5 Stanowiska manewrowe.

Przewidziano jedna stanowiska manewrowe na maszynie na podeście podczas normalnego użytkowania maszyny. Na ziemi, tam zatrzymanie awaryjne mechanizmu i polecenie ręcznego awaryjnego zejścia.

1.6 Zasilanie.

Maszyny mogą być zasilane przez układ elektrohydrauliczny składający się z akumulatorów i pompy elektrycznej. Zarówno układ hydrauliczny, jak i układ elektryczny są wyposażone we wszystkie, niezbędne urządzenia ochronne (patrz schemat elektryczny i hydrauliczny załączone do niniejszej instrukcji).

1.7 Okres eksploatacji maszyny demontaż i złomowanie.

Maszyna została zaprojektowana do 10 letniego okresu eksploatacji w normalnych warunkach roboczych pod warunkiem jej prawidłowego użytkowania i konserwowania. **MASZYNA MUSI BYĆ CAŁKOWICIE WERYFIKOWANA PRZEZ SPÓŁKĘ BUDOWLANĄ W CIĄGU 10 LAT PRACY.**

W zakresie złomowania należy przestrzegać przepisów obowiązujących w kraju docelowym maszyny.

We Włoszech o złomowaniu / likwidacji należy powiadomić właściwy terenowo ośrodek sanitarny ASL / USL lub agencję ochrony środowiska ARPA.

Maszyna składa się głównie z metalowych komponentów, łatwych do rozpoznania (przede wszystkim stalowych oraz aluminiowych w modułach hydraulicznych); można zatem stwierdzić, że maszyna może być poddany recyklingowi w 90%.



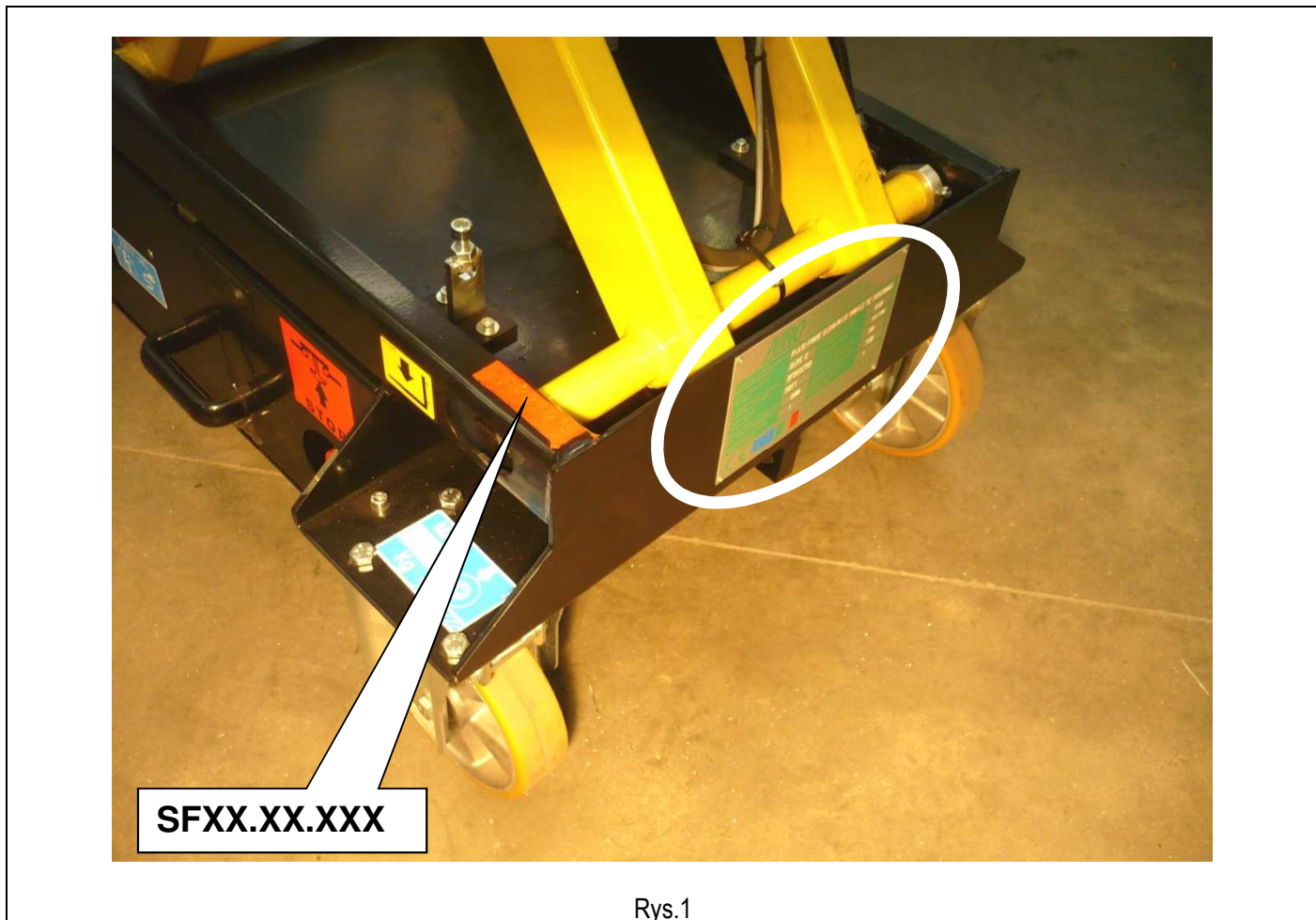
Przepisy europejskie oraz przepisy wdrożone w krajach członkowskich w zakresie ochrony środowiska naturalnego i usuwania odpadów przewidują poważne sankcje administracyjne i karne w razie ich niewłaściwego przestrzegania.

W razie złomowania / likwidacji należy zatem skrupulatnie przestrzegać reguł podanych w obowiązujących przepisach przede wszystkim w zakresie takich materiałów, jak olej hydrauliczny i akumulatory.

1.8 Identyfikacja .

W celu zidentyfikowania maszyny podczas zamawiania części zamiennych lub zabiegów serwisowych należy zawsze podać dane umieszczone na tabliczce znamionowej. W razie zgubienia lub braku czytelności tabliczki (podobnie jak dla pozostałych tabliczek umieszczonych na maszynie) należy jak najszybciej przywrócić tabliczkę do pierwotnego stanu. W celu zidentyfikowania maszyny również w braku tabliczki na podstawowym wózku maszyny został wytłoczony jej numer fabryczny. Odnośnie usytuowania tabliczki i wytłoczonego numeru fabrycznego należy skonsultować poniższy rysunek. Zaleca się zapisanie wzmiankowanych danych w stosownych polach, podanych poniżej.

Model.....	Podwozia:..... ...	Rok:.....
------------	-----------------------	-----------

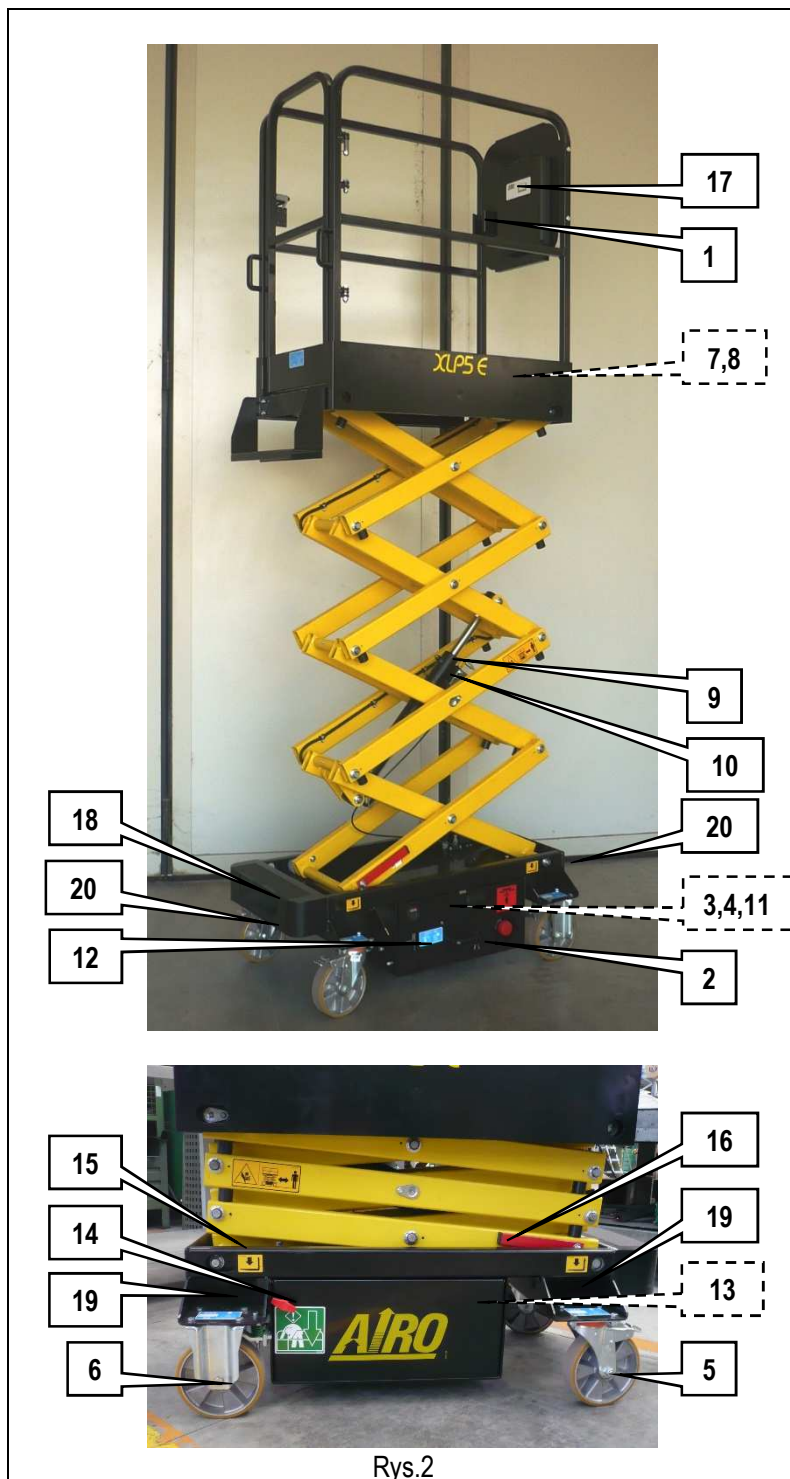


Rys.1

1.9 Rozmieszczenie głównych komponentów

Rysunek przedstawia maszynę i różne części, które ją tworzą.

- 1) Puszka sterownicza podestu
- 2) pudełko z komponentów
- 3) Centralka elektryczna
- 4) Centralka hydrauliczna
- 5) Koła sterowania z pedałami hamulca postojowego
- 6) Naprawiono koła, z automatycznymi hamulcami postojowymi
- 7) Gniazdko 230V (opcja)
- 8) Poziomnica (opcja) do wzrokowego sprawdzenia wypoziomowania podestu
- 9) Cylindry podnoszenia
- 10) Zawory kontrolne obniżania
- 11) Akumulator
- 12) Ładowarka
- 13) Chyłomierz
- 14) Ręczny mechanizm awaryjnego obniżania
- 15) Mikrowyłącznik M1 kontroli wysokości podestu
- 16) Dźwignie zatrzymać pionowy korpus
- 17) Skrzynka na dokumenty
- 18) Umiejscowienie kabla zasilającego ładowarki
- 19) Kliny dla wózka widłowego
- 20) Otworach dla mocujące podczas transportu



Rys.2

2. DANE TECHNICZNE STANDARDOWYCH MASZYN.



WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE PRODUKTÓW PODANE NA KOLEJNYCH STRONACH MOGĄ ULEC ZMIANIE BEZ UPREDZENIA

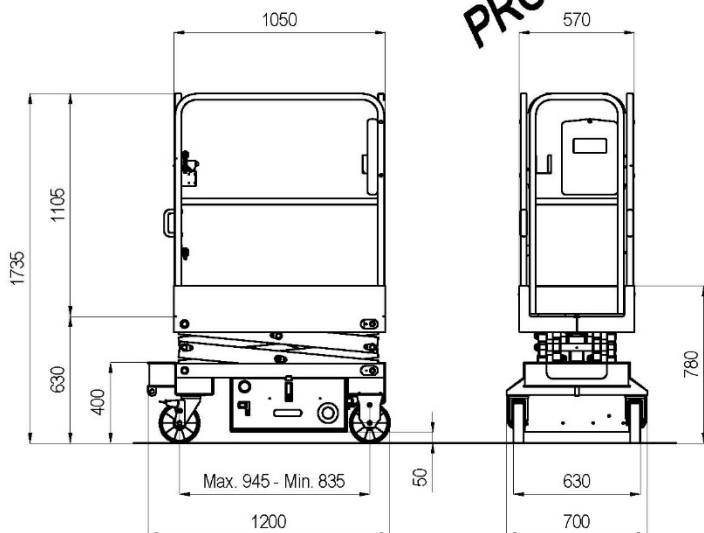
2.1 Model XP4 E – XP4 E DUAL.

Wymiary:		XP4 E XP4 E DUAL	
	Maksymalna wysokość robocza	4,0	m
	Maksymalna wysokość podłogi	2,0	m
	Wolna wysokość od ziemi	50	mm
	Maksymalny udźwig (m)	250	Kg
	Maksymalna ilość osób na podeście (n) – użycie wewnętrzne	1	
	Masa sprzętu i materiału (me) * – użycie wewnętrzne	170	Kg
	Maksymalne ciśnienie układu podnoszenia	150	bar
	Wymiary opon	Ø200 x 50	mm
	Typ opon	Niebrudzące poliuretanowej	
	Wymiary platformy	0.57 x 1.05	m
	Wysokość parapety	1,10	m
	Wysokość opaski	0,15	m
	Wymiary transportowe ze zdejmowane poręcze zamontowane	0.70 x 1.20 x 1.74	m
	Wymiary transportowe ze zdejmowane poręcze zdemontowane	0.70 x 1.20 x 0.78	m
	Ciężar maszyny bez ładunku (1)	325	Kg
Ograniczenia dotyczące stabilności:			
	Nachylenie wzdłużne	1,5	°
	Nachylenie poprzeczne	1,5	°
	Maksymalna prędkość wiatru	0	m/s
	Maksymalna siła ręczna	200	N
	Maksymalne obciążenie pojedynczego koła	300	Kg
Wydajność:			
	Napięcie i pojemność akumulatora	12 / 85-102	V/Ah (c5-c20)
	Standardowa typ baterii	Żel	
	Całkowita ilość elektrolitu	(7)	litry
	Ciężar akumulatora	32	Kg
	Ładunek akumulatora jednofazowy	12 / 10 HF	V/A
	Maksymalny pobór prądu przez ładowarkę	4	A
	Moc elektropompy	0,8	kW
	Maksymalny pobór mocy	150	A
	Czas podnoszenie / opuszczanie bez ładunku	20 / 27	Sek.
	Pojemność zbiornika oleju	2	litry
	Maks. temperatura robocza	+50	°C
	Min. temperatura robocza	-15	°C

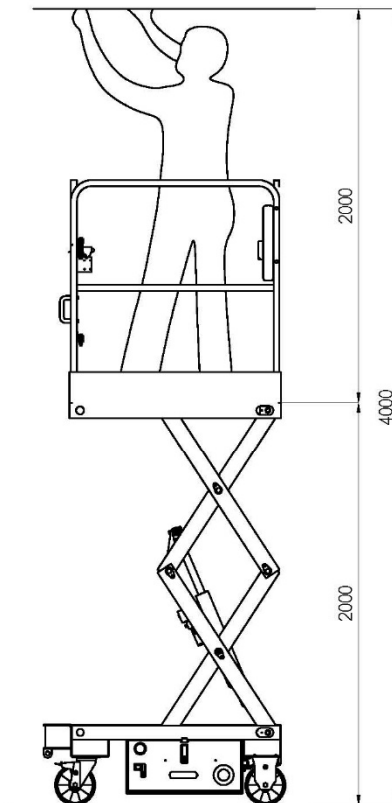
(*) $me = m - (n \times 80)$

(1) W niektórych przypadkach mogą być przewidziane inne wartości graniczne. Zaleca się przestrzeganie wskazówek podanych na tabliczce umieszczonej na maszynie.

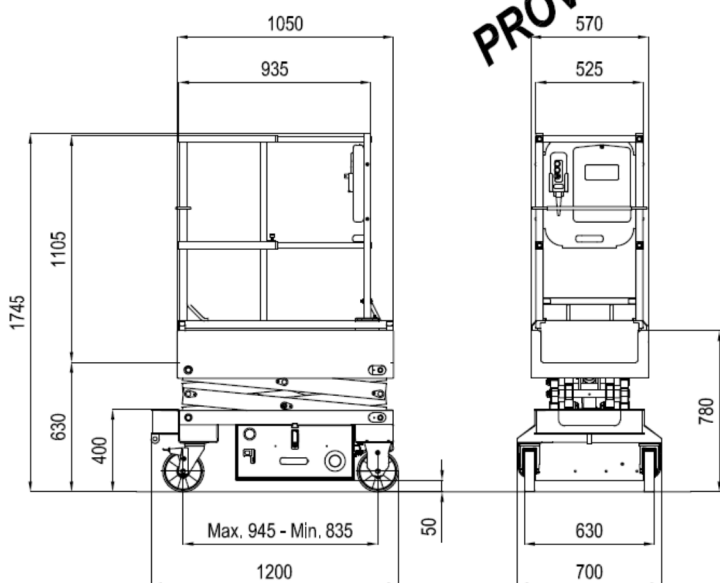
AIRO
XP4 E



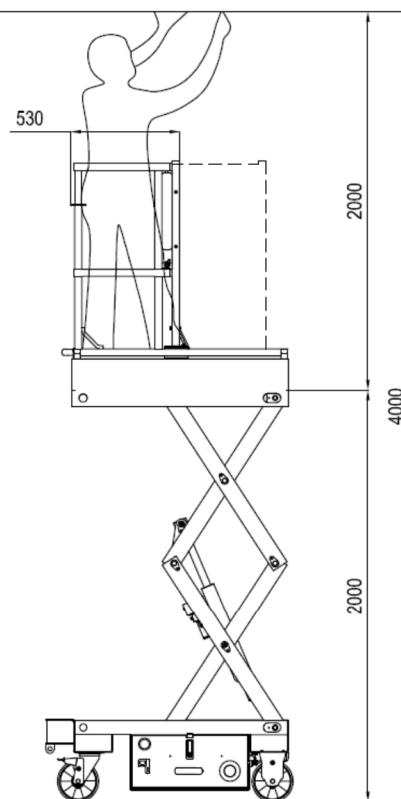
PROVISORIO



AIRO
XP4 E DUAL



PROVISORIO



Rys.3

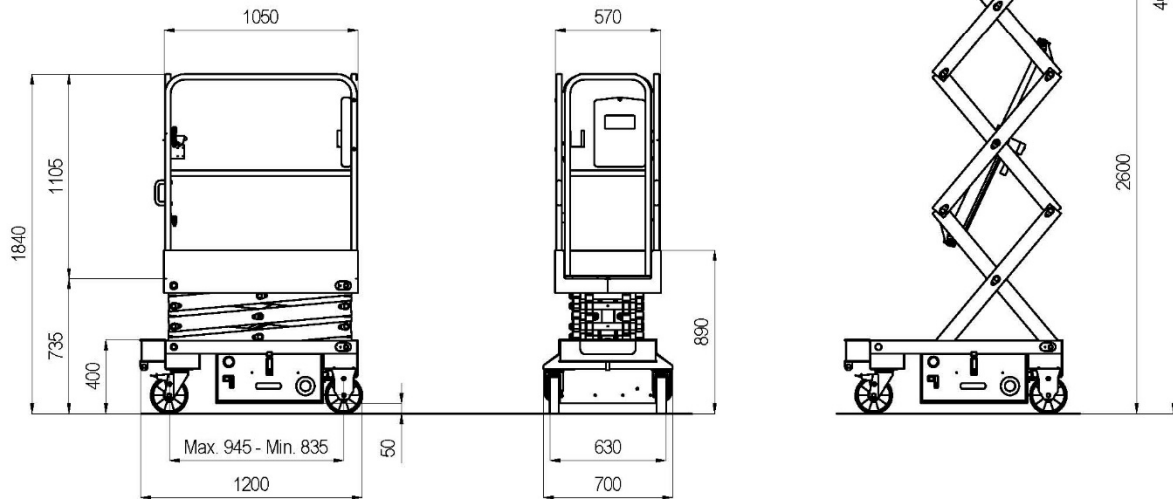
2.2 Model XP5 E – XP5 E DUAL.

