

Da "h2osrl2016@pec.it" <h2osrl2016@pec.it>

A "regione campania uod501705" <uod.501705@pec.regione.campania.it>

Data venerdì 5 febbraio 2021 - 13:07

A 11 IMBMALE  
9/02/21

### variante non sostanziale

In merito alla vostra missiva prot. 2021.0040315 del 26/01/2021, con la presente si invia la seguente documentazione integrativa richiesta per la domanda di variante non sostanziale per l'impianto di trattamento rifiuti sito in Calabritto (AV), zona ind.le lotto n.8.

1. Modello istanza variante non sostanziale;
2. Relazione tecnica con grafici e allegati;
3. Ricevuta bonifico spese istruttorie;
4. Asseverazione del tecnico progettista;
5. Asseverazione del tecnico per la prevenzione incendi;
6. Dichiarazione sostitutiva camera di commercio;
7. Dichiarazione sostitutiva familiari conviventi;
8. Documento legale rappresentate;

Distinti saluti.

### Allegato(i)

domanda variazione non sostanziale.pdf (579 Kb)  
RelazioneTecnica variante non sostanziale genn 2021.pdf (3955 Kb)  
BONIFICO ISTR VARIANTE NON SOST.pdf (46 Kb)  
DIC ASSEVERAZIONE\_TECNICO\_PROGETTISTA.pdf (368 Kb)  
asseverazione geom angelloto H2O\_04\_02\_2021.pdf (1173 Kb)  
dic sost camera commercio firmata.pdf (632 Kb)  
dic familiari conviventi.pdf (512 Kb)  
DOC GIUGLIANO GIUSEP SCAD 2023.pdf (797 Kb)

REGIONE CAMPANIA

Prot. 2021. 0066934 06/02/2021 11,04

Nitt. : H2O S.R.L.

Ass. : 501705 Autorizzazioni ambientali e ri...

Classifica : 52.9. Fascicolo : 31 del 2021







## Allegato 1a

Alla Regione Campania – U.O.D.  
Autorizzazioni ambientali e Rifiuti  
Settore Provinciale di Avellino  
Via Centro Direzionale - Collina Liguorini  
83100 Avellino (AV)

**Oggetto: Art. 208 D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. Autorizzazione Unica alla realizzazione e gestione di un impianto di smaltimento e/o recupero di rifiuti, ovvero Modifica e/o Rinnovo.**

Il/la sottoscritto/a Giugliano Giuseppe

nato/a a C.Mare di Stabia (NA) il 19/09/1974

residente a C.Mare di Stabia (NA) via G. Cosenza n° 184/L

nella sua qualità di legale rappresentante dell'impresa (ragione sociale)

H2O SRL

con sede legale a Sant'antonio Abate (NA)

via Casoni Mama n. 87 tel/Fax 081/8297945

Codice fiscale/partita IVA 08507031212

Nr. Iscrizione REA 08507031212

Codice ATECO 38.11.00

Indirizzo PEC h2osrl2016@pec.it

Ubicazione Impianto: Comune di Calabritto (AV)

Provincia Avellino

Località zona ind.le lotto n. 8

**CHIEDE**

ai sensi dell'art. 208 D.Lgs. 152/2006 e s.m.i

- AUTORIZZAZIONE UNICA alla realizzazione e gestione di un impianto di gestione di rifiuti pericolosi e/o non pericolosi, nonché l'autorizzazione all'esercizio delle operazioni (specificare come indicate negli allegati B e C della parte quarta del Decreto 152/06) ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/06.
- VARIANTE SOSTANZIALE di un impianto di gestione di rifiuti pericolosi e/o non pericolosi, autorizzato con D.D. n. \_\_\_\_\_
- VARIANTE NON SOSTANZIALE dell'autorizzazione di cui al D.D.n. 62 del 22/05/2020
- RINNOVO dell'autorizzazione di cui al D.D. n. \_\_\_\_\_
- VARIAZIONE assetto societario/voltura autorizzazione
- VARIAZIONE sede legale/legale rappresentante/responsabile tecnico

### DICHIARA CHE

(barrare le voci che interessano)