Wymiary:		XP5 E XP5 E DUAL	
	Maksymalna wysokość robocza	4,6	m
	Maksymalna wysokość podłogi	2,6	m
	Wolna wysokość od ziemi	50	mm
	Maksymalny udźwig (m)	250	Kg
	Maksymalna ilość osób na podeście (n) – użycie wewnętrzne	1	
	Masa sprzętu i materiału (me) * – użycie wewnętrzne	170	Kg
	Maksymalne ciśnienie układu podnoszenia	250	bar
	Wymiary opon	Ø200 x 50	mm
	Typ opon	Niebrudzące poliuretanowej	
	Wymiary platformy	0.57 x 1.05	m
	Wysokość parapety	1,10	m
	Wysokość opaski	0,15	m
	Wymiary transportowe ze zdejmowane poręcze zamontowane	0.70 x 1.20 x 1.84	m
	Wymiary transportowe ze zdejmowane poręcze zdemontowane	0.70 x 1.20 x 0.89	m
	Ciężar maszyny bez ładunku (1)	360	Kg
Ograniczenia dotyczące stabilności:			
	Nachylenie wzdłużne	1,5	°
	Nachylenie poprzeczne	1,5	°
	Maksymalna prędkość wiatru	0	m/s
	Maksymalna siła ręczna	200	N
	Maksymalne obciążenie pojedynczego koła	310	Kg
Wydajność:			
	Napięcie i pojemność akumulatora	12 / 85-102	V/Ah (c5-c20)
	Standardowa typ baterii	Żel	
	Całkowita ilość elektrolitu	(7)	litry
	Ciężar akumulatora	32	Kg
	Ładunek akumulatora jednofazowy	12 / 10 HF	V/A
	Maksymalny pobór prądu przez ładowarkę	4	A
	Moc elektropompy	0,8	kW
	Maksymalny pobór mocy	150	A
	Czas podnoszenie / opuszczanie bez ładunku	20 / 27	Sek.
	Pojemność zbiornika oleju	2	litry
	Maks. temperatura robocza	+50	°C
	Min. temperatura robocza	-15	°C

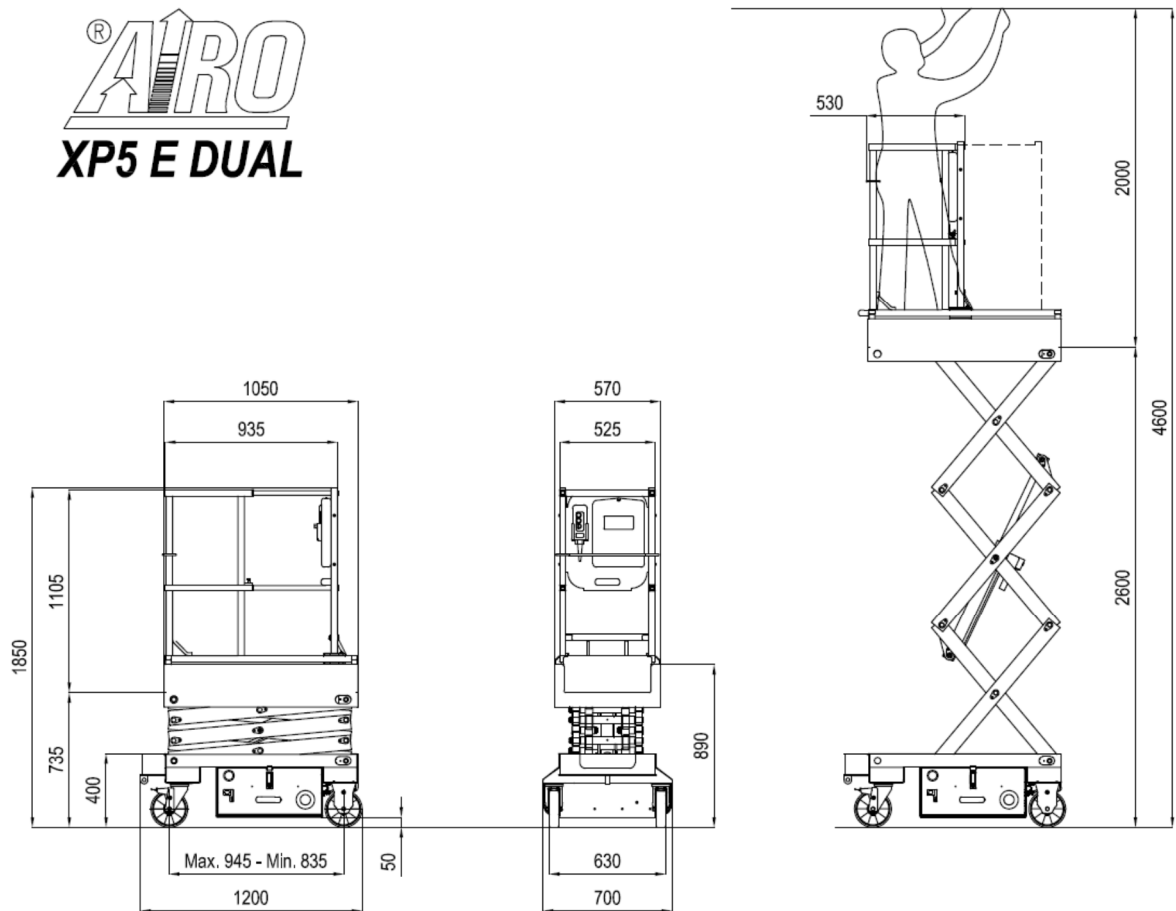
(*) me = m – (n x 80)

(1) W niektórych przypadkach mogą być przewidziane inne wartości graniczne. Zaleca się przestrzeganie wskazówek podanych na tabliczce umieszczonej na maszynie.

AIRO
XP5 E



AIRO
XP5 E DUAL



Rys.4

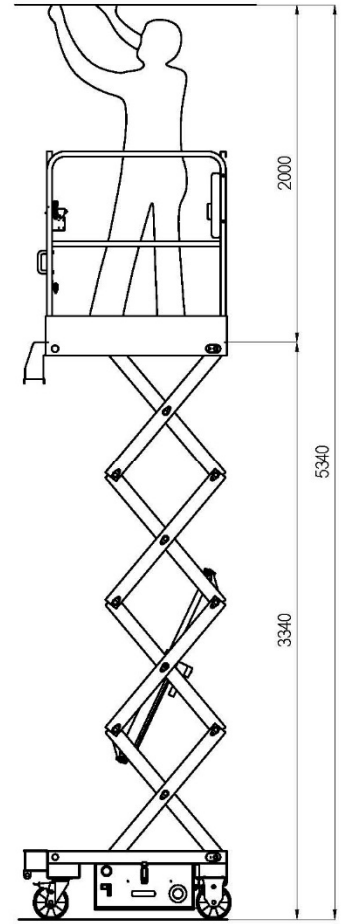
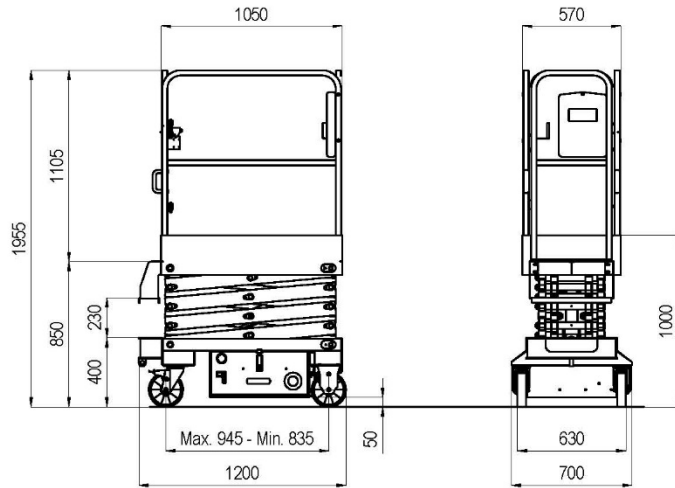
2.3 Model XLP5 E – XLP5 E DUAL.

Wymiary:		XLP5 E XLP5 E DUAL	
	Maksymalna wysokość robocza	5,35	m
	Maksymalna wysokość podłogi	3,35	m
	Wolna wysokość od ziemi	50	mm
	Maksymalny udźwig (m)	250	Kg
	Maksymalna ilość osób na podeście (n) – użycie wewnętrzne	1	
	Masa sprzętu i materiału (me) * – użycie wewnętrzne	170	Kg
	Maksymalne ciśnienie układu podnoszenia	150	bar
	Wymiary opon	Ø200 x 50	mm
	Typ opon	Niebrudzące poliuretanowej	
	Wymiary platformy	0.57 x 1.05	m
	Wysokość parapety	1,10	m
	Wysokość opaski	0,15	m
	Wymiary transportowe ze zdejmowane poręcze zamontowane	0.70 x 1.20 x 1.96	m
	Wymiary transportowe ze zdejmowane poręcze zdemontowane	0.70 x 1.20 x 1.00	m
	Ciężar maszyny bez ładunku (1)	430	Kg
Ograniczenia dotyczące stabilności:			
	Nachylenie wzdłużne	1,5	°
	Nachylenie poprzeczne	1	°
	Maksymalna prędkość wiatru	0	m/s
	Maksymalna siła ręczna	200	N
	Maksymalne obciążenie pojedynczego koła	330	Kg
Wydajność:			
	Napięcie i pojemność akumulatora	12 / 85-102	V/Ah (c5-c20)
	Standardowa typ baterii	Żel	
	Całkowita ilość elektrolitu	(7)	litry
	Ciężar akumulatora	32	Kg
	Ładunek akumulatora jednofazowy	12 / 10 HF	V/A
	Maksymalny pobór prądu przez ładowarkę	4	A
	Moc elektropompy	0,8	kW
	Maksymalny pobór mocy	150	A
	Czas podnoszenie / opuszczanie bez ładunku	20 / 27	Sek.
	Pojemność zbiornika oleju	2	litry
	Maks. temperatura robocza	+50	°C
	Min. temperatura robocza	-15	°C

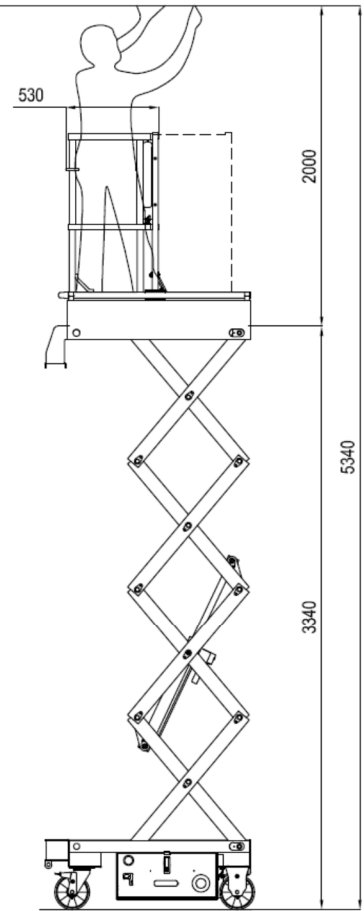
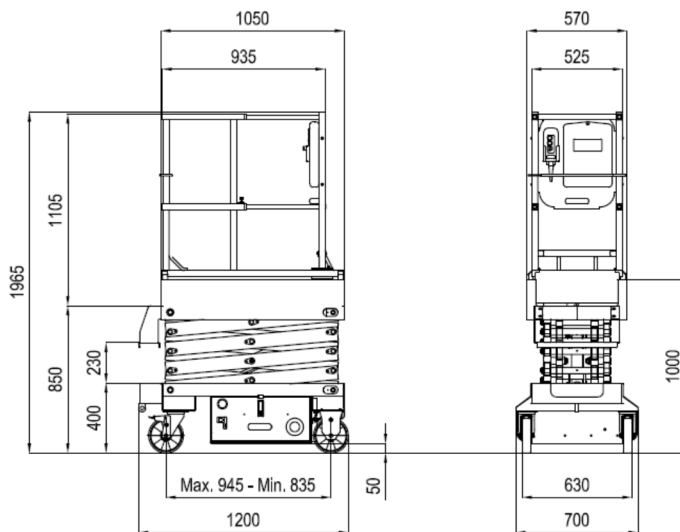
(*) $me = m - (n \times 80)$

(1) W niektórych przypadkach mogą być przewidziane inne wartości graniczne. Zaleca się przestrzeganie wskazówek podanych na tabliczce umieszczonej na maszynie.

AIRO
XLP5 E



AIRO
XLP5 E DUAL



Rys.5

2.4 Hałas i drgania..

Przeprowadzono badania dotyczące hałasu wytwarzanego przez maszynę w warunkach uznanych za najbardziej niekorzystne w celu sprawdzenia skutków w odniesieniu do operatora.

Równoważny poziom dźwięku (**A**) na stanowiskach pracy nie przekracza **70dB(A)** dla każdego z modeli, których dotyczy niniejsza instrukcja obsługi i konserwacji.

Odnosnie drgań uznano, że w normalnych warunkach funkcjonowania:

- pierwiastek kwadratowy wartości przyspieszenia ważonych częstotliwością, na które są narażone kończyny górne jest niższy od **2,5 m/sek²** dla każdego z modeli, których dotyczy niniejsza instrukcja obsługi i konserwacji.
- Pierwiastek kwadratowy wartości przyspieszenia ważonych częstotliwością, na które jest narażone całe ciało jest niższy od **0,5 m/sek²**dla każdego z modeli, których dotyczy niniejsza instrukcja obsługi i konserwacji

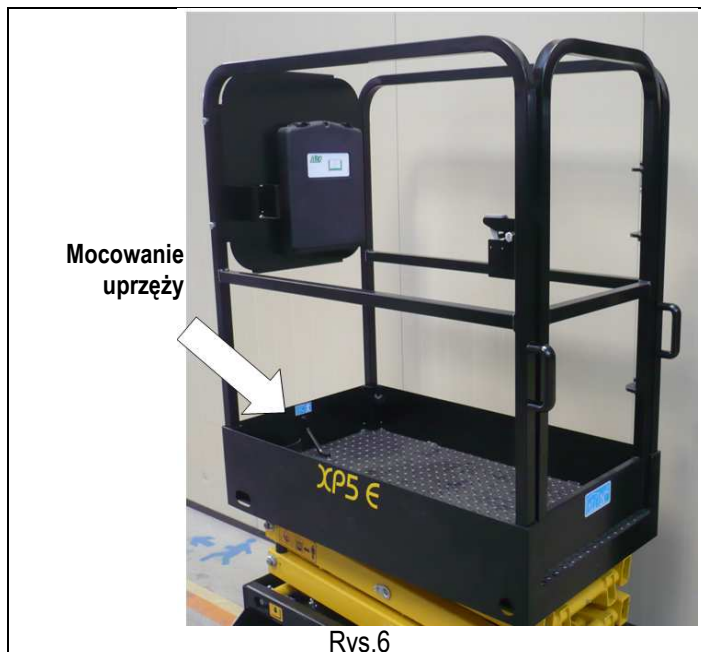
3. OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA.

3.1 Środki ochrony indywidualnej (ŚOI)..

Należy zawsze nosić środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymogami obowiązujących przepisów bhp (w szczególności należy **OBOWIĄZKOWO** nosić kask ochronny i obuwie robocze).

Wybór najbardziej odpowiednich środków ochrony indywidualnej w odniesieniu do czynności, które mają być przeprowadzone, należy do obowiązków operatora lub kierownika ds. Bezpieczeństwa. Informacje na temat ich prawidłowego użytkowania i konserwacji można znaleźć w instrukcjach obsługi urządzenia.

Z wyjątkiem krajów, w których istnieje stosowny nakaz, użycie pasów bezpieczeństwa nie jest uważane za obowiązkowe. We Włoszech jednolity tekst w zakresie bezpieczeństwa, Rozp. z mocą ustawy nr 81/08 nakazał stosowanie pasów bezpieczeństwa.



Rys.6

3.2 Środki ochrony indywidualnej (ŚOI).

- Maszyna może być obsługiwana przez osoby dorosłe (mające ukończone 18 lat) i przeszkolone oraz znające treść niniejszej instrukcji. Przeszkolenie należy do obowiązków pracodawcy
- Podest jest przeznaczony do transportu osób, zatem należy przestrzegać przepisów dotyczących tej kategorii maszyn obowiązujących w kraju docelowym (patrz rozdział 1).
- Maszyna powinna być zawsze obsługiwana przez co najmniej dwie osoby, z których jedna na ziemi, będąca w stanie wykonać czynności awaryjne opisane w dalszej części niniejszej instrukcji.
- Należy przestrzegać minimalnych odległości bezpieczeństwa od linii wysokiego napięcia podanych w kolejnych rozdziałach.
- Podczas stosowania maszyny należy przestrzegać wartości udźwigu podanych w stosownym podrozdziale danych technicznych. Na tabliczce znamionowej podano maksymalną ilość osób mogących przebywać na podeście, maksymalny udźwig oraz masę osprzętu i . Nie należy przekraczać żadnej z tych wartości.
- NIE używać podnoszonego mostu lub jego elementów do połączeń naziemnych podczas wykonywania prac spawalniczych na podeście.
- Surowo zabrania się wchodzenia lub schodzenia z podestu lub ładowania albo rozładowania towaru w miejscu innym niż stosowny dostęp.
- Do obowiązków właściciela maszyny lub kierownika BHP należy sprawdzenie czy czynności konserwacyjno-naprawcze są wykonywane przez wykwalifikowany personel.



3.3 Przeznaczenie.

3.3.1 Ogólne informacje.

- Obwody elektryczne i hydrauliczne są wyposażone w urządzenia bezpieczeństwa wyregulowane i zaplombowane przez .



NIE NALEŻY ZMIENIAĆ LUB PRZERABIAĆ USTAWIEŃ ŻADNEGO KOMPONENTU UKŁADU ELEKTRYCZNEGO LUB HYDRAULICZNEGO.

- Maszynę należy użytkować tylko w dobrze oświetlonych miejscach, sprawdzając, czy podłoże jest płaskie i odpowiednio spójne. Z urządzenia nie można korzystać, jeśli warunki oświetlenia nie są wystarczające. Maszyna nie jest wyposażona we własne oświetlenie.
- Przed użyciem sprawdź integralność i idealnym stanie.
- Podczas prac konserwacyjnych nie należy wyrzucać żadnych odpadów do otaczającego środowiska, ale należy przestrzegać obowiązujących przepisów.
- Nie przeprowadzać napraw ani konserwacji, gdy maszyna jest podłączona do zasilania sieciowego. Zaleca się przestrzeganie zaleceń podanych w kolejnych podrozdziałach.
- Nie zbliżać do komponentów instalacji hydraulicznej lub elektrycznej źródeł ognia lub ciepła.
- Nie zwiększać maksymalnej, dopuszczalnej wysokości roboczej poprzez zainstalowanie drabin, rusztowań itp.
- Przy podniesionej maszynie nie należy wiązać platformy z żadną konstrukcją (belki, słupy lub ściana).
- Nie używać maszyny jako dźwigu, dźwigu towarowego lub windy.
- Dbać o dobry stan maszyny (w szczególności o stan puszkę sterowniczej na podeście wraz ze stosowną pokrywą - opcja) oraz chronić operatora podczas prac w trudnych warunkach (lakierowanie, ścieranie lakieru, piaskowanie, mycie, itp.).
- Zabrania się używania maszyny podczas niesprzyjających warunków atmosferycznych; w szczególności w obecności wiatru, którego siła nie powinna przekraczać wartości granicznych podanych w Danych technicznych (skonsultować kolejne podrozdziały w celu poznania tych wartości)
- Maszyny, dla których maksymalna granica prędkości wiatru wynosi 0 m/s są przeznaczone do pracy wyłącznie w zamkniętych pomieszczeniach.
- Maszynę należy zaparkować / przechowywać w pomieszczeniu, nie wystawiać na działanie warunków atmosferycznych, w granicach temperatur wskazanych w tabeli „Dane techniczne” i przy włączonych obu hamulcach postojowych. Nie można zaparkować / przechowywać maszyny na zewnątrz.
- Nie używać maszyny w pomieszczeniach narażonych na wybuch lub pożar.
- Surowo zabrania się używania strumienia wody pod ciśnieniem (myjek ciśnieniowych) do mycia maszyny.
- Zabrania się przeciążania podestu roboczego.
- Unikać uderzenia lub styczności z innymi urządzeniami lub konstrukcjami
- Zabrania się opuszczania lub wchodzenia na podest roboczy, jeżeli nie znajduje się on w stosownym położeniu zejścia lub wejścia (patrz rozdział “Dostęp do podestu”)



3.3.2 Przemieszczanie.

- Przed każdym przemieszczeniem maszyny należy się upewnić czy ewentualne wtyczki podłączeniowe zostały wyciągnięte z przyłącza zasilania.
- Ustaw maszynę w pozycji roboczej, popychając ją obiema rękami na przewidzianych do tego celu uchwytach na poręczy wejściowej. Podczas tych manewrów należy zachować ostrożność, aby uniknąć zmiążdżenia dłoni lub stóp.
- Podróżując po pochyłym terenie, zwróć się o pomoc do innego operatora, aby uniknąć ryzyka.
- Nie używaj maszyny na nierównym lub niestabilnym podłożu, aby uniknąć możliwej niestabilności. Aby zapobiec wywróceniu się maszyny należy przestrzegać maksymalnego, dopuszczalnego nachylenia podanego w stosownym podrozdziale danych technicznych w punkcie “**Graniczne wartości stabilności**”. W każdym razie podczas poruszania się po pochyłym podłożu należy zachować maksymalną ostrożność.
- Zabrania się przemieszczania się maszyny z podniesionym podestem. Do przesuwania maszyny musi być całkowicie opuszczonym podeście (podest obniżony). żadnego operatora nie musi być na platformie podczas przemieszczania się maszyny.



- Zabrania się wykorzystywania maszyny do bezpośredniego transportu drogowego. Nie używać maszyny do transportowania towaru (patrz podrozdział "Przeznaczenie").
- Zabrania się przenoszenia maszyny przy otwartej pudelko komponentów.
- Sprawdzić obszar pracy, aby upewnić się, że nie są obecne przeszkody lub inne zagrożenia
- Zwrócić szczególną uwagę na obszar nad maszyną podczas podnoszenia tak, aby zapobiec przygnieciom lub kolizjom
- Podczas przenoszenia trzymaj ręce w bezpiecznej pozycji, aby kierowca mógł je ustawić w sposób pokazany na rysunku A lub B, podczas gdy dla przewożonego operatora trzymaj ręce jak pokazano na rysunku C.



Rys.7

3.3.3 Fazy robocze.

- Maszyna jest wyposażona w system kontroli pochylenia, który blokuje dźwigi w przypadku niestabilnego pozycjonowania. Można wznowić pracę tylko po uprzednim ustawieniu maszyny na stabilnej pozycji. Jeżeli włączy się sygnalizator dźwiękowy i czerwona lampka na puszcze sterowniczej na podeście, maszyna nie jest prawidłowo ustawiona (patrz podrozdziały dotyczące "Trybu użytkownika") i należy ustawić podest w położeniu spoczynku i bezpieczeństwa, aby można było wznowić pracę.
- Maszyna nie jest wyposażona w system kontroli do obciążenia na platformie ponieważ w fazie projektowania wzięto pod uwagę kryteria zwiększonej stabilności i przeciążenia (wymagania EWG280, podrozdziały 5.4.1.5 e 5.4.1.6.).
- Maszyna jest wyposażona w mechanizm zabezpieczający przed przecięciem i przygnieciem przez korpus podnośnikowy, zgodnie z normą EN280:2001: ruch obniżania jest automatycznie przerywany w położeniu, w którym pionowa odległość między krańcami nożyc przekracza 100 mm. Operator na platformie musi ustalić nieobecność osób w pobliżu obszaru zagrożonego zmiążdżeniem, dlatego może wznowić polecenie zejścia (patrz rozdział "Podnoszenie i opuszczanie").
- ⚠ Maszyny zasilane elektrycznie są wyposażone w urządzenie do sprawdzania stanu rozładowania akumulatora („urządzenie oszczędzające akumulator”): gdy rozładowanie akumulatora osiągnie 20%, stan jest sygnalizowany operatorowi na platformie przez włączenie migające czerwone światło. W tej sytuacji jest blokowany manewr podnoszenia, należy zatem natychmiast naładować akumulator.
- Zabrania się wychylania poza obwodowe poręcza platformy.
- Sprawdzić, czy w promieniu działania maszyny nie są obecne inne osoby. Na podeście należy zwrócić szczególną uwagę podczas przemieszczania tak, aby zapobiec ewentualnym zderzeniom z personelem naziemnym.
- Podczas prac na terenie dostępnym dla innych osób, należy odgraniczyć strefę pracy za pomocą barier lub innych odpowiednich środków sygnalizacyjnych, aby zapobiec niebezpiecznemu zbliżeniu się do maszyny osobom nieupoważnionym.
- Wykonać manewr przemieszczania przy podniesionym podeście tylko, jeżeli podłoże jest płaskie i solidne.
- Po zakończeniu pracy w celu zabezpieczenia maszyny przed jej nieupoważnionym użyciem przez inne osoby należy wyjąć klucze ze stacyjki i umieścić je w bezpiecznym miejscu.
- Należy zawsze starannie umieścić sprzęt i narzędzia w bezpiecznym miejscu, aby zapobiec ich upadkowi, co spowodowałoby zagrożenie w stosunku do personelu naziemnego.

Wybierając punkt pozycjonowania wagonu, aby uniknąć możliwych nieoczekiwanych kontaktów z przeszkodami, zaleca się uważne obserwowanie cyfr, które pozwalają określić zakres działania platformy (rozdział 2).

3.3.4 Prędkość wiatru według skali Beauforta.

Poniżej jest podana orientacyjna skala umożliwiającą proste określenie prędkości wiatru przy czym należy pamiętać o tym, że maksymalna granica dla każdego modelu maszyny jest wskazana w tabeli DANYCH TECHNICZNYCH STANDARDOWYCH MASZYN.



Maszyny, dla których maksymalna granica prędkości wiatru wynosi 0 m/s są przeznaczone do pracy wyłącznie w zamkniętych pomieszczeniach. Nie dopuszcza się używania wzmiankowanych maszyn na zewnątrz pomieszczeń nawet w sytuacji braku wiatru.

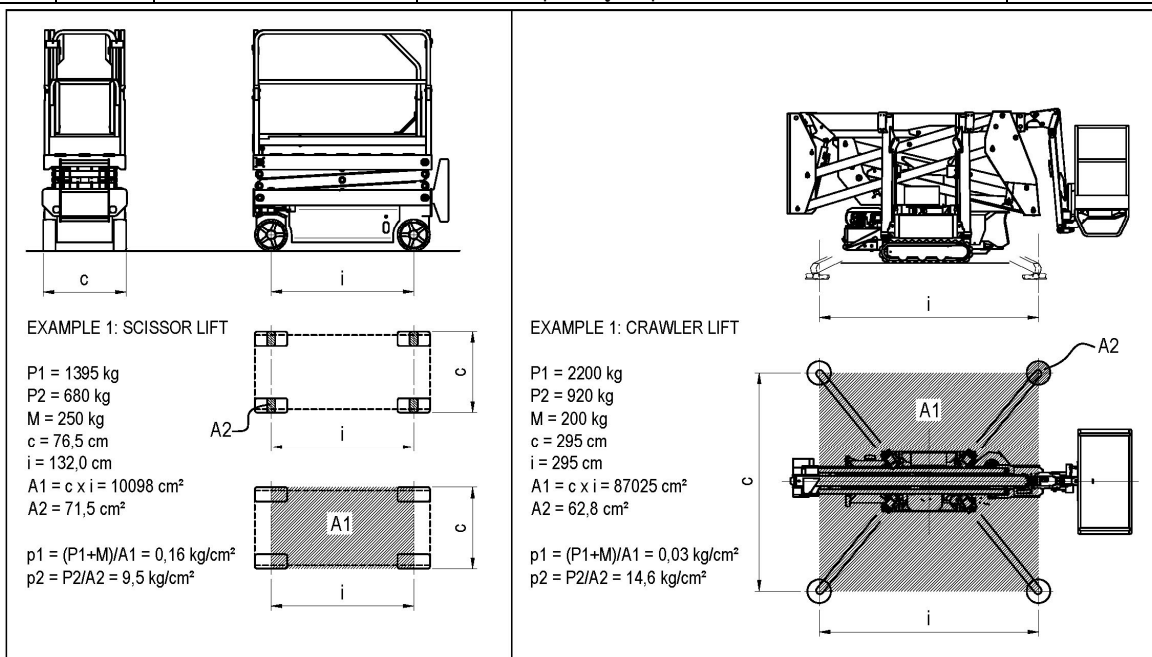
Stopień Beauforta	Prędkość wiatru (km/h)	Prędkość wiatru (m/s)	Opis wiatru	Stan morza	Stan łądu
0	0	<0,28	Cisza	Tafla lustrzana.	Dym unosi się pionowo.
1	1-6	0,28-1,7	Powiew	Na powierzchni wody tworzą się zmarszczki o wyglądzie łusek. Na grzbieciach fal nie tworzy się piana.	Ruch powietrza lekko oddziałuje na dym.
2	7-11	1,7-3	Słaby wiatr	Krótkie, dość wyraźne falki o szklistych grzbieciach. Żadna z tych falek nie załamuje się.	Wiatr wyczuwany na skórze. Liście szeleszczą.
3	12-19	3-5,3	Łagodny wiatr	Pojedyncze grzbiety fal zaczynają się załamywać, tworząca się piana ma szklisty wygląd. Na powierzchni morza pojawiają się pierwsze, pojedyncze białe grzbiecie w dużym oddaleniu od siebie.	Liście i małe gałązki w stałym ruchu.
4	20-29	5,3-8	Umiarkowany wiatr	Małe fale zaczynają się wydłużać. Na powierzchni morza pojawia się sporo białych grzbieci.	Kurz i papier podnoszą się. Gałęzie zaczynają się poruszać.
5	30-39	8,3-10,8	Świeży wiatr	Fale stają się wyraźne i dobrze wykształcone, ich długość wyraźnie wzrasta. Owce są obfite, niektóre plamy.	Gałęzie kołyszają się. Tworzą się niewielkie fale w zatokach.
6	40-50	10,8-13,9	Silny wiatr	Duże fale o silnie wykształconych, stromych i pienistych grzbieciach. Bryzgi tworzą się powszechnie.	Duże gałęzie w ruchu. Kapelusze zrywane z głowy.
7	51-62	13,9-17,2	Bardzo silny wiatr	Morze burzy się. Piana porwana przez wiatr z łamiących się grzbieców zaczyna się układać w pasma równoległe do kierunku wiatru.	Całe drzewa w ruchu. Pod wiatr idzie się z wysiłkiem.
8	63-75	17,2-20,9	Sztorm	Wysoka fala. Odrwane od wierzchołków łamiących się fal bryzgi zaczynają wirować w powietrzu.	Gałązki są odłamywane od drzew. Marsz pod wiatr niemożliwy.
9	76-87	20,9-24,2	Silny sztorm	Wielkie fale, których grzbiety zaczynają się zawijać. Gęsta piana.	Lekkie konstrukcje ulegają zniszczeniu (zerwane kominy i dachówki).
10	88-102	24,2-28,4	Bardzo silny sztorm	Bardzo duże fale z długimi wierzchołkami. Powierzchnia morza niemal w całości biała od piany. Fale przełamują się a widoczność jest ograniczona.	Drzewa wyrwane z korzeniami. Poważne zniszczenia konstrukcji.
11	103-117	28,4-32,5	Gwałtowny sztorm	Nadzwyczaj wielkie fale mogące uniemożliwić zobaczenie statków o średnich wymiarach. Powierzchnia morza całkowicie biała. Wiatr porywa i rozpyla wierzchołki fal, widzialność pozioma zmniejszona.	Znaczna część konstrukcji zniszczona.
12	>117	>32,5	Huragan	Olbrzymie fale; powietrze pełne piany i bryzgów, morze całkowicie białe.	Masowe i powszechne zniszczenia konstrukcji.

3.3.5 Nacisk maszyny na podłoże i udźwig podłoża.

Przed użyciem maszyny operator powinien sprawdzić, czy podłoże jest odpowiednie w stosunku do ciężaru i nacisku jaki wywiera maszyna łącznie z niewielkim marginesem tolerancji.

W poniższej tabeli podano parametry luzu i dwa przykładowe obliczenia średniego i maksymalnego nacisku maszyny na podłoże pod kołami lub stabilizatorami (p1 i p2)

SYMBOL	U.M.	OPIS	OBJAŚNIENIE	FORMUŁA
P1	Kg	Ciężar maszyny	Stanowi ciężar maszyny bez nominalnego ładunku. Uwaga: należy zawsze konsultować dane podane na tabliczkach umieszczonych na maszynie.	-
M	Kg	Nominalny ładunek	Maksymalna dozwolona pojemność podestu roboczego	-
A1	cm ²	Przeźren zajmowana na podłożu	Obszar nacisku maszyny na podłoże określony przez pomnożenie PAS RUCHU x ROZSTAW KÓŁ.	$A1 = c \times i$
c	cm	Rozstaw kół	Poprzeczna szerokość maszyny mierzona na zewnątrz kół. Lub: Poprzeczna szerokość maszyny mierzona między centralnymi punktami stabilizatorów.	-
i	cm	Rozstaw osi	Wzdłużna długość maszyny mierzona między centralnymi punktami kół. Lub: Wzdłużna długość maszyny mierzona między centralnymi punktami stabilizatorów.	-
A2	cm ²	Obszar koła lub stabilizatora	Obszar nacisku na podłoże koła lub stabilizatora. Obszar nacisku na podłoże koła powinien być sprawdzony doświadczalnie przez operatora; obszar nacisku na podłoże stabilizatora zależy od kształtu nóżki.	-
P2	Kg	Maksymalne obciążenie koła lub stabilizatora.	Stanowi maksymalny nacisk, jaki koło lub stabilizator może wyrzucić na podłoże gdy maszyna znajduje się w najgorszych warunkach pod względem pozycji i ładunku. N.B. należy zawsze konsultować dane podane na tabliczkach umieszczonych na maszynie. Uwaga: należy zawsze konsultować dane podane na tabliczkach umieszczonych na maszynie.	-
p1	Kg/cm ²	Nacisk na podłoże	Średni nacisk wywierany przez maszynę na podłoże w warunkach spoczynku pod nominalnym obciążeniem.	$p1 = (P1 + M) / A1$
p2	Kg/cm ²	Maksymalny nacisk szczególnie	Maksymalny nacisk wywierany na podłoże przez koło lub stabilizator, gdy maszyna znajduje się w najgorszych warunkach pod kątem położenia i ładunku.	$p2 = P2 / A2$



Poniżej jest podana orientacyjna tabela zawierająca dane dotyczące udźwigu podłoża w odniesieniu do typu podłoża. Skonsultować dane podane w stosownych tabelach danego modelu (rozdział 2, DANE TECHNICZNE STANDARDOWYCH MASZYN), aby odnaleźć dane dotyczące maksymalnego nacisku na podłoże wywieranego przez pojedyncze koło.



Zabrania się używania maszyny, jeżeli maksymalny nacisk na podłoże wywierany przez jedno koło przekracza dozwoloną wartość udźwigu dla danego typu podłoża, na którym maszyna ma pracować.

TYPY PODŁOŻA	WARTOŚĆ UDŹWIGU W Kg/cm ²
Podłoże miękkie	0 – 1
Błoto, torba, itp.	0
Piasek	1,5
Żwir	2
Krucze podłoże	0
Miękkie podłoże	0,4
Twarde podłoże	1
Pół-twarde podłoże	2
Solidne podłoże	4
Skąła	15 - 30

Wartości mają charakter orientacyjny, zatem w razie wątpliwości należy sprawdzić udźwig przeprowadzając stosowne badania. W przypadku struktur (cementowych dachów, mostów, itp.) należy zwrócić się do wykonawcy struktury o podanie jej udźwigu.

3.3.6 Linie wysokiego napięcia.

Maszyna nie posiada izolacji elektrycznej i nie chroni przed kontaktem lub bliskością linii elektrycznych. Należy obowiązkowo zachować minimalną odległość bezpieczeństwa od linii elektrycznych, zgodnie z obowiązującymi przepisami i na podstawie poniższej tabeli

Typ linii elektrycznej	Napięcie (KV)	Minimalna odległość (m)
Słupy oświetleniowe	<1	3
	1 -10	3,5
	10 - 15	3,5
	15 - 132	5
	132 - 220	7
	220 - 380	7
Wieże wysokiego napięcia	>380	15

3.4 Niebezpieczne sytuacje i/lub wypadki..

- Jeżeli w trakcie wstępnych czynności kontrolnych przed użyciem lub podczas używania maszyny, operator wykryje wadę mogącą spowodować powstanie niebezpiecznych sytuacji, należy ustawić maszynę w **położeniu bezpieczeństwa** (odciąć maszynę od źródeł zasilania, umieścić stosowną informację na maszynie) i powiadomić o awarii pracodawcę.
- Jeżeli w trakcie używania maszyny, dojdzie do wypadku, bez obrażeń w odniesieniu do operatorów, wynikającego z wykonania błędnego manewru (np. kolizji) lub awarii konstrukcji maszyny należy ustawić maszynę w **położeniu bezpieczeństwa** (odciąć maszynę od źródeł zasilania, umieścić stosowną informację na maszynie) i powiadomić o awarii pracodawcę.
- W razie wypadku, który spowodował powstanie obrażeń w odniesieniu do jednego lub więcej operatorów, operator naziemny (lub operator na podeście, który nie doznał obrażeń) powinien:
 - **Natychmiast wezwać ekipę ratunkową.**
 - Wykonać czynności prowadzące do opuszczenia podestu na podłoże tylko, jeżeli ma się pewność, **że nie przyczyni się to do pogorszenia sytuacji.**
 - Ustawić maszynę w **położeniu bezpieczeństwa**, i powiadomić pracodawcę o awarii.

4. MONTAŻ I WSTĘPNE CZYNNOŚCI KONTROLNE.

Maszyna jest dostarczana w postaci całkowicie zmontowanej, zatem może w sposób bezpieczny wykonywać wszystkie funkcje przewidziane przez producenta. Nie jest konieczne wykonanie żadnej czynności wstępnej. Aby rozładować maszynę przestrzegać zaleceń podanych w rozdziale "przemieszczanie i transport".

Umieścić maszynę na odpowiednio solidnej powierzchni (patrz podrozdział 3.3.5) i o nachyleniu nie przekraczającym maksymalnego, dozwolonego nachylenia (patrz dane techniczne "Graniczne wartości stabilności").

4.1 Zapoznanie się z maszyną..

W razie używania maszyny o właściwościach ciężaru, wysokości, szerokości, długości lub budowy znacznie różniących się od tych, których dotyczyło przeprowadzone szkolenie należy zadbać o zapoznanie się z maszyną w celu pokrycia różnic.

Do obowiązków pracodawcy należy zapewnienie odpowiedniego przeszkolenia i przyuczenia wszystkim operatorom posługującym się sprzętem roboczym, zgodnie z wymogami obowiązujących przepisów bhp.

4.2 Kontrole do wykonania przed przystąpieniem do użycia.

Przed rozpoczęciem używania maszyny należy zapoznać się z niniejszą instrukcją użycia oraz ze wskazówkami umieszczonymi w skrótovej formie na panelu informacyjnym na maszynie.

Sprawdzić stan maszyny (poprzez wzrokową kontrolę) i przeczytać ograniczenia użytkowania na tabliczkach umieszczonych na maszynie.

Przed użyciem maszyny operator powinien zawsze sprawdzić, czy:

- akumulator jest całkowicie naładowany
- poziom oleju jest zawarty w przedziale między minimalną a maksymalną wartością (przy obniżonym podeście)
- podłoże, na którym ma pracować maszyna jest wystarczająco płaskie i solidne
- maszyna wykonuje wszystkie manewry z zachowaniem bezpieczeństwa
- koła i silniki napędowe są prawidłowo umocowane
- koła są w dobrym stanie
- poręcze są umocowane do podestu i bramki mają automatyczne samoza Mykanie W przypadku modeli DUAL sprawdź także działanie sworzni blokujących poręczy teleskopowych
- korpus nie ma widocznych oznak wad (wzrokowo sprawdzić również stan zgrzewów na module podnoszenia)
- tabliczki informacyjne są dobrze czytelne
- sterowania są skuteczne (w tym zatrzymania awaryjnego)
- Pedał prawidłowo działający jest układ hamowania
- Punkty mocowania zawiesi są w idealnym stanie

Nie używać maszyny do celów innych od tych do których została przeznaczona.

5. TRYB UŻYTKOWANIA.

Przed użyciem maszyny należy zapoznać się z treścią całego niniejszego rozdziału.



Przestrzegać zaleceń podanych w kolejnych podrozdziałach oraz przepisów bezpieczeństwa podanych zarówno w kolejnych podrozdziałach, jak i w podrozdziałach poprzedzających. Uważnie zapoznać się z treścią poniższych podrozdziałów, aby zrozumieć zarówno tryb uruchomienia i wyłączenia, jak również wszystkie funkcje oraz prawidłowy sposób użytkowania

5.1 Opis maszyny.

Maszyna nie jest wyposażona we własne oświetlenie. Przed przeniesieniem maszyny sprawdź ścieżkę roboczą, upewniając się, że podłoże jest odpowiednie do podparcia maszyny, a następnie odblokuj oba hamulce postojowe za pomocą pedału, jak pokazano na obrazku z boku.

Ustaw maszynę w pozycji roboczej, popychając ją obiema rękami na przewidzianych do tego celu uchwytach na poręczy wejściowej. W przypadku modeli DUAL nie ma uchwytów; użyj słupków poręczy wejściowej. Podczas tych manewrów należy zachować ostrożność, aby uniknąć zmiążdżenia dłoni lub stóp.

Zwróć uwagę na ostrzeżenia opisane w rozdziale 3.3.2.



Rys.8



Zabrania się przenoszenia maszyny z personel na platformie.

5.2 Włączania maszyny i układ hamowania.

Po dotarciu do miejsca pracy uruchom oba hamulce postojowe, jak pokazano na rysunku obok, sprawdzając, czy maszyna się nie porusza, a następnie wyjmij przycisk zatrzymania awaryjnego na wózek



5.3 Dostęp do podestu.

“Pozycja dostępu” jest jedyną pozycją pozwalającą na wejście i zejście z podestu osób i towaru. “Pozycja dostępu” do podestu roboczego to położenie całkowicie obniżone.

5.3.1 Dostępu standardowy z bramą (XP4 E - XP5 E - XLP5 E).

W celu uzyskania dostępu do podestu:

- wspiąć się na platformę, trzymając się wsporników poręczy wejściowej;
- podnieść dźwignię blokującą;
- otwórz bramę wejściową i osiądź na platformie.

Po wejściu na platformę sprawdź, czy brama ponownie się zamknie. Po wejściu na platformę należy zaczepić szelki bezpieczeństwa do dołączonych haczyków.

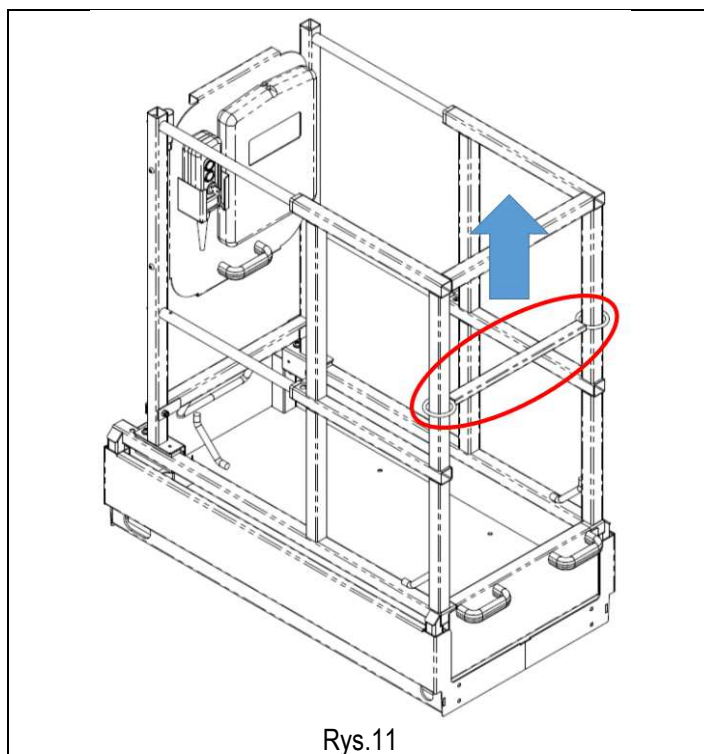


5.3.2 Dostępu standardowy z dźwignią wejściową (XP4 E DUAL - XP5 E DUAL - XLP5 E DUAL).

W celu uzyskania dostępu do podestu:

- wspiąć się na platformę, trzymając się wsporników poręczy wejściowej;
- otwórz dźwignię wejściową i osiądź na platformie.

Po wejściu na platformę sprawdź, czy dźwignia ponownie się zamknie. Po wejściu na platformę należy zaczepić szelki bezpieczeństwa do dołączonych haczyków.

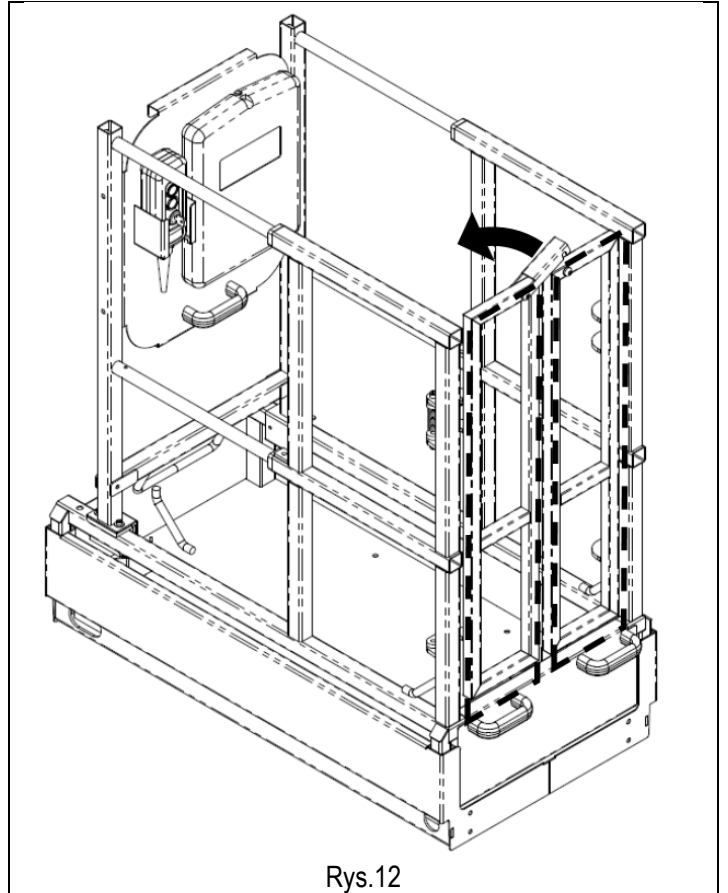


5.3.3 Dostępu opcjonalnie z bramą SALOON (XP4 E DUAL - XP5 E DUAL - XLP5 E DUAL).

W celu uzyskania dostępu do podestu:

- wspiąć się na platformę, trzymając się wsporników poręczy wejściowej;
- podnieść blokadę mechaniczną do blokowania bram;
- otwórz bramę wejściową i osiądź na platformie.