- l'impianto ~~è~~/non è soggetto alle procedure di valutazione di cui alla Parte II del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.
- l'impianto ~~è~~/non è soggetto all'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) di cui al Titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.
- l'attività ~~non rientra~~/rientra tra quelle elencate al DPR 151/2011, per cui ~~non è~~ ~~regolata~~/è soggetta ai controlli di prevenzione dei Vigili del Fuoco

DATA 05/02/2021

TIMBRO e FIRMA del titolare/legale  
Rappresentante della Ditta/Società



Via Casoli Marina n. 87  
80057 Sant'Antonio Abate (NA)  
P.IVA 08507031212

### TRATTAMENTO DEI DATI PERSONALI

Ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 dichiaro di essere informato che i dati personali raccolti saranno trattati, anche con strumenti informatici, esclusivamente nell'ambito del procedimento per il quale la presente dichiarazione viene resa e che al riguardo mi competono tutti i diritti previsti dall'art. 7 e ss. della medesima legge.

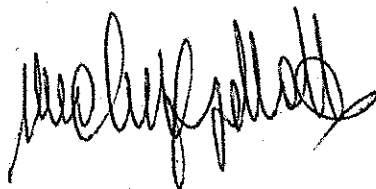
Titolare del trattamento dei dati è la Regione Campania; Responsabile del trattamento è il Dirigente pro tempore della U.O.D.

**STUDIO TECNICO  
GEOM. MICHELE ANGELLOTTO**

Piazza Unità d'Italia, 4 80053 Castellammare di Stabia (NA)  
tel. 081/390.34.44 - cell. 338/25.16.440

***RELAZIONE TECNICA  
DI ASSEVERAZIONE DEL TECNICO  
PROGETTISTA***

*Castellammare di Stabia, 4.02.2021*



**STUDIO TECNICO  
GEOM. MICHELE ANGELLOTTO**

Piazza Unità d'Italia, 4 80053 Castellammare di Stabia (NA)  
tel. 081/390.34.44 - cell. 338/25.16.440

Il sottoscritto Geom. Michele ANGELLOTTO, con studio in Castellammare di Stabia alla Piazza Unità d'Italia, 4, C.F: NGLMHL71E28C129N, iscritto presso il Collegio dei Geometri della Provincia di Napoli al n° 5210, in qualità di tecnico incaricato dalla Società H2O SRL con sede in Sant'Antonio Abate via Casoni Marna,87 ed avente l'attività presso l'immobile ubicato nella zona industriale ASI di Calabritto (AV).

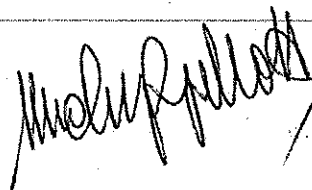
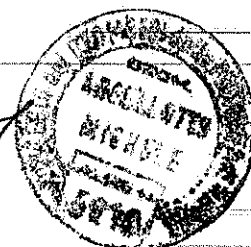
**DICHIARA SOTTO LA PROPRIA RESPONSABILITA'**

(CONSAPEVOLE DELLA SANZIONI PREVISTE IN CASO DI DICHIARAZIONI MENDACI AI SENSI DELL'ART. 76 DEL D.P.R. 445/2000)

- 1) Di essere abilitato all'esercizio della professione di in quanto regolarmente iscritto all'Albo professionale dei Geometri ed iscritto presso il Ministro degli interni come tecnico abilitato all'esercizio dell'Attività di Prevenzioni incendi al n. NA05210G00686;
- 2) che la variante non sostanziale non incide sul carico d'incendio ai sensi del DGR 151/2011 e del DGR 223/2019;

**ASSEVERA**

Che i dati e le dichiarazioni riportati sopra sono veritieri e corrispondono a realtà. Il sottoscritto dichiara di rendere la presente dichiarazione di asseveramento nella sua qualità di persona esercente un servizio di pubblica necessità ai sensi dell'art. 359 e dell'art. 481 del Codice Penale.