Sprawdź, czy po wejściu na platformę bramy ponownie się zamknęły i ustawiły górny ogranicznik mechaniczny. Po wejściu na platformę należy zaczepić szelki bezpieczeństwa do dołączonych haczyków.



Rys.12



Do wejścia na podest należy używać wyłącznie środków dostępu, w które jest wyposażona maszyna. Podczas wchodzenia i schodzenia należy patrzeć zawsze w stronę maszyny podtrzymując się za wsporniki na wejściu.



Zabrania się blokowania brama zamykania w celu pozostawienia otwartego dostępu do podestu.



Zabrania się opuszczania lub wchodzenia na podest roboczy, jeżeli nie znajduje się on w stosownym położeniu zejścia lub wejścia.

5.4 Teleskopowa regulacja poręczy dla modeli DUAL.

Modele DUAL są wyposażone w teleskopowe poręcze regulowane w celu uzyskania dwóch użytecznych wymiarów platformy:

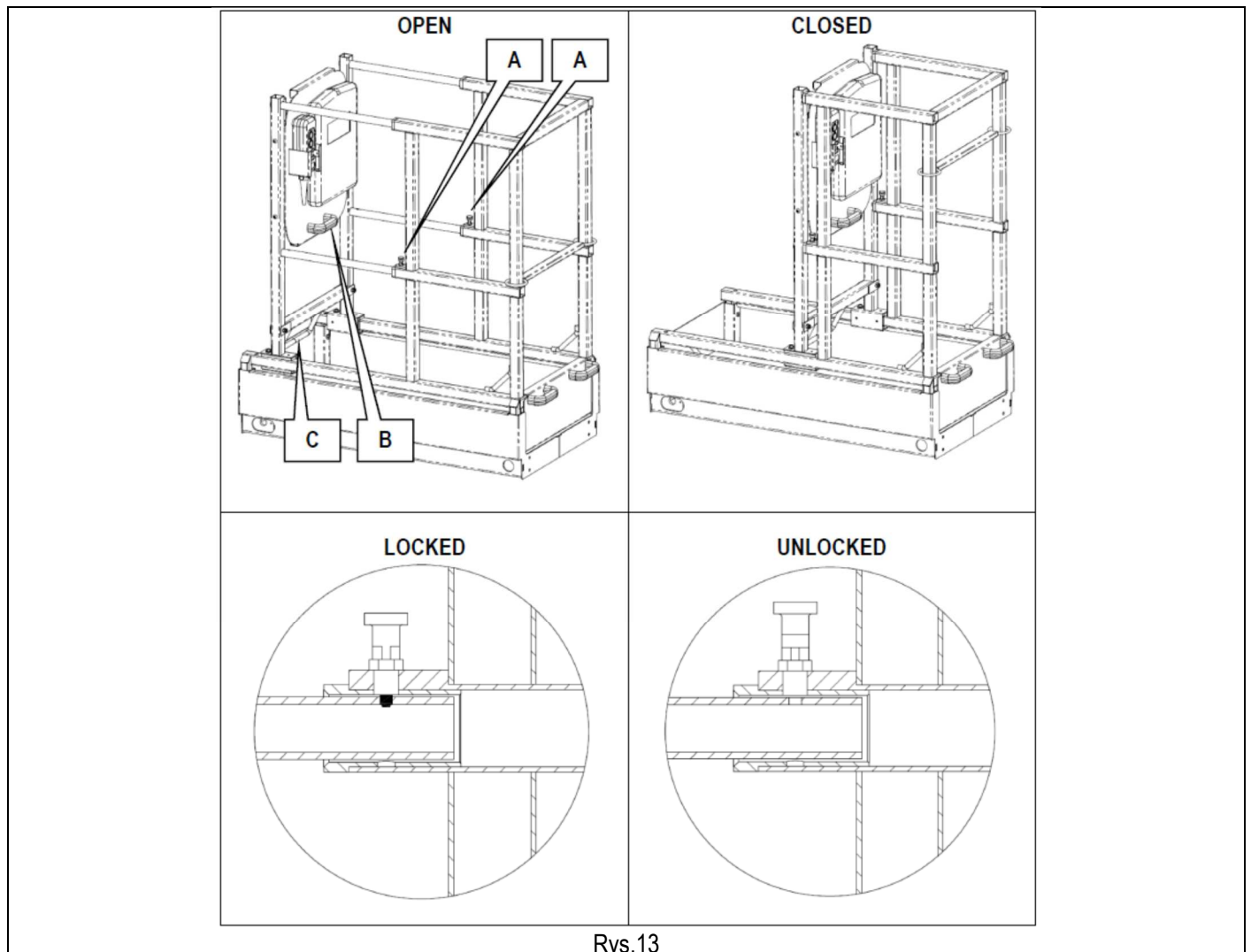
- Wszystkie otwarte (OPEN): normalne wymiary platformy do ogólnego użytku maszynowego;
- Wszystkie zamknięte (CLOSED): w celu zmniejszenia użytecznego obwodu platformy roboczej, aby umożliwić operatorowi pracę w ograniczonych przestrzeniach na wysokości, takich jak na przykład między panelami sufitowymi.

Aby dostosować poręcze, aby uzyskać minimalne wymiary platformy roboczej:

- Unieś i obróć oba czerwone kołki ograniczające o 90 ° (A) wskazane na rysunku obok (UNLOCKED);
- Pociągnij przednią poręcz do siebie za pomocą uchwytu (B) i pedału (C) pokazanego na rysunku obok;
- Unieś i obróć oba czerwone kołki ograniczające (A) o 90 ° i upewnij się, że kołki zablokowały otwory ogranicznika poręczy (patrz rysunek obok: LOCKED) blokując barierki.

Aby dostosować poręcze, aby uzyskać minimalne wymiary platformy roboczej:

- Unieś i obróć oba czerwone kołki ograniczające o 90 ° (A) wskazane na rysunku obok (UNLOCKED);
- Pociągnij przednią poręcz do siebie za pomocą uchwytu (B) i pedału (C) pokazanego na rysunku obok;
- Unieś i obróć oba czerwone kołki ograniczające (A) o 90 ° i upewnij się, że kołki zablokowały otwory ogranicznika poręczy (patrz rysunek obok: LOCKED) blokując barierki.



Rys.13



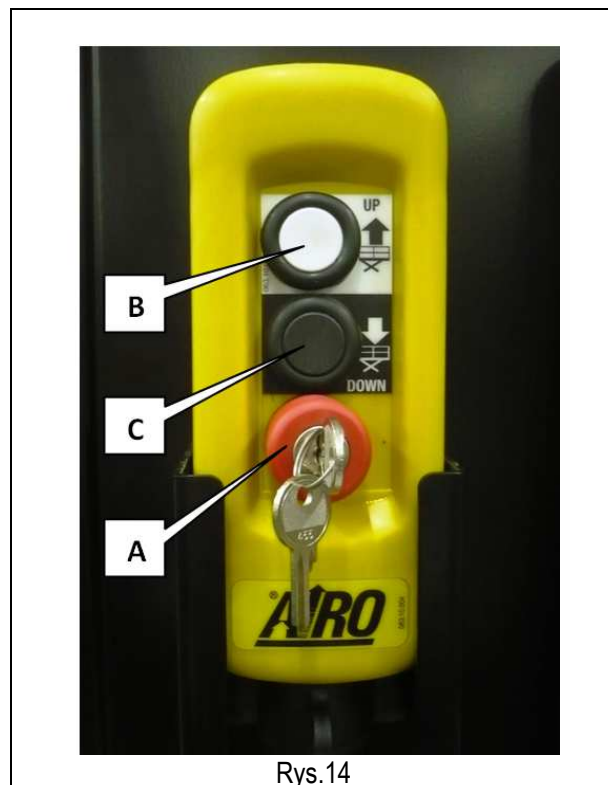
Zawsze upewnij się, że poręcze teleskopowe znajdują się w jednym z dwóch skrajnych położeń (wszystkie otwarte lub całkowicie zamknięte) i że oba czerwone kołki ograniczające zatrzasnęły się w otworach ustalających poręczy (LOCK).

5.5 Sterowniczych .

Stanowisku sterowniczym znajduje się na platformie. Panel przycisków jest ruchomy i zwykle jest umieszczony na specjalnym wsporniku umieszczonym na przedniej poręczy. Z panelu przycisków na platformie można:

- włączenia/wyłączenia maszyny
- polecenie podnoszenia i opuszczania platformy roboczej.

- A) Przycisk zatrzymania awaryjnego / kluczyk zapłonu
- B) Przycisk podnoszenia platformy roboczej
- C) Przycisk opuszczania platformy roboczej.



5.5.1 STOP awaryjnego (A)

Czerwony przycisk STOP zawiera główny klucz do włączania i wyłączania maszyny. Przekręcając ją o ćwierć obrotu (zgodnie z ruchem wskazówek zegara), maszynę można włączyć i pojawia się czerwony przycisk (jeśli przycisk zatrzymania awaryjnego naziemny jest wolna). Naciśnięcie czerwonego przycisku STOP powoduje przerwanie wszystkich funkcji sterowniczych maszyny. Normalne funkcje uzyskuje się przez obrócenie klucza o 1/4 obrotu w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

5.5.2 Podnoszenie/obniżanie podestu(B-C)

Aby podnieść i opuścić platformę, naciśnij przyciski B) do podnoszenia i C) do zjazdu, utrzymując je w ruchu przez cały manewr. Ruchy podnoszenia i opuszczania platformy roboczej odbywają się ze stałą prędkością ustawioną fabrycznie. Prędkości tych nie można zmienić.

Ze względów bezpieczeństwa, aby manewrować maszyną, należy przytrzymywać wciśnięte przyciski podnoszenia i opuszczania podczas wykonywania ruchów. Jeśli przycisku zostanie zwolniony podczas wykonywania manewru ruch zatrzymuje się natychmiast.

Podczas sterowania podnoszeniem i opuszczaniem na wózek automatycznie sygnalizatora dźwiękowe.

UWAGA:

Maszyna jest wyposażona w mechanizm zabezpieczający przed przecięciem i przygnieceniem przez korpus podnośnikowy, zgodnie z normą EN280:2001: ruch obniżania jest automatycznie przerywany w położeniu, w którym pionowa odległość między krańcami nożyc przekracza 100 mm. Operator na platformie musi ustalić nieobecność osób w pobliżu obszaru zagrożonego zmiążdżeniem, dlatego może wznowić polecenie zejścia (patrz rozdział "Podnoszenie i opuszczanie").

5.6 Centralka elektryczna naziemny .

Na ziemi, na wózek, obecne są następujące urządzenia:

- A) Licznik godzin / Voltomierz oszczędzanie akumulator
- B) Przycisk awaryjny STOP
- C) Wózek niebezpieczeństwo spowodowane niestabilnością
- D) Kontrolka ładowarki
- E) Gniazdko ładowarki



Rys.15

5.6.1 Licznik godzin / Voltomierz oszczędzanie akumulator (A).

Licznik godzin wyświetla godziny pracy pompy elektrycznej. Manewr zejścia z platformy odbywa się grawitacyjnie i nie wymaga uruchomienia pompy elektrycznej, dlatego czas wykorzystany na ten manewr nie jest liczony przez licznik godzin.

Oszczędzająca baterię funkcja woltomierza służy do oszczędzania baterii, unikając nadmiernego rozładowania. Gdy akumulator osiągnie poziom rozładowania 20%, układ sterowania sygnalizuje operatorowi stan za pomocą migającej czerwonej diody LED. Podnoszenie jest wstrzymane, a ładowanie akumulatorów jest obowiązkowe.

5.6.2 Przycisk awaryjny STOP(B).

Naciśnięcie tego przycisku całkowicie wyłącza maszynę. Przekręcając ją o ćwierć obrotu (zgodnie z ruchem wskazówek zegara), maszynę można włączyć za pomocą główny klucz .

5.6.3 Alarmu dźwiękowego dla niebezpieczeństwo spowodowane niestabilnością(C).

L'avvisatore acustico si attiva quando la macchina si trova in posizione precaria, non perfettamente livellata al terreno. Se la condizione di allarme è attiva non è più possibile continuare con la manovra di sollevamento. Per poter utilizzare ulteriormente la macchina occorre abbassare completamente la piattaforma e posizionarsi in condizioni di stabilità.

5.6.4 Kontrolka ładowarki (D)

W modelach z zasilaniem elektrycznym lub mieszanym wyposażonym w wbudowaną ładowarkę wysokiej częstotliwości, ta lampka ostrzegawcza wskazuje działanie samej ładowarki akumulatora (w celu uzyskania bardziej szczegółowych informacji patrz rozdział dotyczący ładowania baterii).

5.6.5 Gniazdko ładowarki (E)

W modelach z zasilaniem elektrycznym lub mieszanym wyposażonym w wbudowaną gniazdko wysokiej częstotliwości, ta lampka ostrzegawcza wskazuje działanie samej ładowarki akumulatora (w celu uzyskania bardziej szczegółowych informacji patrz rozdział dotyczący ładowania baterii).

5.7 Uruchomienie maszyny.

Aby uruchomić maszynę operator powinien:

- odblokować przycisk stopu na naziemnym stanowisku sterowniczym pociągając go na zewnątrz;
- ustawić się na podeście i blokować przycisk stopu obracając klucza o jedną czwartą obrotu w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara;

W tym momencie można już rozpocząć wykonywanie różnych funkcji, skrupulatnie przestrzegając instrukcji wskazanych w poprzednich punktach.



Aby maszyna została włączona, konieczne jest, aby przycisk stop panelu elektrycznego na ziemi był aktywowany (wyciągnięty na zewnątrz).

5.8 Zatrzymanie maszyny.

5.8.1 Normalne zatrzymanie.

Podczas zwykłego używania maszyny zwolnienie sterować powoduje zatrzymanie manewru.

5.8.2 Zatrzymanie awaryjne.

W razie takiej potrzeby operator może wydać polecenie natychmiastowego zatrzymania wszystkich funkcji maszyny zarówno na podeście, jak na stanowisku naziemnym.

Aby wznowić pracę należy:

- ustawić się na podeście i blokować przycisk stopu obracając klucza o jedną czwartą obrotu w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara;
- pociągając na zewnątrz przycisk stopu na naziemnym stanowisku sterowniczym powoduje się wyłączenie maszyny.

5.9 Ręczne obniżanie awaryjne.



Funkcja powinna być wykonywana tylko w sytuacjach awaryjnych, gdy nie jest obecna siła napędowa.

W razie awarii instalacji elektrycznej lub hydraulicznej, aby wykonać awaryjne obniżenie ręczne należy pociągnąć na zewnątrz pokrętkę wskazaną (Rysunku obok).

Tam, gdzie są obecne dwa pokrętki należy obrócić obydwa wg kolejności podanej na tabliczce.

Uwaga, polecenie awaryjne może być w każdej chwili przerwane zwalniając pokrętkę.



Rys.16



ZABRANIA SIĘ używania polecenia ręcznego awaryjnego obniżenia w celu opuszczenia przeciążonego podestu.

5.10 Gniazdko wtykowe robocze dla sprzętu roboczego (opcja).

W celu umożliwienia operatorowi używania na podeście sprzętu roboczego niezbędnego do wykonania przewidzianych czynności może być obecne stosowne gniazdko (A) pozwalające na podłączenie sprzętu do sieci zasilania 230V Ac.

Aby aktywować połączenie elektryczne (patrz rysunki powyżej) należy włożyć do wtyczki (B) kabel podłączony do sieci 230V AC 50 Hz, i ustawić wyłącznik bezpieczeństwa w pozycji ON. (C - Opcjonalnie). Zaleca się sprawdzenie funkcjonowania wyłącznika bezpieczeństwa za pomocą stosownego przycisku TEST (D).

obraz niedostępny.

Rys.17

Gniazdko i wtyczki standardowych maszyn spełniają wymagania EWG, zatem mogą być używane w obrębie UE. Na życzenie, mogą być dostarczone gniazdko lub wtyczki spełniające inne wymagania krajowe lub specjalne potrzeby.



Podłączyć się do sieci elektrycznej o następujących właściwościach:

- Napięcie zasilania $230V \pm 10\%$
- Częstotliwość $50 \div 60$ Hz
- Podłączona linia uziemiająca.
- Urządzenia ochronne zgodne z obowiązującymi przepisami zainstalowane i funkcjonujące
- Nie używać przedłużek o długości ponad 5 metrów do podłączenia się do sieci elektrycznej.
- Użyj kabla elektrycznego z odpowiednią sekcją (minimum $3 \times 2,5$ mm²).
- Nie używaj zwiniętych kabli.

5.11 Koniec pracy.

Po wyłączeniu maszyny wg wskazówek podanych w poprzednich podrozdziałach zaleca się:

- ustawić zawsze maszynę na pozycji spoczynku;
- nacisnąć przycisk Stop na platformy i wyjąć klucz z deski rozdzielczej, aby zapobiec użyciu maszyny przez nieupoważnione osoby;
- nacisnąć przycisk Stop na naziemnym stanowisku sterowniczym;
- naładować akumulator, jak opisano w stosownym podrozdziale dotyczącym konserwacji.

6. TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE.

6.1 Przemieszczanie.

Aby przenieść maszynę, całkowicie opuść platformę, nacisnąć przycisk Stop na naziemnym stanowisku sterowniczym a następnie odblokuj oba hamulce postojowe za pomocą pedału. Ustaw maszynę w pozycji roboczej, popychając ją obiema rękami na przewidzianych do tego celu uchwytach na poręczy wejściowej. Podczas tych manewrów należy zachować ostrożność, aby uniknąć zmiążdżenia dłoni lub stóp. Po dotarciu do miejsca pracy uruchom oba hamulce postojowe, jak pokazano na rysunku obok, sprawdzając, czy maszyna się nie porusza, a następnie wyjmij przycisk zatrzymania awaryjnego na wózek.



Przed wykonaniem jakiegokolwiek czynności przesuwu sprawdzić ewentualną obecność innych osób w pobliżu maszyny i zachować maksymalną ostrożność.



Przed każdym przemieszczeniem maszyny należy się upewnić czy ewentualne wtyczki podłączeniowe zostały wyciągnięte z przyłącza zasilania.



Sprawdzić czy w podłożu nie są obecne dziury i zwrócić uwagę na gabaryty maszyny.



Podróżując po pochyłym terenie, zwróć się o pomoc do innego operatora, aby uniknąć ryzyka.



Nigdy nie pozostawiaj maszyny bez nadzoru bez hamulców. Jeśli hamulce nie działają, użyj klinów pod kołami, aby zapobiec przypadkowym ruchom maszyny.



Nie używaj maszyny na nierównym lub niestabilnym podłożu, aby uniknąć możliwej niestabilności. Aby zapobiec wywróceniu się maszyny należy przestrzegać maksymalnego, dopuszczalnego nachylenia podanego w stosownym podrozdziale danych technicznych w punkcie "Graniczne wartości stabilności". W każdym razie podczas poruszania się po pochyłym podłożu należy zachować maksymalną ostrożność.



Zabrania się przemieszczania się maszyny z podniesionym podestem. Do przesuwania maszyny musi być rzy całkowicie opuszczonym podeście (podest obniżony). żadnego operatora nie musi być na platformie podczas przemieszczania się maszyny.



Zabrania się przenoszenia maszyny przy otwartej pudełko komponentów.

6.2 Transport.

Aby przetransportować maszynę do innego miejsca pracy należy przestrzegać poniższych wskazówek. Uwzględniając gabaryty niektórych modeli producent zaleca, aby przed przetransportowaniem, poinformować się w zakresie ograniczeń wymiarowych dotyczących poruszania się po drogach obowiązujących w kraju docelowym.



Przed przetransportowaniem, wyłączyć maszynę i wyjąć klucz z paneli sterowania. W pobliżu maszyny lub na maszynie nie powinna być obecna żadna osoba, aby zapobiec ryzyku wynikającemu z przypadkowych ruchów.

Z powodów bezpieczeństwa nie należy nigdy podnosić lub holować maszyny chwytając ją za ramiona lub za podest.

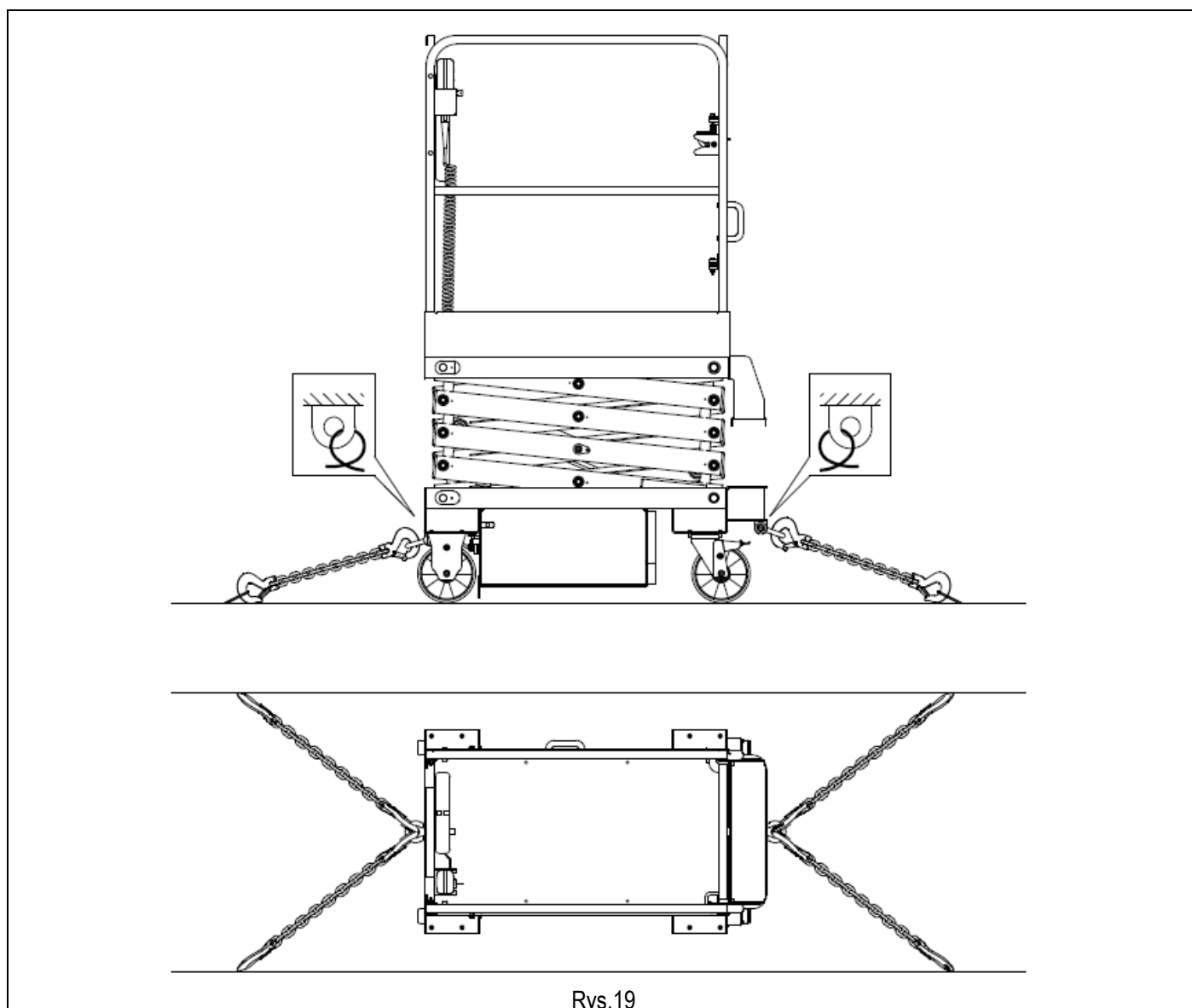
Wykonać załadunek na płaskiej powierzchni o stosownym udźwigu po ustawieniu podestu w pozycji spoczynku (położenie całkowicie obniżone).

Aby przetransportować maszynę operator może ją załadować na samochód ciężarowy **za pośrednictwem wózka podnośnikowego** o stosownym udźwigu (patrz ciężar maszyny w tabeli "dane techniczne" na początku instrukcji) i o odpowiednich widłach o długości równej co najmniej szerokości maszyny. Wsunąć widły jak przedstawiono na stosownych nalepkach umieszczonych na maszynie. Podnoszenie maszyny przy użyciu wózka widłowego to zabieg niebezpieczny, który powinien być wykonany przez wykwalifikowanego operatora.



Rys.18

Po umieszczeniu maszyny na platformie środka transportu należy ją umocować za pomocą tych samych otworów kotwiących użytych do podnoszenia pokazany na rysunku.



Rys.19



Jest **surowo ZABRONIONE** mocowanie maszyny do platformy środka transportu poprzez wiązanie podestu.



Przed transportem upewnić się odnośnie stopnia stabilności maszyny. Podest powinien być całkowicie opuszczony, aby zapewnić odpowiednią stabilność podczas manewru.

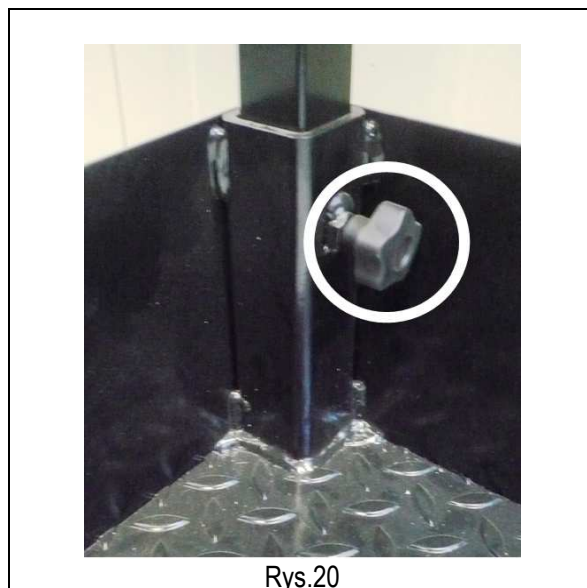
6.2.1 Wyjmowane barierki.

Maszyna standardowo wyposażona jest w wyjmowane poręcze na podeście. Wyjmując barierki można zmniejszyć wysokość maszyny do celów:

- transportowych
- przejścia przez obniżone strefy.

Aby wyjąć barierki należy zdjąć śruby mocujące.

Sprawdzić poprawność umocowania barierek przed ponownym użyciem maszyny.



UWAGA!!

Ta czynność służy tylko do zmniejszenia wysokości zamkniętej maszyny, aby ułatwić czynności transportowe. Surowo zabrania się podnoszenia podestu jeżeli znajduje się na nim personel i barierki nie są podniesione i umocowane.

6.3 Holowanie maszyny.



Holowanie maszyny jest zabronione. Otwory w wózku podstawy służą jedynie do przymocowania maszyny do płaszczyzny środka transportu.

7. KONSERWACJA.



- Zabiegi konserwacyjne powinny być przeprowadzane na wyłączonej maszynie, po wyjęciu klucza z deski rozdzielczej i przy podeście w położeniu spoczynku.
- Opisane poniżej zabiegi konserwacyjne dotyczą maszyny w normalnych warunkach roboczych. W razie trudnych warunków roboczych (skrajna temperatura, korozyjne środowisko, itp.) lub po długim okresie nieaktywności maszyny należy zwrócić się do serwisu technicznego AIRO o zmianę częstotliwości przeprowadzania zabiegów.
- Tylko przeszkolony personel jest upoważniony do wykonywania zabiegów konserwacyjno-naprawczych. Wszystkie zabiegi konserwacyjne powinny być przeprowadzane zgodnie z obowiązującymi przepisami bhp (miejsca pracy, odpowiednie środki ochrony indywidualnej, itp.)
- Wykonywać tylko zabiegi konserwacyjno-regulacyjne opisane w niniejszej instrukcji. W razie potrzeby (np. awarii, wymiany kół) skontaktować się wyłącznie z serwisem technicznym producenta.
- Podczas zabiegów upewnić się, że maszyna jest całkowicie zablokowana. Przed rozpoczęciem zabiegów konserwacyjnych wewnątrz modułu podnoszenia zadbać o jego unieruchomienie, aby zapobiec przypadkowemu obniżeniu ramion (rozdział "Bezpieczne zatrzymanie").
- Odłączyć kable akumulatora i odpowiednio zabezpieczyć same akumulatory podczas ewentualnych prac spawalniczych.
- W razie wymiany komponentów, używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych.
- Odłączyć gniazdka 110 / 230V AC i/lub 380V AC, jeżeli podłączone.
- Należy ostrożnie obchodzić się ze wszystkimi środkami smarnymi, olejami hydraulicznymi, elektrolitami i wszystkimi środkami czyszczącymi oraz opróżniać je zgodnie z obowiązującymi przepisami. Przedłużony kontakt ze skórą może spowodować podrażnienia i uczulenia; uMyć się wodą z Mydłem i obficie spłukać.
Również kontakt z oczami, przede wszystkim elektrolitu, jest niebezpieczny; obficie wypłukać wodą i skonsultować się z lekarzem.



UWAGA!!
SUROWO ZABRANIA SIĘ PRZERABIANIA LUB USZKADZANIA URZĄDZEŃ OCHRONNYCH MASZINY, ABY ZMIENIĆ JEJ WYDAJNOŚĆ.

7.1 Bezpieczne zatrzymanie do celów konserwacji.

Przed wykonaniem zabiegów konserwacyjnych lub naprawczych wewnątrz maszyny należy uruchomić system blokady modułu podnoszenia, ustawienie przystanku bezpieczeństwa, jak pokazano poniżej:

- a) Podnieść platformę roboczą, umieszczając puszkę sterowniczą na ziemi;
- b) Obróć oba kołki ograniczające;
- c) Opuść platformę roboczą, aż oba kołki ograniczające wa spocznią na pionowej ścianie ramy, utrzymując konstrukcję podnoszącą w pozycji podniesionej.



Rys.21



Rys.22

7.2 Czyszczenie maszyny.

Do mycia maszyny można użyć strumienia wody nie pod ciśnieniem zwracając uwagę, aby odpowiednio zabezpieczyć:

- stanowiska sterownicze (zarówno naziemne, jak i na podeście);
- wszystkie skrzynki elektryczne oraz ogólnie cały sprzęt elektryczny;
- silniki elektryczne.



Surowo zabrania się używania strumienia wody pod ciśnieniem (myjek ciśnieniowych) do mycia maszyny.

Po zakończeniu mycia maszyny należy zadbać o to, aby:

- wysuszyć maszynę;
- sprawdzić stan tabliczek i nalepek;
- nasmarować miejsce przegubowe wyposażone w smarownicę.

7.3 Ogólna konserwacja.

Poniżej podano główne zabiegi konserwacyjne i częstotliwość ich wykonywania (maszyna jest wyposażona w licznik godzin).

Czynność	Okresowość
Dokręcanie śrub (podrozdział "Regulacja")	po upływie pierwszych 10 roboczogodzin
Kontrola poziomu oleju w zbiorniku hydraulicznym	po upływie pierwszych 10 roboczogodzin
Stan akumulatora (naładowanie i czyszczenie)	Codziennie
Zniekształcenie rur i przewodów	Miesięcznie
Samoprzylepne sprawdzanie stanu i znaczniki	Miesięcznie
Smarowanie miejsc przegubowych	Miesięcznie
Kontrola poziomu oleju w zbiorniku hydraulicznym	Miesięcznie
Kontrola skuteczności urządzeń awaryjnych	Co rok
Kontrola stanu połączeń elektrycznych	Co rok
Kontrola stanu połączeń hydraulicznych	Co rok
Okresowa kontrola wzrokowa i funkcjonowania	Co rok
Dokręcanie śrub (podrozdział "Regulacja")	Co rok
Sprawdzanie działania chyłomierz	Co rok
Kontrola ustawienia ogólnego zaworu maksymalnego ciśnienia	Co rok
Sprawdzanie działania układ hamowania pedału	Co rok
Sprawdzanie działania automatyczne układ hamowania	Co rok
Sprawdzanie działania Mikroprzełączniki M1	Co rok
Całkowita wymiana oleju w zbiorniku hydraulicznym	Co dwa lata
Wymiana filtrów oleju hydraulicznego.	Co dwa lata

NALEŻY



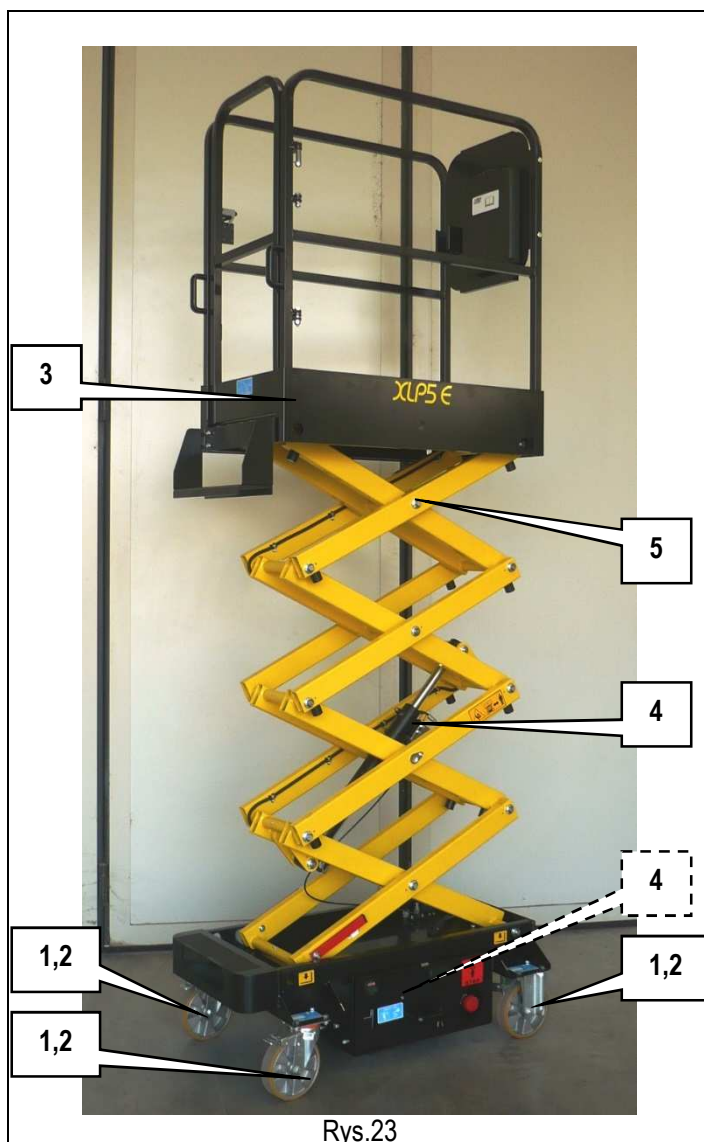
PODDAĆ MASZYNĘ PEŁNEJ KONTROLI/PRZEGLĄDOWIVERIFICA/REVISIONE DO WYKONANIA PRZEZ PRODUCENTA W CIĄGU 10 LAT OD CHWILI ROZPOCZĘCIA PRACY

7.3.1 Regulacja.

Sprawdzić stan następujących komponentów i w razie potrzeby dokręcić:

- 1) śruby kół;
- 2) śruby mocujące podpory kół;
- 3) śruby mocujące podestu i e barierek;
- 4) złącza hydrauliczne;
- 5) wkręty i śruby ustalające dla sworzni ramienia.

W zakresie dokręcenia śrub należy skonsultować poniższą tabelę.



Rys.23

MOMENT DOKRĘCENIA ŚRUB (gwint metryczny, skok zwykły)						
Kategoria	8.8 (8G)		10.9 (10K)		12.9 (12K)	
Średnica	kgm	Nm	kgm	Nm	kgm	Nm
M4	0,28	2,8	0,39	3,9	0,49	4,9
M5	0,55	5,5	0,78	7,8	0,93	9,3
M6	0,96	9,6	1,30	13,0	1,60	16,0
M8	2,30	23,0	3,30	33,0	3,90	39,0
M10	4,60	46,0	6,50	65,0	7,80	78,0
M12	8,0	80,0	11,0	110	14,0	140
M14	13,0	130	18,0	180	22,0	220
M16	19,0	190	27,0	270	33,0	330
M18	27,0	270	38,0	380	45,0	450
M20	38,0	380	53,0	530	64,0	640
M22	51,0	510	72,0	720	86,0	860
M24	65,0	650	92,0	920	110	1100

7.3.2 Smarowanie.

Wszystkie miejsca przegubowe wyposażone w smarownicę (lub przystosowane do smarownicy) powinny być smarowane co najmniej raz w miesiącu.

Ponadto, należy pamiętać o smarowaniu wymienionych wyżej punktów:

- po umyciu maszyny;
- przed użyciem maszyny po długim okresie nieaktywności;
- po pracy w szczególnie trudnych warunkach (bardzo wilgotnych; bardzo zakurzonych; blisko morza; itp.).

Przed posmarowaniem, dobrze wyczyścić wilgotną szmatką. Posmarować wszystkie punkty wskazane na rysunku obok (a w każdym razie wszystkie miejsca przegubowe wyposażone w smarownicę) smarem typu **ESSO BEACON-EP2** lub smarem równoważnym.

(OPCJA ZESTAW
BIODEGRADOWALNEGO)
BIOGREASE 2.

OLEJU
PANOLIN



Rys.24

7.3.3 Kontrola poziomu i wymiana oleju hydraulicznego.

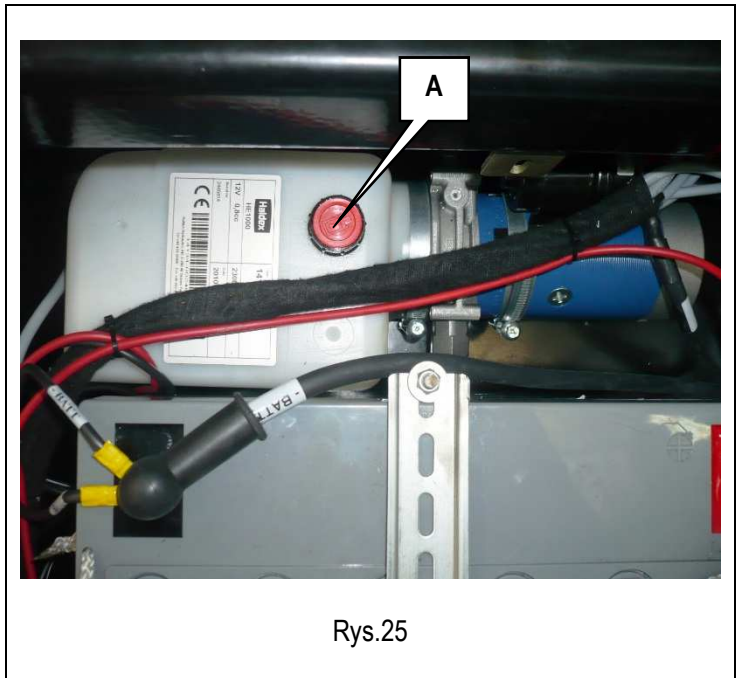
Sprawdzić stan zbiornika co najmniej raz w miesiącu . Poziom jest prawidłowy, ponieważ powierzchnia oleju znajduje się około 5 mm poniżej górnej ściany zbiornika; w razie potrzeby doładuj do osiągnięcia maksymalnego poziomu oczekiwano. Poziom oleju należy sprawdzić przy całkowicie opuszczonej platformie.

Całkowicie wymienić olej hydrauliczny w zbiorniku co najmniej raz na dwa lata.

Aby opróżnić zbiornik:

- całkowicie obniżyć podest;
- całkowicie obniżyć podest; wyłączyć maszynę naciskając przycisk grzybkowy na naziemnym stanowisku sterowniczym;
- przy pomocy pompy zewnętrznej zassać olej ze zbiornika przez korek wlewu **A**.

Używać wyłącznie typów oleju i ich ilości zgodnie z podaną tabelą podsumowującą.



Rys.25

OLEJ INSTALACJI HYDRAULICZNEJ					
MARKA	TYP		TYP		WYMAGANA ILOŚĆ
	-20°C	+79°C	-30°C	+48°C	
OLEJE SYNTETYCZNE					litry
ESSO	Invarol EP46	Invarol EP22			
AGIP	Arnica 46	Arnica 22			
ELF	Hydrelf DS46	Hydrelf DS22			
SHELL	Tellus SX46	Tellus SX22			
BP	Energol SHF46	Energol SHF22			
TEXACO	Rando NDZ46	Rando NDZ22			
Q8	LI HVI 46	LI HVI 22			
PETRONAS	HIDROBAK 46 HV	HIDROBAK 22 HV			
OLEJE BIODEGRADOWALNE - OPCJONALNE					
PANOLIN	HLP SINTH E46	HLP SINTH E22			



Nie porzucać oleju w środowisku po jego zużyciu, ale przestrzegać przepisów obowiązujących w kraju docelowym.

Należy ostrożnie obchodzić się ze wszystkimi środkami smarnymi, olejami hydraulicznymi, elektrolitami i wszystkimi środkami czyszczącymi oraz opróżniać je zgodnie z obowiązującymi przepisami. Przedłużony kontakt ze skórą może spowodować podrażnienia i uczulenia; uMyc się wodą z Mydłem i obficie spłukać. Również kontakt z oczami, przede wszystkim elektrolitu, jest niebezpieczny; obficie wypłukać wodą i skonsultować się z lekarzem.

7.3.3.1 Olej hydrauliczny biodegradowalny (opcja)

Na życzenie klienta maszyny mogą być zaopatrzone w biodegradowalny olej hydrauliczny kompatybilny ze środowiskiem naturalnym. Olej biodegradowalny do płyn hydrauliczny całkowicie syntetyczny, bez cynku, nie zanieczyszczający środowiska i bardzo skuteczny, na bazie nasyconych esterów ze specjalnymi dodatkami. Maszyny zaopatrzone w olej biodegradowalny używają takich samych komponentów co maszyny standardowe, ale zaleca się uwzględnienie takiego typu oleju od samego wykonania maszyny. W razie potrzeby przejścia z mineralnego oleju hydraulicznego na olej "bio" należy przestrzegać opisanej poniżej procedury.

7.3.3.2 Opróżnianie.

Spuścić gorący na skutek funkcjonowania olej hydrauliczny z całej instalacji (zbiornika oleju, cylindrów, rur o dużym przekroju).

7.3.3.3 Filtry.

Wymienić wkłady filtracyjne. Używać filtrów standardowych zgodnie z tym, co przewidział producent.

7.3.3.4 Mycie.

Po całkowitym opróżnieniu maszyny napełnić ją nominalną ilością oleju hydraulicznego "bio".

Uruchomić maszynę i wykonać wszystkie ruchy robocze na niskich obrotach przez co najmniej 30 minut.

Spuścić ciecz z instalacji jak opisano w punkcie 7.2.3.1.1.

Uwaga: Podczas całej procedury mycia należy zadbać o to, aby do układu hydraulicznego nie przedostało się powietrze.

7.3.3.5 Napełnienie.

Po wypłukaniu, napełnić układ hydrauliczny, wykonać spusty i sprawdzić poziom.

Pamiętać o tym, że styczność płynu z rurami hydraulicznymi może spowodować ich wybrzuszenie.

Pamiętać też o tym, że styczność płynu ze skórą może spowodować jej zaczerwienienie lub podrażnienie.

Ponadto, zaleca się stosowanie odpowiednich ŚOI podczas tych czynności (np. okularów i rękawic ochronnych).