**INFORMATIVA SULLA PRIVACY**

(ex art. 13 D.Lgs 196/2003 – Codice in materia di protezione dei dati personali)

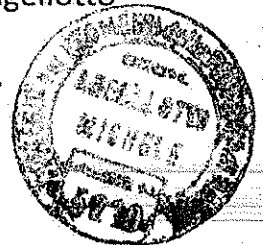
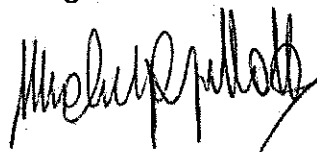
Di essere informato, ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 13 del D.Lgs 196/2003, che i dati personali raccolti saranno trattati, anche con strumenti informatici, nell'ambito del procedimento per il quale la presente dichiarazione viene resa e solo per i fini istituzionali perseguiti dall'Ente e che possono essere comunicati, in conformità al D.Lgs medesimo, ad altri soggetti pubblici che li utilizzeranno per i propri fini istituzionali.

**SI ALLEGA:**

fotocopia documento d'identità in corso di validità

Castellammare di Stabia, 04.02.2021.

IL DICHIARANTE  
geom. Michele Angellotto





PATENTE DI GUIDA REPUBBLICA ITALIANA



1. ANGELOTTO  
 2. MICHELE  
 3. 26/05/71 CASTELLAMMARE STABIA (NA)  
 4a. 02/05/2016 4b. MC-NA  
 4b. 28/05/2026  
 5. NA7092532X  
 7.

*Michele Pillo*

9. A/B

19.

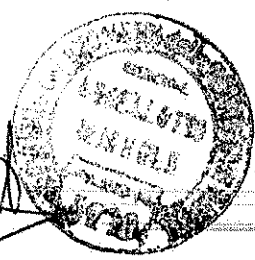
9.	10.	11.	12.
AM			
AT			
A2			
A	02/05/16	28/05/26	
BI			
B	18/07/19	28/05/26	
CI			
C			
D1			
D			
BE			
C1E			
CE			
D1E			
DE			

1. Cognome, 2. Nome, 3. Data e luogo di nascita, 4a. Categoria della patente, 4b. Validità della patente, 5. Numero della patente, 6. Data di scadenza della patente, 7. Data di scadenza della patente, 8. Data di scadenza della patente, 9. Data di scadenza della patente, 10. Data di scadenza della patente, 11. Data di scadenza della patente, 12. Data di scadenza della patente.

12. TI NASS11640H01

AP-8798568

*Michele Pillo*





Nome Flusso: W02470715159138721000000063  
Conto ordinante: IT3800306922123100000006285-EUR-H2O SRL  
Ragione Sociale: H2O SRL  
Canale: W  
Tipologia: Credit transfer  
Totale: 300,00 EUR  
Modalità pagam: TRA - Disposizioni di Bonifico SEPA con Esito a Ordinate

Data/ora: 05.02.2021 12:11:46

Codice SIA/CUC: B6Y17/-  
Stato: Ricevuta  
Data esecuzione: 08.02.2021  
Num. Disp.: 1

Importo	Beneficiario/Effettivo	N.Conto ben.	Finalità pag.	Identificativo End To End	Descrizione	Esito
300,00	REGIONE CAMPANIA SERVIZIO TESORERIA AVELLINO	IT59A0760103400000021965181	CASH - Pagamento Generico	17P7K4LCB6Y17161252341568 60.7045512	SPESE ISTRUTTORIE PER VARIANTE NON SOSTANZIALE	-



## RELAZIONE TECNICA DI ASSEVERAZIONE DEL TECNICO PROGETTISTA

All'U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Avellino

Il sottoscritto:

Cognome LUCIA Nome FELICE  
Nato VALLO DELLA LUCANIA Prov. SA il 03/09/1975  
Cod.fiscale LCUFLC75P03L628I Residente a ASCEA  
prov. SA c.a.p. 84060 Via MARIO NAPOLI n. 5  
tel. 3470581853 fax --- e-mail felicelucia@yahoo.it  
in qualità di Tecnico incaricato  
in merito alla domanda presentata dalla società H2O S.r.l.  
relativamente all'impianto posto in AREA INDUSTRIALE ASI CALABRITTO (AV)