7.3.3.6 Oddanie do eksploatacji / kontrola.

Olej "bio" zachowuje się podobnie jak pozostałe oleje, jednak należy go kontrolować pobierając próbki w określonych odstępach wg podanych niżej informacji:

ODSTĘP MIĘDZY KONTROLAMI	ZWYKŁE STOSOWANIE	STOSOWANIE INTENSYWNE
1 KONTROLA PO	50 ROBOCZOGODZINACH	50 ROBOCZOGODZINACH
2 KONTROLA PO	500 ROBOCZOGODZINACH	250 ROBOCZOGODZINACH
3 KONTROLA PO	1000 ROBOCZOGODZINACH	500 ROBOCZOGODZINACH
KOLEJNE KONTROLE	1000 GODZINACH LUB 1 ROKU PRACY	500 GODZINACH LUB 1 ROKU PRACY

W ten sposób stan płynu jest ciągle monitorowany, co pozwala na jego wykorzystanie do chwili, gdy jego właściwości ulegną zużyciu. Zwykle, jeżeli nie są obecne zanieczyszczenia, nie dochodzi się nigdy do wymiany całego oleju, ale tylko uzupełnia się jego poziom. Próbkę oleju (co najmniej 500ml) powinny być pobierane, gdy instalacja ma temperaturę roboczą.

Zaleca się stosowanie czystych i nowych pojemników.

Próbki powinny być wysłane do dostawcy oleju "bio".

W celu uzyskania dalszych informacji odnośnie gdzie należy wysłać próbki należy skontaktować się z miejscowym dystrybutorem.

Odpisy sprawozdań dotyczących analizy powinny być obowiązkowo przechowywane w dzienniku kontrolnym.

7.3.3.7 Mieszanie.

Nie jest dozwolone mieszanie z innymi olejami biodegradowalnymi.

Szczątkowa ilość oleju mineralnego nie powinna przekraczać 5% ilości całego napełnienia pod warunkiem jednak, że olej mineralny nadaje się do danego zastosowania.

7.3.3.8 Mikrofiltracja.

W przypadku konwersji na używanych maszynach należy uwzględnić wysoką zdolność rozpuszczania zanieczyszczeń, jakim odznacza się olej biodegradowalny.

Po konwersji, w układzie hydraulicznym może dojść do rozpuszczenia osadów, co może spowodować awarie. W skrajnych sytuacjach umycie gniazd uszczelki może być przyczyną zwiększonych wycieków.

Aby zapobiec awariom oraz aby uniknąć ujemnego wpływu na jakość oleju, po wymianie zaleca się przefiltrowanie układu hydraulicznego za pomocą systemu mikrofiltracji.

7.3.3.9 Złomowanie.

Olej biodegradowalny będąc nasyconym esterem nadaje się do ponownego użycia zarówno pod kątem termicznym, jak i surowcowym. Oferuje on zatem takie same możliwości złomowania / ponownego użycia co zużyty olej mineralny. Jeżeli miejscowe przepisy na to pozwalają, olej ten może być spalony. Zaleca się recykling oleju zamiast jego złomowania na wysypisku śmieci lub w palarni odpadów.

7.3.3.10 Uzupelnianie poziomu oleju.

Poziom oleju powinien być uzupełniany ZAWSZE I WYŁĄCZNIE przy użyciu tego samego produktu.

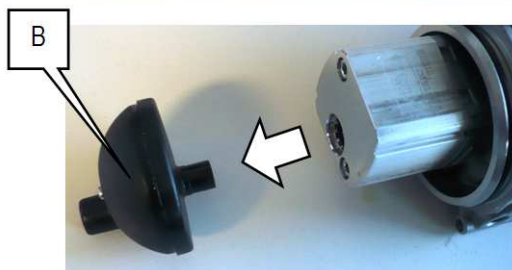
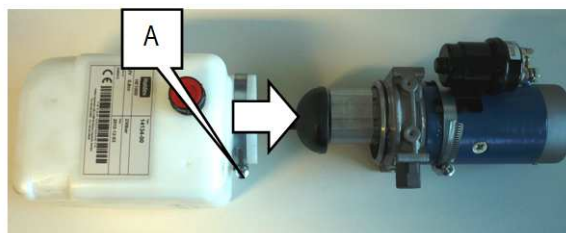
Uwaga: Maksymalna wartość zanieczyszczenia wody wynosi 0,1%.

7.3.4 Wymiana filtrów oleju hydraulicznego.

Wszystkie modele są wyposażone w filtr kołnierzowy na ssaniu znajdujący się wewnątrz zbiornika. Zaleca się wymianę oleju co najmniej co dwa lata.

Aby wymienić filtr na ssaniu zainstalowany wewnątrz zbiornika należy (patrz rysunki powyżej):

- 1) całkowicie obniżyć podest; wyłączyć maszynę naciskając przycisk grzybkowy na naziemnym stanowisku sterowniczym;
- 2) odłączyć kable zasilania pompy elektrycznej i wąż hydrauliczny
- 3) spuścić zbiornik hydrauliczny przy pomocy pompy;
- 4) wyjmij mini-jednostkę centralną, odkręcając dwie śruby mocujące spod skrzynki, która ją zawiera, i wyjmij ją ze skrzynki komponentu;
- 5) poluzuj metalowy zacisk mocujący, działając na śrubę **A**;
- 6) wyjmij pompę elektryczną ze zbiornika, wyciągając ją na zewnątrz;
- 7) odkręć filtr **B** pompy i wyczyść go rozpuszczalnikiem oraz strumieniem sprężonego powietrza dmuchając od strony złącza lub ewentualnie wymienić wkład filtracyjny;
- 8) aby przywrócić stan początkowy, wykonaj wyżej wymienione operacje w odwrotny sposób.



Rys.26

Do wymiany filtrów używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych zwracając się wyłącznie do serwisu technicznego producenta.

Nie używać ponownie odzyskanego oleju i nie pozostawiać go w środowisku, ale zlikwidować go zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Po wymianie filtra sprawdzić poziom oleju hydraulicznego w zbiorniku.

7.3.5 Kontrola wydajności i regulacji głównego zaworu bezpieczeństwa ciśnienia maksymalnego

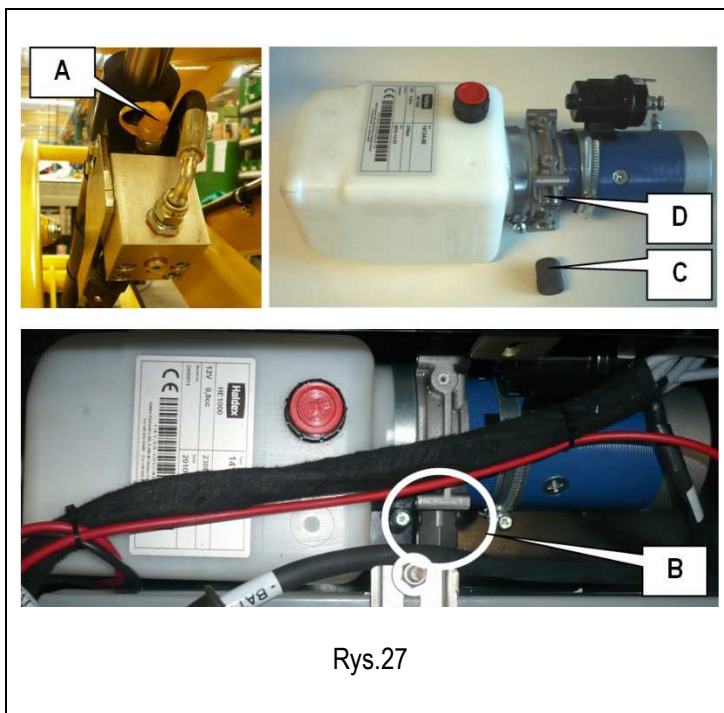
Na samojezdne podesty napowietrzne w modeli **XP-XLP** w obwodzie podnoszenia znajduje się zawór maksymalnego ciśnienia, aby uniknąć niebezpiecznego nadciśnienia. Zwykle, zawór ten nie wymaga regulacji, gdyż jest ustawiany w zakładzie producenta przed doręczeniem maszyny.

Regulacja układu jest konieczna:

- w razie wymiany mini-jednostkę centralną
- w razie wymiany samego zaworu bezpieczeństwa

Aby sprawdzić funkcjonowanie zaworu bezpieczeństwa ogólnego ciśnienia układu podnoszenia:

- Umieścić manometr z dolną skalą wynoszącą co najmniej 200 bar w stosownym szybkim uchwycie **A** (1/4" BSP);
- Na stanowisku sterowniczym naziemnym wykonać manewr podnoszenia zwracając szczególną uwagę na końcowy odcinek toru;
- Sprawdzić odczytaną wartość ciśnienia. Prawidłowa wartość jest podana w rozdziale "Dane techniczne".



Rys.27

Sprawdzić funkcjonowanie zaworu co najmniej raz w roku.

Aby wyregulować zawór bezpieczeństwa ogólnego ciśnienia układu podnoszenia:

- Umieścić manometr z dolną skalą wynoszącą co najmniej 200 bar w stosownym szybkim uchwycie **A** (1/4" BSP);
- Odnaleźć zawór bezpieczeństwa ogólnego ciśnienia **B** i zdejmij przeciwnakrętki blokującej **C** odkręcając go;
- Na stanowisku sterowniczym naziemnym wykonać manewr podnoszenia zwracając szczególną uwagę na końcowy odcinek toru;
- Na stanowisku sterowniczym na podeście wykonać manewr przesuwu w przód lub w tył oraz wyregulować zawór bezpieczeństwa za pomocą kołka regulacyjnego tak, **D** aby otrzymać wartość ciśnienia podaną w rozdziale "Dane techniczne".
- Po zakończeniu regulacji zablokować kołek regulacyjny za pomocą przeciwnakrętki blokującej **C**.



UWAGA !

Z UWAGI NA WAGĘ TEJ CZYNNOŚCI ZALECA SIĘ, ABY BYŁA ONA WYKONYWANA TYLKO PRZEZ WYSPECJALIZOWANY PERSONEL TECHNICZNY.

7.3.6 Kontrola skuteczności hamowania

Maszyny z serii XP-XLP są wyposażone w podwójny układ hamulcowy do parkowania maszyny:

- układ hamowania pedału, na tylne przednie skrętne kołach;
- automatyczny układ hamowania, na przednie stałe kołach;

Sprawdzić funkcjonowanie oba układ hamowania co najmniej raz w roku.

7.3.6.1 Hamulce postojowe za pomocą pedału.

Dobrowolne uruchomienie tych hamulców służy do zablokowania maszyny w pozycji parkowania i przed podniesieniem platformy roboczej.

Aby sprawdzić działanie układu hamowania za pomocą pedału

:

- Przy całkowicie opuszczonym podeście ustawić się na płaskim i pozbawionym przeszkód terenie, uruchomić oba hamulce za pomocą dźwigni **A**;
- W tym stanie (oba hamulce włączone) nie może być możliwe poruszanie maszyną przez naciśnięcie uchwytów **B**;
- Jeśli maszyna nie jest zablokowana lub zauważysz, że popychając specjalne uchwyty, maszyna ma tendencję do przemieszczania się ze swojego położenia, konieczne jest zastąpienie jednego i obu podpór kół hamulcami.
- Aby zwolnić hamulce nożne, użyj dźwigni **C**.

Aby wymienić wsporniki kół na hamulce, używaj tylko oryginalnych akcesoriów i skontaktuj się wyłącznie z naszą pomocą techniczną.



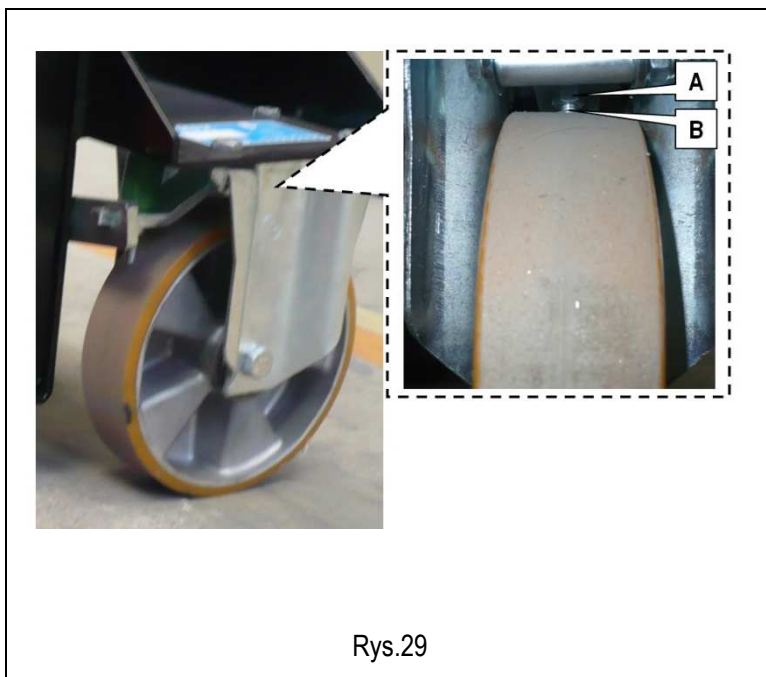
Rys.28

7.3.6.2 Automatycznego układu hamulcowego.

Automatyczne uruchomienie tych hamulców następuje natychmiast po podniesieniu platformy roboczej i służy do utrzymywania maszyny w pozycji zablokowanej z operatorem na wysokości. Interwencja automatycznego układu hamulcowego nie zwalnia operatora z działania pedału hamulca.

Aby sprawdzić działanie automatycznego układu hamowania:

- Con piattaforma completamente abbassata posizionarsi su un terreno pianeggiante e, senza azionare il sistema di frenatura a pedale, deve essere possibile spostare la macchina agendo sulle apposite maniglie;
- Podnieś platformę roboczą o około 0,5 m, podnosząc panel sterowania na ziemię;
- W tym stanie (uruchomione oba automatyczne hamulce - oba hamulce pedałowe zwolnione) nie może być możliwe poruszanie maszyną przez naciśnięcie uchwytów;
- Jeśli maszyna nie jest zablokowana lub zauważysz, że popychając specjalne uchwyty, maszyna ma tendencję do przemieszczania się ze swojego położenia, konieczna jest interwencja w celu regulacji skuteczności układu hamulcowego lub wezwanie pomocy technicznej.



Rys.29

Aby celu regulacji skuteczności układu hamulcowego (aby zwiększyć zdolność do hamowania maszyny):

- Przy całkowicie opuszczonym podeście ustawić się na płaskim i pozbawionym przeszkód terenie, uruchomić układu hamowania za pomocą pedału, i upewnić się że maszyna jest całkowicie zablokowana.
- Odkręcić przeciwnakrętkę blokującą **A**;
- Odkręcić ręcznie hamowania kołek **B** przybliżając go do koła, sprawdzając, czy nadal można przesuwając maszynę, popychając uchwyty;
- Podnieś platformę roboczą o około 0,5 m, podnosząc panel sterowania na ziemię i upewniając się, że maszyna jest całkowicie zablokowana;
- Jeśli układ hamulcowy jest skuteczny, dokręć przeciwnakrętkę blokującą **A**.



UWAGA !

Z UWAGI NA WAGĘ TEJ CZYNNOŚCI ZALECA SIĘ, ABY BYŁA ONA WYKONYWANA TYLKO PRZEZ WYSPECJALIZOWANY PERSONEL TECHNICZNY.

7.3.7 Kontrola skuteczności chyłomierza.



UWAGA!!

Zwykle, chyłomierz nie wymaga regulacji chyba, że jest wymieniany. Sprzęt wymagany do wymiany i regulacji tego urządzenia sprawia, że czynność ta powinna być wykonana przez wyspecjalizowany personel.

Z UWAGI NA WAGĘ TEJ CZYNNOSCI ZALECA SIĘ, ABY BYŁA ONA WYKONYWANA TYLKO PRZEZ WYSPECJALIZOWANY PERSONEL TECHNICZNY.

Zwykle, chyłomierz ten nie wymaga regulacji, gdyż jest ustawiany w zakładzie producenta przed doręczeniem maszyny.

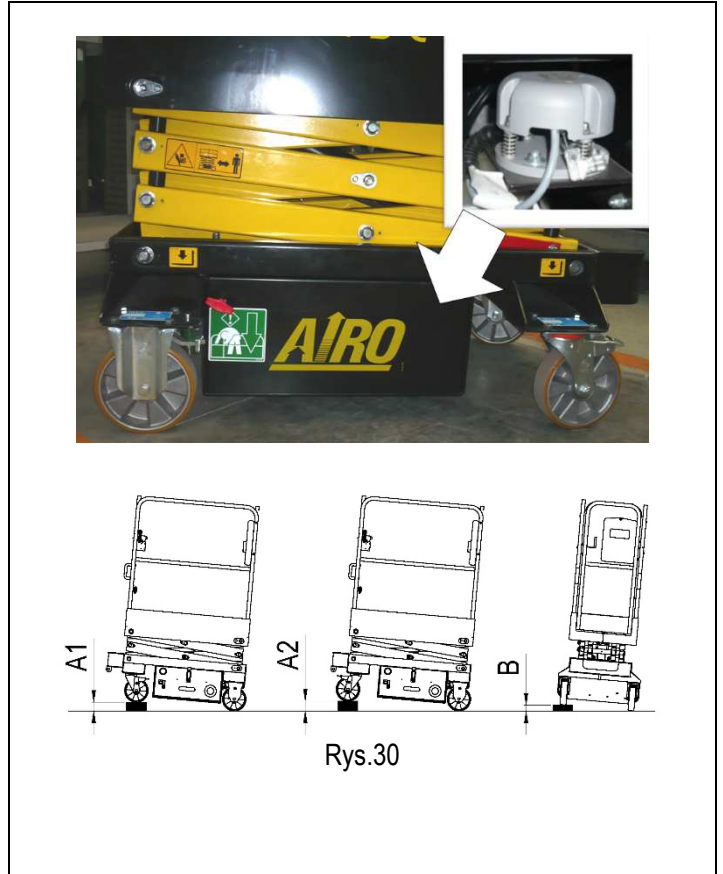
Przyrząd ten kontroluje nachylenie wózka i czy wózek nie jest przechylony poza dopuszczalną wartość. Jeśli wózek jest przechylony poza dopuszczalną wartość:

- 1) blokuje podnoszenie;
- 2) za pomocą sygnalizatora dźwiękowego i lampki kontrolnej na podeście (patrz "Trybu użytkownika") sygnalizuje stan braku stabilności.

Chyłomierz nadzoruje nachylenie w odniesieniu do obydwu osi (X;Y); w niektórych modelach, mających takie same ograniczenia stabilności wzdłużnej i poprzecznej, jest nadzorowana tylko jedna oś (oś X).

W celu sprawdzenia funkcjonowania chyłomierza w odniesieniu do osi poprzecznej (zwykle **osi Y**):

- za pomocą przycisków sterowniczych na panelu ustawić maszynę tak, aby pod obydwo ma kołami prawymi lub lewymi można było umieścić podkładkę (B+5 mm) (patrz poniższa tabela)
- odczekać 3 sekundy (opóźnienie ustawione fabrycznie) na włączenie się sygnalizatora dźwiękowego na ;
- jeżeli alarm nie włącza się, **WEZWAĆ SERWIS TECHNICZNY**



Rys.30

Sprawdzić funkcjonowanie zaworu co najmniej raz w roku.

PODKŁADKI	XP4 E XP4 E DUAL	XP5 E XP5 E DUAL	XLP5 E XLP5 E DUAL
A1/A2 [mm]	22 / 25	22 / 25	22 / 25
B [mm]	15	15	11

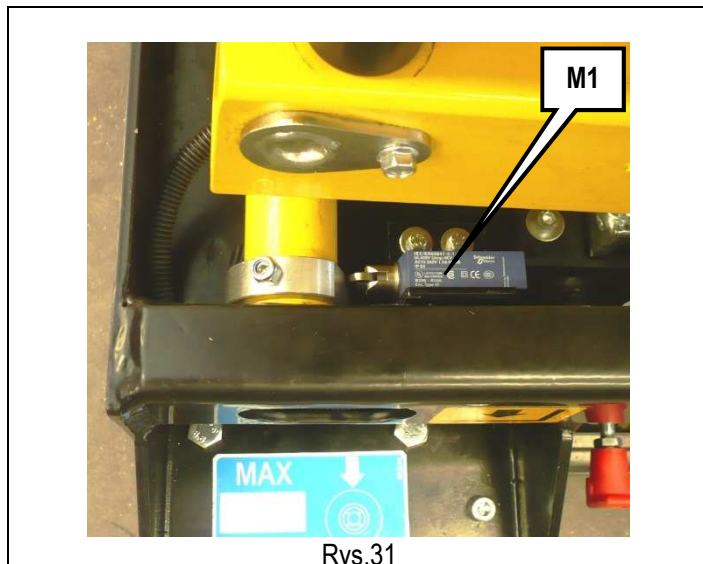


UWAGA!! Wartości podkładek A i B odnoszą się do wartości maks. dozwolonego nachylenia podanego w tabeli "DANE TECHNICZNE". Do użycia podczas regulowania chyłomierza.

7.3.8 Kontrola skuteczności Mikrowyłacznik M1.

Mikrowyłacznik **M1** automatycznie przerywa ruch obniżania jest w położeniu, w którym pionowa odległość między krańcami nożyc przekracza 100 mm. Operator na platformie musi ustalić nieobecność osób w pobliżu obszaru zagrożonego zmiażdżeniem, dlatego może wznowić polecenie zejścia (patrz rozdział "Podnoszenie i opuszczanie").

Sprawdzić funkcjonowanie zaworu co najmniej raz w roku.



7.4 Akumulator.

Akumulator jest bardzo ważną częścią maszyny. Dbanie o jego prawidłowy stan ma zasadnicze znaczenie dla jego żywotności, ograniczenia usterek i zmniejszenia kosztów utrzymania maszyny. Standardowych maszyny ma akumulator na żel, i poniższe instrukcje odnoszą się do tego typu baterii.

7.4.1 Ogólne uwagi dotyczące akumulatora.

- W przypadku nowego akumulatora nie należy czekać na sygnalizację rozładowanego akumulatora przed jego ponownym naładowaniem; naładować akumulator po 3 lub 4 godzinach użytkowania przez pierwsze 4/5 razy.
- W przypadku nowego akumulatora pełną wydajność uzyskuje się po około dziesięciu cyklach rozładowania i naładowania.
- Szczelna akumulator żelowa nie emituje gazu podczas ładowania, dlatego do przeprowadzenia operacji ładowania nie są wymagane żadne specjalne pokoje
- Nie używać przedłużeń o długości ponad 5 metrów do podłączenia się do sieci elektrycznej.
- Użyj kabla elektrycznego z odpowiednią sekcją (minimum 3x2,5 mm²).
- Nie używaj zwiniętych kabli.
- Nie zbliżać otwartego ognia do akumulatora.
- Nie wykonywać prowizorycznych lub anormalnych połączeń elektrycznych.
- Zaciski powinny być dobrze dokręcone i pozbawione osadu. Stan izolacji kabli powinien być dobry.
- Dbać o to, aby akumulator był czysty, suchy, pozbawiony rdzy używając do tego celu szmatek antystatycznych.
- Nie umieszczać na akumulatorze narzędzi lub żadnego innego metalowego przedmiotu.

7.4.2 Konserwacja akumulatora.

- Zamknięty akumulator w żelu nie wymaga specjalnych czynności konserwacyjnych.
- Ładowanie akumulatora powinno przebiegać zgodnie z zaleceniami podanymi w kolejnych podrozdziałach.
- Dbać o to, aby zatyczki były czyste i suche. Dbanie o czystość utrzymuje w dobrym stanie izolację elektryczną, sprzyja prawidłowemu funkcjonowaniu i żywotności akumulatora.
- W przypadku nieprawidłowego funkcjonowania wynikającego z awarii akumulatora należy unikać samodzielnego podejmowania czynności i skontaktować się punktem serwisowym.
- W razie okresu braku aktywności maszyny, akumulatory ulegają naturalnemu rozładowaniu (samorozładowanie). Aby zapobiec uszkodzeniu akumulatora należy go naładować co najmniej raz w miesiącu.
- Aby ograniczyć samorozładowanie akumulatora podczas okresu braku aktywności przechowywać maszynę w pomieszczeniu o temperaturze poniżej 30°C i nacisnąć wszystkie przyciski awaryjne, również główny przycisk mocy.

7.4.3 Ładowanie akumulatora.

Podłączyć ładowarkę tylko do sieci elektrycznej, wyposażonej we wszystkie zabezpieczenia wymagane przez obowiązujące w tym zakresie przepisy, mającej następujące właściwości:

- Napięcie zasilania 100V - 240V
- Częstotliwość 50 ÷ 60 Hz
- Podłączona linia uziemiająca
- Wyłącznik magnetyczno-termiczny i różnicowy ("urządzenie ochronne")

Ponadto, należy zadbać o to, aby:

- Nie używać przedłużeń o długości ponad 5 metrów do podłączenia się do sieci elektrycznej.
- Użyj kabla elektrycznego z odpowiednią sekcją (minimum 3x2,5 mm²).
- Nie używaj zwiniętych kabli.



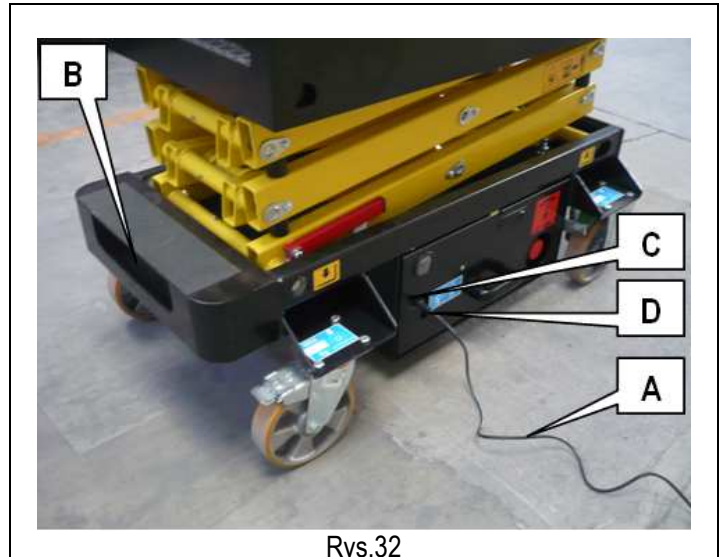
ZABRANIA SIĘ

podłączania do sieci niespełniających powyższych wymogów.

Brak przestrzegania powyższych instrukcji mógłby spowodować nieprawidłowe funkcjonowanie ładowarki, co w konsekwencji mogłoby doprowadzić do powstania szkód nieobjętych gwarancją.

Aby użyć ładowarki należy wykonać następujące czynności:

- naciśnij przycisk STOP na platformie;
- Wyjmij kabel zasilający **A** ze schowka na rękawiczki **B**;
- Podłącz wtyczkę przewodu zasilającego do gniazda **C** ładowarki;
- podłączyć ładowarkę za pomocą wtyczki do gniazda sieciowego zgodnego z podanymi wyżej wymogami;
- sprawdzić stan podłączenia ładowarki za pomocą wskaźnika **D**. Jeżeli wskaźnik jest włączony wskazuje na obecność połączenia i początkową fazę ładowania. Kolor i tryb świecenia kontrolki świetlnej określa fazę ładowania (skonsultować podaną niżej tabelę). Przy włączonej ładowarce, maszyna jest automatycznie wyłączona.



Rys.32

SYGNALIZACJA	OPIS
Dioda czerwona miga przez kilka sekund	Faza samodiagnostyki ładowarki – tylko dla akumulatorów Pb-Acid
Dioda zielona miga przez kilka sekund	Faza samodiagnostyki ładowarki – tylko dla akumulator na żel
Dioda czerwona włączona	Wskazuje pierwszą i drugą fazę ładowania
Dioda żółta włączona	Wskazuje, że bateria osiągnęła 80% naładowania
Dioda zielona włączona	Wskazuje, że bateria osiągnęła 100% naładowania



Ładowarka włącza się automatycznie, jeśli przewód zasilający jest podłączony do sieci. System maszyny jest automatycznie blokowany po włączeniu ładowarki.

Aby odłączyć ładowarkę od zasilania, odłączyć maszynę od sieci elektrycznej.



UWAGA !

Przed użyciem maszyny sprawdzić, czy ładowarka została odłączona.

7.4.4 Ładowarka akumulatora: sygnalizacja błędu

Migająca DIODA na wskaźniku ładowarki opisanym w poprzednim podrozdziale wskazuje na powstanie stanu alarmowego:

SYGNALIZACJA	USTERKA	NAPRAWA
Dioda żółta migająca	Akumulator odłączony lub niezgodny Odwracanie połączeń baterii	Sprawdź połączenie z bateriami i napięciem znamionowym
Dioda czerwony migająca	Przekroczony czas bezpieczeństwa	Sprawdź wszystkie połączenia Sprawdź, czy akumulator nie został odłączony podczas fazy ładowania
	Wewnętrzne zwarcie	Sprawdź akumulator
		Wymień ładowarkę

7.4.5 Wymiana akumulatora.



Wymieniać stare akumulatory zastępując je tylko modelami o takich samych właściwościach pod kątem napięcia, pojemności, wymiarów i masy. Akumulatory powinny być zatwierdzone przez producenta.



Nie porzucać oleju w środowisku po jego zużyciu, ale przestrzegać przepisów obowiązujących w kraju docelowym.



Z UWAGI NA WAGĘ TEJ CZYNNOŚCI ZALECA SIĘ, ABY BYŁA ONA WYKONYWANA TYLKO PRZEZ WYSPECJALIZOWANY PERSONEL TECHNICZNY.

WEZWAĆ SERWIS TECHNICZNY

8 . OZNACZENIA I CERTYFIKATY.

Modele samojezdnego podestu napowietrznego opisane w niniejszej instrukcji zostały poddane ocenie pod kątem oznakowania CE, zgodnie z wymogami Dyrektywy 2006/42/WE. Organem, który dokonał oceny jest instytut:

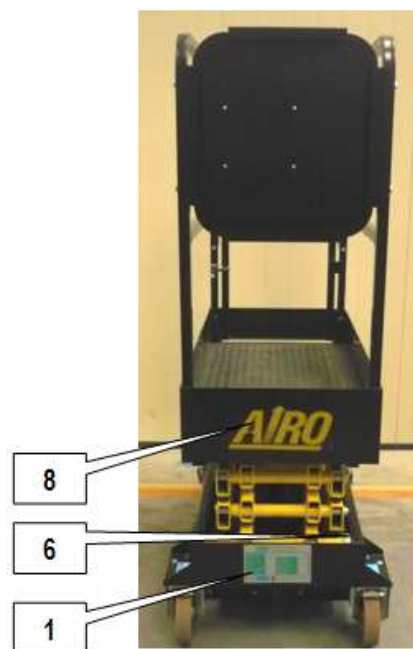
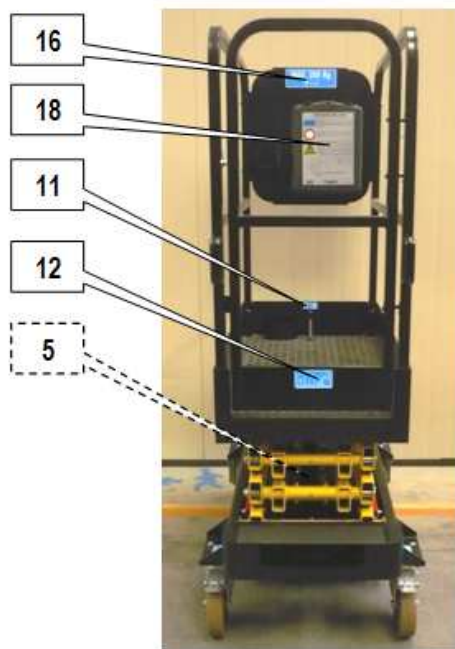
<p style="text-align: center;">ICE Spa Via Garibaldi, 20 40011 Anzola Emilia – BO (Italia)</p>	
---	--

Przeprowadzone badanie jest poświadczane przez umieszczenie na maszynie tabliczki z oznakowaniem CE przedstawionej na rysunku i przez deklarację zgodności załączonej do niniejszej instrukcji.

9. TABLICZKI I NALEPKI.

STANDARDOWE KODY NALEPEK

POS.	KOD	OPIS	ILOŚĆ
1	001.10.024	Tabliczka rejestracyjna AIRO	1
2	001.10.060	Nalepka punktu podnoszenia	4
3	001.10.098	Nalepka STOP I-D-F-NL-B-GB	1
4	001.10.109	NALEPKA EV4;	1
5	001.10.110	NALEPKA EV5;	1
6	001.10.121	NALEPKA M1;	1
7	001.10.150	Nalepka dotycząca typu oleju "46" I-D-F-NL-B-G-PL	1
8	001.10.173	Nalepka AIRO żółta 300X140	2
9	001.10.180	Nalepka dotycząca kolejnej kontroli	1
10	001.10.243	Nalepka "Maksymalne obciążenie koła"	4
11	035.10.007	Nalepka dotycząca zaczepienia pasów bezpieczeństwa	1
12	037.10.007	Nalepka uniwersalna dotycząca maszyn do pracy w pomieszczeniach	1
13	045.10.003	Nalepka dotycząca zagrożenia dla rąk + zakaz postoju	2
14	045.10.011	Nalepka dotycząca wtyczki akumulatora	1
15	045.10.013	Nalepka ręczne obniżanie (symbolika)	1
16	063.10.005	Nalepka "pojemność 250 Kg)	1
17	063.10.006	Nalepka wstępnie zadrukowany XP4 E żółta	2
	063.10.001	Nalepka wstępnie zadrukowany XP5 E żółta	
	063.10.002	Nalepka wstępnie zadrukowany XLP5 E żółta	
18	001.10.001	Tabliczka ostrzegawcza AIRO włoski	1
	001.10.022	Tabliczka ostrzegawcza AIRO angielski	
	001.10.029	Tabliczka ostrzegawcza AIRO francuski	
	001.10.035	Tabliczka ostrzegawcza AIRO holenderski	
	001.10.040	Tabliczka ostrzegawcza AIRO niemiecki	
	001.10.055	Tabliczka ostrzegawcza AIRO rosyjski	
	001.10.083	Tabliczka ostrzegawcza AIRO szwedzki	
	001.10.188	Tabliczka ostrzegawcza AIRO polski	
	001.10.206	Tabliczka ostrzegawcza AIRO chorwacki	
	001.10.235	Tabliczka ostrzegawcza AIRO rumuński	
	001.10.236	Tabliczka ostrzegawcza AIRO norweski	
	001.10.246	Tabliczka ostrzegawcza AIRO portugalski i brazylijski	



Rys.29

10. DZIENNIK KONTROLNY.

Dziennik kontrolny jest dostarczany użytkownikowi podestu zgodnie z treścią załącznika n. 1 Dyrektywy Maszynowej 2006/42/WE. Niniejszy dziennik stanowi integralną część maszyny i powinien jej towarzyszyć przez cały okres jej eksploatacji do końcowego złomowania.

Dziennik służy do odnotowania następujących zdarzeń dotyczących eksploatacji maszyny, wg przygotowanego schematu:

- okresowych kontroli obowiązkowych wykonywanych przez stosowny organ kontrolny (we Włoszech takim organem jest ośrodek ASL lub agencja ARPA).
- Okresowych kontroli obowiązkowych sprawdzających stan korpusu, poprawność funkcjonowania maszyny oraz urządzeń ochronnych i bezpieczeństwa. Wzmiankowane kontrole powinny być przeprowadzane przez kierownika ds. bhp w zakładzie, w którym pracuje maszyna i powinny się odbywać **wg podanej częstotliwości**.
- Przeniesienie własności. Na terenie Włoch nabywca ma obowiązek powiadomić właściwy terenowo oddział instytutu INAIL o zainstalowaniu maszyny.
- Czynności dotyczących zabiegów nadzwyczajnej konserwacji i wymiany ważnych komponentów maszyny.

OKRESOWE KONTROLE OBOWIĄZKOWE, KTÓRE POWINNY BYĆ PRZEPROWADZANE PRZEZ WŁAŚCICIELA

KONTROLA STANU KORPUSU		OPIS CZYNNOŚCI DO WYKONANIA	
KONTROLA WZROKOWA		Sprawdzić stan barierek; ewentualnej drabinki dostępowej; stan modułu podnoszenia (przede wszystkim spoiny w obszarach przegubowych i w punktach mocowania cylindrów podnoszących); obecność rdzy; stan ogumienia; wycieki oleju; systemy blokady sworzni korpusu; stan konstrukcji płóz pot-hole.	
	DATA	UWAGI	PODPIS + PIECZĄTKA
1 ROK			
2 ROK			
3 ROK			
4 ROK			
5 ROK			
6 ROK			
7 ROK			
8 ROK			
9 ROK			
10 ROK			
ZNIEKSZTAŁCENIE RUR I PRZEWODÓW		Sprawdzić czy rury i przewody nie mają wyraźnych oznak zużycia przede wszystkim w punktach połączenia. Czynność powinna być wykonywana co miesiąc. Nie jest konieczne odnotowanie co miesięcznej kontroli, ale należy co najmniej raz w roku zrobić o tym wzmiankę przy okazji wykonywania innych czynności.	
	DATA	UWAGI	PODPIS + PIECZĄTKA
1 ROK			
2 ROK			
3 ROK			
4 ROK			
5 ROK			
6 ROK			
7 ROK			
8 ROK			
9 ROK			
10 ROK			

OKRESOWE KONTROLE OBOWIĄZKOWE, KTÓRE POWINNY BYĆ PRZEPROWADZANE PRZEZ WŁAŚCICIELA

KONTROLA STANU KORPUSU		OPIS CZYNNOŚCI DO WYKONANIA	
RÓŻNE REGULACJE		Patrz rozdział 7.3.1	
	DATA	UWAGI	PODPIS + PIECZĄTKA
1 ROK			
2 ROK			
3 ROK			
4 ROK			
5 ROK			
6 ROK			
7 ROK			
8 ROK			
9 ROK			
10 ROK			
SMAROWANIE		Patrz rozdział 7.3.2 Czynność powinna być wykonywana co miesiąc. Nie jest konieczne odnotowanie co miesięcznej kontroli, ale należy co najmniej raz w roku zrobić o tym wzmiankę przy okazji wykonywania innych czynności.	
	DATA	UWAGI	PODPIS + PIECZĄTKA
1 ROK			
2 ROK			
3 ROK			
4 ROK			
5 ROK			
6 ROK			
7 ROK			
8 ROK			
9 ROK			
10 ROK			

OKRESOWE KONTROLE OBOWIĄZKOWE, KTÓRE POWINNY BYĆ PRZEPROWADZANE PRZEZ WŁAŚCICIELA

KONTROLA FUNKCJONOWANIA		OPIS CZYNNOŚCI DO WYKONANIA	
Kontrola poziomu oleju w zbiorniku hydraulicznym.		Patrz rozdział 7.3.3 Czynność powinna być wykonywana co miesiąc. Nie jest konieczne odnotowanie co miesięcznej kontroli, ale należy co najmniej raz w roku zrobić o tym wzmiankę przy okazji wykonywania innych czynności.	
	DATA	UWAGI	PODPIS + PIECZĄTKA
1 ROK			
2 ROK			
3 ROK			
4 ROK			
5 ROK			
6 ROK			
7 ROK			
8 ROK			
9 ROK			
10 ROK			
Kontrola ustawienia ogólnego zaworu maksymalnego ciśnienia.		Patrz rozdział 7.3.5	
	DATA	UWAGI	PODPIS + PIECZĄTKA
1 ROK			
2 ROK			
3 ROK			
4 ROK			
5 ROK			
6 ROK			
7 ROK			
8 ROK			
9 ROK			
10 ROK			

OKRESOWE KONTROLE OBOWIĄZKOWE, KTÓRE POWINNY BYĆ PRZEPROWADZANE PRZEZ WŁAŚCICIELA

Stan akumulatora.	Patrz rozdział 7.4 Czynność powinna być wykonywana codziennie. Nie jest konieczne odnotowanie co miesięcznej kontroli, ale należy co najmniej raz w roku zrobić o tym wzmiankę przy okazji wykonywania innych czynności.		
	DATA	UWAGI	PODPIS + PIECZĄTKA
1 ROK			
2 ROK			
3 ROK			
4 ROK			
5 ROK			
6 ROK			
7 ROK			
8 ROK			
9 ROK			
10 ROK			

KONTROLA SYSTEMU BEZPIECZEŃSTWA		OPIS CZYNNOŚCI DO WYKONANIA	
Kontrola skuteczności chylomierza.		Patrz rozdział 7.3.7	
	DATA	UWAGI	PODPIS + PIECZĄTKA
1 ROK			
2 ROK			
3 ROK			
4 ROK			
5 ROK			
6 ROK			
7 ROK			
8 ROK			
9 ROK			
10 ROK			

OKRESOWE KONTROLE OBOWIĄZKOWE, KTÓRE POWINNY BYĆ PRZEPROWADZANE PRZEZ WŁAŚCICIELA

KONTROLA FUNKCJONOWANIA		OPIS CZYNNOŚCI DO WYKONANIA	
Całkowita wymiana oleju w zbiorniku hydraulicznym(Co dwa lata)		Patrz rozdział 7.3.3	
	DATA	UWAGI	PODPIS + PIECZĄTKA
2 ROK			
4 ROK			
6 ROK			
8 ROK			
10 ROK			
WYMIANA FILTRÓW HYDRAULICZNYCH (CO DWA LATA)		Patrz rozdział 7.3.4	
	DATA	UWAGI	PODPIS + PIECZĄTKA
2 ROK			
4 ROK			
6 ROK			
8 ROK			
10 ROK			

OKRESOWE KONTROLE OBOWIĄZKOWE, KTÓRE POWINNY BYĆ PRZEPROWADZANE PRZEZ WŁAŚCICIELA

KONTROLA SYSTEMU BEZPIECZEŃSTWA		OPIS CZYNNOŚCI DO WYKONANIA	
Kontrola skuteczności systemu hamowania: Hamulce postojowe za pomocą pedału		Patrz rozdział 7.3.6.1	
	DATA	UWAGI	PODPIS + PIECZĄTKA
1 ROK			
2 ROK			
3 ROK			
4 ROK			
5 ROK			
6 ROK			
7 ROK			
8 ROK			
9 ROK			
10 ROK			

KONTROLA SYSTEMU BEZPIECZEŃSTWA		OPIS CZYNNOŚCI DO WYKONANIA	
Kontrola skuteczności systemu hamowania: Automatycznego układu hamulcowego.		Patrz rozdział 7.3.6.2	
	DATA	UWAGI	PODPIS + PIECZĄTKA
1 ROK			
2 ROK			
3 ROK			
4 ROK			
5 ROK			
6 ROK			
7 ROK			
8 ROK			
9 ROK			
10 ROK			

OKRESOWE KONTROLE OBOWIĄZKOWE, KTÓRE POWINNY BYĆ PRZEPROWADZANE PRZEZ WŁAŚCICIELA

KONTROLA SYSTEMU BEZPIECZEŃSTWA		OPIS CZYNNOŚCI DO WYKONANIA	
KONTROLA FUNKCJONOWANIA MIKROPRZELĄCZNIK M1;		Patrz rozdział 7.3.8	
	DATA	UWAGI	PODPIS + PIECZĄTKA
1 ROK			
2 ROK			
3 ROK			
4 ROK			
5 ROK			
6 ROK			
7 ROK			
8 ROK			
9 ROK			
10 ROK			
KONTROLA STANU NALEPEK I TABLICZEK.		Patrz rozdział 9 Sprawdzić stan czytelności aluminiowej tabliczki na podeście, na której są podane w skrótowej formie główne instrukcje; czy na podeście są obecne nalepki dotyczące udźwigu i czy są czytelne; czy są czytelne nalepki dotyczące stanowiska sterowniczego na podeście i na ziemi.	
	DATA	UWAGI	PODPIS + PIECZĄTKA
1 ROK			
2 ROK			
3 ROK			
4 ROK			
5 ROK			
6 ROK			
7 ROK			
8 ROK			
9 ROK			
10 ROK			

OKRESOWE KONTROLE OBOWIĄZKOWE, KTÓRE POWINNY BYĆ PRZEPROWADZANE PRZEZ WŁAŚCICIELA

Kontrola skuteczności urządzeń awaryjnych		OPIS CZYNNOŚCI DO WYKONANIA	
Kontrola ręczne obniżanie awaryjne		Patrz rozdział 5.8	
	DATA	UWAGI	PODPIS + PIECZĄTKA
1 ROK			
2 ROK			
3 ROK			
4 ROK			
5 ROK			
6 ROK			
7 ROK			
8 ROK			
9 ROK			
10 ROK			

PRZENIESIENIE WŁASNOŚCI

1 WŁAŚCICIEL

FIRMA	DATA	Model.....	NUMER FABRYCZNY	DATA DOSTAWY

AIRO – Tigieffe S.r.l.

KOLEJNE PRZENIESIENIA WŁASNOŚCI

FIRMA	DATA

Poświadczają, że w podanym dniu właściwości techniczne, wymiarowe i funkcjonalne maszyny są zgodne z danymi przewidzianymi przez producenta i że ewentualne zmiany zostały wpisane do niniejszego dziennika.

SPRZEDAJĄCY

KUPUJĄCY

KOLEJNE PRZENIESIENIA WŁASNOŚCI

FIRMA	DATA

Poświadczają, że w podanym dniu właściwości techniczne, wymiarowe i funkcjonalne maszyny są zgodne z danymi przewidzianymi przez producenta i że ewentualne zmiany zostały wpisane do niniejszego dziennika.

SPRZEDAJĄCY

KUPUJĄCY

KOLEJNE PRZENIESIENIA WŁASNOŚCI

FIRMA	DATA

Poświadczam się, że w podanym dniu właściwości techniczne, wymiarowe i funkcjonalne maszyny są zgodne z danymi przewidzianymi przez producenta i że ewentualne zmiany zostały wpisane do niniejszego dziennika.

SPRZEDAJĄCY

KUPUJĄCY

KOLEJNE PRZENIESIENIA WŁASNOŚCI

FIRMA	DATA

Poświadczam się, że w podanym dniu właściwości techniczne, wymiarowe i funkcjonalne maszyny są zgodne z danymi przewidzianymi przez producenta i że ewentualne zmiany zostały wpisane do niniejszego dziennika.

SPRZEDAJĄCY

KUPUJĄCY

KOLEJNE PRZENIESIENIA WŁASNOŚCI

FIRMA	DATA

Poświadczam się, że w podanym dniu właściwości techniczne, wymiarowe i funkcjonalne maszyny są zgodne z danymi przewidzianymi przez producenta i że ewentualne zmiany zostały wpisane do niniejszego dziennika.

SPRZEDAJĄCY

KUPUJĄCY

WIĘKSZE AWARIE

DATA	OPIS AWARII	NAPRAWA

UŻYTE CZĘŚCI ZAMIENNE		OPIS
KOD	ILOŚĆ	

SERWIS TECHNICZNY

ODPOWIEDZIALNY ZA BEZPIECZEŃSTWO

DATA	OPIS AWARII	NAPRAWA

UŻYTE CZĘŚCI ZAMIENNE		OPIS
KOD	ILOŚĆ	

SERWIS TECHNICZNY

ODPOWIEDZIALNY ZA BEZPIECZEŃSTWO

WIĘKSZE AWARIE

DATA	OPIS AWARII	NAPRAWA

UŻYTE CZĘŚCI ZAMIENNE		OPIS
KOD	ILOŚĆ	

SERWIS TECHNICZNY

ODPOWIEDZIALNY ZA BEZPIECZEŃSTWO

DATA	OPIS AWARII	NAPRAWA

UŻYTE CZĘŚCI ZAMIENNE		OPIS
KOD	ILOŚĆ	

SERWIS TECHNICZNY

ODPOWIEDZIALNY ZA BEZPIECZEŃSTWO

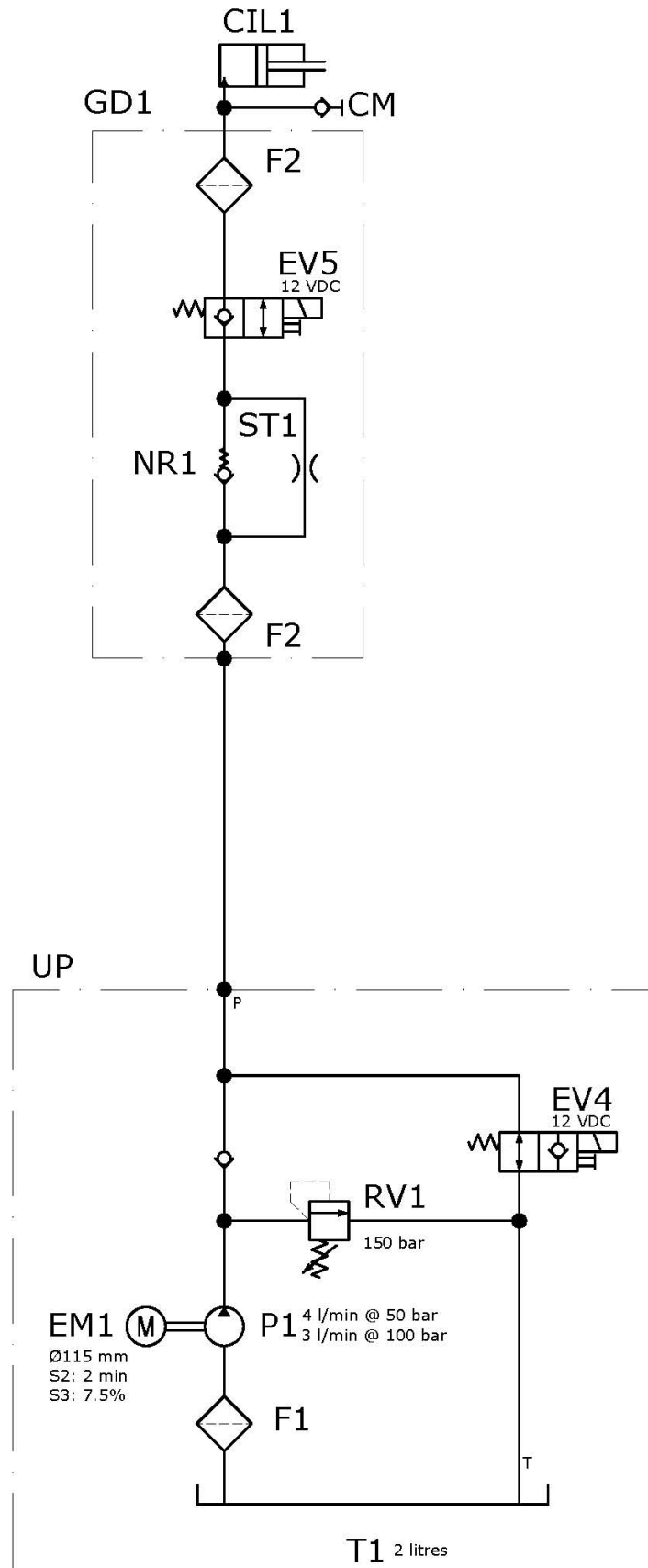
11. SCHEMAT ELEKTRYCZNY

AV1	SYGNALIZATOR DŹWIĘKOWY NAZIEMNY
AV2	SYGNALIZATOR DŹWIĘKOWY NA PODEŚCIE
BATT	AKUMULATOR
BC	ŁADOWARKA
EV4	ELEKTROZAWÓR PODNOSZENIA
EV5	ELEKTROZAWÓR OPUSZCZANIA
F1	BEZPIECZNIK OBWODU STEROWANIA
F2	BEZPIECZNIK
INCL	Chyłomierz
M	pompa elektryczna
M1	MIKROPRZEŁĄCZNIK
V-HR	GODZINA
PR	CIŚNIENIE(OPCJONALNIE)
R1	PRZEKAŹNIK alarm nachylenia
SP0	WYŁĄCZNIK AWARYJNY OBWODU MOCY
SP1	PLATFORMY WYŁĄCZNIK AWARYJNY GRZYBEK
SW1	PRZEŁĄCZNIK STEROWAŃ PODNOSZENIA
SW2	PRZEŁĄCZNIK STEROWAŃ OPUSZCZANIA
T1	PRZEKAŹNIK CZASOWY
TLR	PRZEŁĄCZNIK pompa elektryczna

12. 12. SCHEMAT HYDRAULICZNY STANDARDOWYCH MASZYN.

CIL1	Cylindry podnoszenia;
CM	SZYBKI ATAK manometr
EM1	SILNIK ELEKTRYCZNY
EV4	ELEKTROZAWÓR PODNOSZENIA
EV5	ELEKTROZAWÓR OPUSZCZANIA
F1	FILTR NA SSANIU
F2	FILTR STEROWAŃ OPUSZCZANIA
GD1	ZINTEGROWANY ZESPÓŁ
NR1	ZAWÓR KOLEJOWY OPUSZCZANIA
P1	POMPA PRZEKŁADNI
RV1	Zaworu maksymalnego ciśnienia
ST1	Dławik hydrauliczny
T1	ZBIORNIK OLEJU
UP	Centralka hydrauliczna

SOLLEVAMENTO (LIFTING)



13. FAC-SIMILE DEKLARACJA ZGODNOSCI WE

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA' - ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ - CE DECLARATION OF CONFORMITY - DECLARATION CE DE CONFORMITE' - EG KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG - DECLARACION CE DE CONFORMIDAD- ЗАЯВЛЕНИЕ О КОМФОРМНОСТИ EC 2006/42/CE

Dichiarazione originale	Original Declaration	Déclaration Originale	Originalerklärung	Declaración Original	Оригинальная декларация	Originál prohlášení
-------------------------	----------------------	-----------------------	-------------------	----------------------	-------------------------	---------------------

Noi - A mou osobou - We - Nous - Wir - Nosotros- мы

Tigieffe s.r.l. - Via Villa Superiore N.° 82 - Luzzara (Reggio Emilia) - ITALIA

Dichiaro sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto:	Declare under our exclusive responsibility that the product:	Declarons sous notre responsabilité exclusive que le produit:	Erklären hiermit unter Übernahme der vollen Verantwortung für diese Erklärung, daß das Produkt:	Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto:	Под нашу исключительную ответственность заявляем, что изделие:	Prohlašujeme na svou vlastní zodpovědnost, že:
--	--	---	---	--	--	--

Piattaforma di Lavoro Elevabile; Pracovní plošinky; Mobile Elevating Work Platform; Plates-forme Elévatrice Mobiles de Personnel; Fahrbare; Hubarbeitsbühnen; Plataforma Elevadora Móvil de Personal; Платформа для высотного работ

Modello - Model - Modèle Typ - Modelo-МОДЕЛЬ	N° Chassis - Pořadové číslo rámu - Chassis No. N° Chassis - Fahrgestellnr - N° Chassis - Номер Рама	Anno - Rok - Year - Année Baujahr - Año - Год
XP4 E - XP4 E DUAL	XXXXXXXXXX	XXXXXXXXXX

Al quale questa dichiarazione si riferisce è conforme alle direttive 2006/42/CE, 2014/30/CE, 2005/88/CE e al modello certificato da:	To which this declaration refers is in compliance with the directives 2006/42/CE, 2014/30/CE, 2005/88/CE and with the model certified by:	Faisant l'objet de la présente déclaration est conforme aux directives 2006/42/CE, 2014/30/CE, 2005/88/CE et au modèle certifié par	Auf das sich die vorliegende Erklärung bezieht, den 2006/42/CE, 2014/30/CE, 2005/88/CE Richtlinien und dem von:	Al cual esta declaración se refiere cumple las directivas 2006/42/CE, 2014/30/CE, 2005/88/CE y el modelo certificado por:	К которой это заявление относится, соответствует директивами 2006/42/CE, 2014/30/CE, 2005/88/CE и ертифицированной модели из:	na které se toto prohlášení vztahuje, splňuje požadavky 2006/42 / EC, 2014/30 / ES, 2005/88 / ES a vzorů veterinárních osvědčení:
--	---	---	---	---	---	---

ICE Spa Via Garibaldi, 20 40011 Anzola Emilia - BO (Italia)

N. di identificazione 0303

con il seguente numero di certificazione:	with the following certification number:	avec le numéro de certification suivant:	Zertifizierten Modell mit folgender Zertifizierungsnummer:	con el siguiente número de certificación:	со следующим сертифицированным номером:	s tímto certifikačního číslem:
---	--	--	--	---	---	--------------------------------

N.Certificato - Certificate No. - N° du certificat - Bestätigungnummer - N° de certificado - Номер Сертификата - Certifikačního číselm

X.XXXX.XX.XXXX

e alle norme seguenti:	and with the following standards:	et aux normes suivantes:	Die Erklärung entspricht den folgenden Normen:	y a las siguientes normas:	и со следующими нормами:	a tyto normy:
------------------------	-----------------------------------	--------------------------	--	----------------------------	--------------------------	---------------

EN 280:2015 EN ISO 12100:2010 EN ISO 60204-1:2006

Il firmatario di questa dichiarazione di conformità è autorizzato a costituire il Fascicolo Tecnico.	The signatory of this conformity declaration is authorized to set up the Technical File.	Le signataire de cette déclaration de conformité est autorisé à constituer le Dossier Technique.	Der Unterzeichner dieser Konformitätserklärung ist autorisiert, das technische Unterlagen abzufassen.	El firmante de esta declaración de conformidad está autorizado a crear el Expediente Técnico.	Лицо, подписавшее это заявление о соответствии, уполномочено составить техническую документацию оборудования	Signatářem tohoto tvrzení je oprávněna tvořit technické dokumentace.
--	--	--	---	---	--	--

Luzzara (RE), data-date-date-Datum-fecha-Дата

.....
Pignatti Simone
(Il legale rappresentante - The legal representative)

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA' - ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ - CE DECLARATION OF CONFORMITY - DECLARATION CE DE CONFORMITE' - EG KONFORMITÄTSEKLRÄRUNG - DECLARACION CE DE CONFORMIDAD- ЗАЯВЛЕНИЕ О КОНФОРМНОСТИ ЕС
2006/42/CE

Dichiarazione originale	Original Declaration	Déclaration Originale	Originalerklärung	Declaración Original	Оригинальная декларация	Originál prohlášení
-------------------------	----------------------	-----------------------	-------------------	----------------------	-------------------------	---------------------

Noi - A mou osobou - We - Nous - Wir - Nosotros- мы

Tigieffe s.r.l. - Via Villa Superiore N.° 82 - Luzzara (Reggio Emilia) – ITALIA

Dichiaro sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto:	Declare under our exclusive responsibility that the product:	Declarons sous notre responsabilité exclusive que le produit:	Erklären hiermit unter Übernahme der vollen Verantwortung für diese Erklärung, daß das Produkt:	Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto:	Под нашу исключительную ответственность заявляем, что изделие:	Prohlašujeme na svou vlastní zodpovědnost, že:
--	--	---	---	--	--	--

Piattaforma di Lavoro Elevabile; Pracovní plošinky; Mobile Elevating Work Platform; Plates-forme Elévatrice Mobiles de Personnel; Fahrbare; Hubarbeitsbühnen; Plataforma Elevadora Móvil de Personal; Платформа для высотного работ

Modello - Model - Modèle Typ – Modelo-МОДЕЛЬ	N° Chassis - Pořadové číslo rámu - Chassis No. N° Chassis - Fahrgestellnr - N° Chassis - Номер Рама	Anno - Rok - Year - Année Baujahr – Ano -Год
XP5 E – XP5 E DUAL	XXXXXXXXXX	XXXXXXXXXX

Al quale questa dichiarazione si riferisce è conforme alle direttive 2006/42/CE, 2014/30/CE, 2005/88/CE e al modello certificato da:	To which this declaration refers is in compliance with the directives 2006/42/CE, 2014/30/CE, 2005/88/CE and with the model certified by:	Faisant l'objet de la présente déclaration est conforme aux directives 2006/42/CE, 2014/30/CE, 2005/88/CE et au modèle certifié par	Auf das sich die vorliegende Erklärung bezieht, den 2006/42/CE, 2014/30/CE, 2005/88/CE Richtlinien und dem von:	Al cual esta declaración se refiere cumple las directivas 2006/42/CE, 2014/30/CE, 2005/88/CE y el modelo certificado por:	К которой это заявление относится, соответствует директивами 2006/42/CE, 2014/30/CE, 2005/88/CE и ертифицированной модели из:	na které se toto prohlášení vztahuje, splňuje požadavky 2006/42 / EC, 2014/30 / ES, 2005/88 / ES a vzorů veterinárních osvědčení:
--	---	---	---	---	---	---

ICE Spa Via Garibaldi, 20 40011 Anzola Emilia - BO (Italia)

N. di identificazione 0303

con il seguente numero di certificazione:	with the following certification number:	avec le numéro de certification suivant:	Zertifizierten Modell mit folgender Zertifizierungsnummer:	con el siguiente número de certificación:	со следующим сертифицированным номером:	s tímto certifikačním číslem:
---	--	--	--	---	---	-------------------------------

N.Certificato - Certificate No. - N° du certificat - Bestätigungnummer - N° de certificado – Номер Сертификата - Certifikačního číselm

M.0303.15.5854

e alle norme seguenti:	and with the following standards:	et aux normes suivantes:	Die Erklärung entspricht den folgenden Normen:	y a las siguientes normas:	и со следующими нормами:	a tyto normy:
------------------------	-----------------------------------	--------------------------	--	----------------------------	--------------------------	---------------

EN 280:2015 EN ISO 12100:2010 EN ISO 60204-1:2006

Il firmatario di questa dichiarazione di conformità è autorizzato a costituire il Fascicolo Tecnico.	The signatory of this conformity declaration is authorized to set up the Technical File.	Le signataire de cette déclaration de conformité est autorisé à constituer le Dossier Technique.	Der Unterzeichner dieser Konformitätserklärung ist autorisiert, das technische Unterlagen abzufassen.	El firmante de esta declaración de conformidad está autorizado a crear el Expediente Técnico.	Лицо, подписавшее это заявление о соответствии, уполномочено составить техническую документацию оборудования	Signatářem tohoto tvrzení je oprávněna tvořit technické dokumentace.
--	--	--	---	---	--	--

Luzzara (RE), data-date-date-Datum-fecha-Дата

.....

Pignatti Simone

(Il legale rappresentante - The legal representative)

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA' - ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ - CE DECLARATION OF CONFORMITY - DECLARATION CE DE CONFORMITE' - EG KONFORMITÄTSEKLRÄRUNG - DECLARACION CE DE CONFORMIDAD- ЗАЯВЛЕНИЕ О КОНФОРМНОСТИ ЕС
2006/42/CE

Dichiarazione originale	Original Declaration	Déclaration Originale	Originalerklärung	Declaración Original	Оригинальная декларация	Originál prohlášení
-------------------------	----------------------	-----------------------	-------------------	----------------------	-------------------------	---------------------

Noi - A mou osobou - We - Nous - Wir - Nosotros- мы

Tigieffe s.r.l. - Via Villa Superiore N.° 82 - Luzzara (Reggio Emilia) – ITALIA

Dichiaro sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto:	Declare under our exclusive responsibility that the product:	Declarons sous notre responsabilité exclusive que le produit:	Erklären hiermit unter Übernahme der vollen Verantwortung für diese Erklärung, daß das Produkt:	Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto:	Под нашу исключительную ответственность заявляем, что изделие:	Prohlašujeme na svou vlastní zodpovědnost, že:
--	--	---	---	--	--	--

Piattaforma di Lavoro Elevabile; Pracovní plošinky; Mobile Elevating Work Platform; Plates-forme Elévatrice Mobiles de Personnel; Fahrbare; Hubarbeitsbühnen; Plataforma Elevadora Móvil de Personal; Платформа для высотного работ

Modello - Model - Modèle Typ – Modelo-МОДЕЛЬ	N° Chassis - Pořadové číslo rámu - Chassis No. N° Chassis - Fahrgestellnr - N° Chassis - Номер Рама	Anno - Rok - Year - Année Baujahr – Ano -Год
XLP5 E – XLP5 E DUAL	XXXXXXXXXX	XXXXXXXXXX

Al quale questa dichiarazione si riferisce è conforme alle direttive 2006/42/CE, 2014/30/CE, 2005/88/CE e al modello certificato da:	To which this declaration refers is in compliance with the directives 2006/42/CE, 2014/30/CE, 2005/88/CE and with the model certified by:	Faisant l'objet de la présente déclaration est conforme aux directives 2006/42/CE, 2014/30/CE, 2005/88/CE et au modèle certifié par	Auf das sich die vorliegende Erklärung bezieht, den 2006/42/CE, 2014/30/CE, 2005/88/CE Richtlinien und dem von:	Al cual esta declaración se refiere cumple las directivas 2006/42/CE, 2014/30/CE, 2005/88/CE y el modelo certificado por:	К которой это заявление относится, соответствует директивами 2006/42/CE, 2014/30/CE, 2005/88/CE и ертифицированной модели из:	na které se toto prohlášení vztahuje, splňuje požadavky 2006/42 / EC, 2014/30 / ES, 2005/88 / ES a vzorů veterinárních osvědčení:
--	---	---	---	---	---	---

ICE Spa Via Garibaldi, 20 40011 Anzola Emilia - BO (Italia)

N. di identificazione 0303

con il seguente numero di certificazione:	with the following certification number:	avec le numéro de certification suivant:	Zertifizierten Modell mit folgender Zertifizierungsnummer:	con el siguiente número de certificación:	со следующим сертифицированным номером:	s tímto certifikačním číslem:
---	--	--	--	---	---	-------------------------------

N.Certificato - Certificate No. - N° du certificat - Bestätigungnummer - N° de certificado – Номер Сертификата - Certifikačního číslem

M.0303.15.5855

e alle norme seguenti:	and with the following standards:	et aux normes suivantes:	Die Erklärung entspricht den folgenden Normen:	y a las siguientes normas:	и со следующими нормами:	a tyto normy:
------------------------	-----------------------------------	--------------------------	--	----------------------------	--------------------------	---------------

EN 280:2015 EN ISO 12100:2010 EN ISO 60204-1:2006

Il firmatario di questa dichiarazione di conformità è autorizzato a costituire il Fascicolo Tecnico.	The signatory of this conformity declaration is authorized to set up the Technical File.	Le signataire de cette déclaration de conformité est autorisé à constituer le Dossier Technique.	Der Unterzeichner dieser Konformitätserklärung ist autorisiert, das technische Unterlagen abzufassen.	El firmante de esta declaración de conformidad está autorizado a crear el Expediente Técnico.	Лицо, подписавшее это заявление о соответствии, уполномочено составить техническую документацию оборудования	Signatářem tohoto tvrzení je oprávněna tvořit technické dokumentace.
--	--	--	---	---	--	--

Luzzara (RE), data-date-date-Datum-fecha-Дата

.....
Pignatti Simone
(Il legale rappresentante - The legal representative)



AIRO è una divisione **TIGIEFFE SRL**
Via Villasuperiore , 82 - 42045 Luzzara (RE) ITALIA -
☎ +39-0522-977365 - ☎ +39-0522-977015
WEB: www.airo.com