### **DICHIARA SOTTO LA PROPRIA RESPONSABILITA'**

(CONSAPEVOLE DELLA SANZIONI PREVISTE IN CASO DI DICHIARAZIONI MENDACI AI SENSI DELL'ART. 76 DEL D.P.R. 445/2000)

- 1) Di essere abilitato all'esercizio della professione di ingegnere in quanto regolarmente iscritto all'Albo professionale dell'Ordine degli ingegneri di Salerno al n° 5094
- 2) Che la relazione tecnica datata 04/02/2021 con oggetto Variante non sostanziale inviata mezzo pec all'U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Avellino sono state redatte dal sottoscritto e tutto il loro contenuto è stato verificato personalmente

### ASSEVERA

Che i dati e le dichiarazioni riportati sopra sono veritieri e corrispondono a realtà.

Il sottoscritto dichiara di rendere la presente dichiarazione di asseveramento nella sua qualità di persona esercente un servizio di pubblica necessità ai sensi dell'art. 359 e dell'art. 481 del Codice Penale.

### **INFORMATIVA SULLA PRIVACY**

(ex art. 13 D.Lgs 196/2003 – Codice in materia di protezione dei dati personali)

Di essere informato, ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 13 del D.Lgs 196/2003, che i dati personali raccolti saranno trattati, anche con strumenti informatici, nell'ambito del procedimento per il quale la presente dichiarazione viene resa e solo per i fini istituzionali perseguiti dall'Ente e che possono essere comunicati, in conformità al D.Lgs medesimo, ad altri soggetti pubblici che li utilizzeranno per i propri fini istituzionali; che il titolare del trattamento dati è il Comune di Pescia e

che per l'esercizio dei diritti di cui agli artt. 7 ed 8 del D.Lgs 196/2003, sarà contattato il Responsabile del "Servizi Tecnici".


**SI ALLEGA:**

fotocopia documento d'identità in corso di validità

VALLO DELLA LUCANIA,

04/02/2021

Firma del richiedente

  
DELLA PROVINCIA DI SALERNO  
**Dott. Ing. Felice Lucia**  
N° 5094

Scadenza : 20-03-2021  
Diritti : 5,42

AR 5992306

IPZS SPA - OFFICINA CV - ROMA

REPUBBLICA ITALIANA



COMUNE DI  
ASCEA

CARTA D'IDENTITÀ

N° AR 5992306

DI  
LUCIA FELICE

Cognome... **LUCIA** .....

Nome... **FELICE** .....

nato il... **03-09-1975** .....

(atto n. **13 P. 1** ..... S. A. 1975...)

a... **VALLO DELLA LUCANIA (SA)** .....

Cittadinanza... **Italiana** .....

Residenza... **ASCEA (SA)** .....

Via... **LE MARIO NAPOLI 5** .....

Stato civile... **CONIUGATO** .....

Professione... **INGEGNERE** .....

CONNOTATI E CONTRASSEGNI SALIENTI

Statura... **176** .....

Capelli... **Castani** .....

Occhi... **Castani** .....

Segni particolari... **NESSUNO** .....



Firma del titolare **Felice Diere** .....

**ASCEA** ..... li ..... **21-03-2011** .....

Impronta del dito  
indice sinistro:

IL SINDACO

**FELICE DIERE** .....

**Felice Diere**



**Allegato 1.b. dich** Modello Informazione Antimafia per Legale Rappresentante, Responsabile Tecnico, eventuali Soci, familiari conviventi di maggiore età

**Dichiarazione sostitutiva di certificazione**  
(D.P.R. n. 445 del 28.12.2000 e s.m.i.)

Il sottoscritto Giugliano Giuseppe Cod. Fiscale GGLGPP74P19C129Q nato a Castellammare di Stabia Prov (NA) il 19/09/1974 residente a Castellammare di Stabia (NA) via Giuseppe Cosenza n 184 in qualità di Legale rappresentante della società H2O s.r.l., Consapevole delle sanzioni penali in caso di dichiarazioni false e della conseguente decadenza dai benefici eventualmente conseguiti (ai sensi degli artt. 75 e 76 D.P.R. 445/2000) sotto la propria responsabilità

**DICHIARA**

- che non sussistono nei propri confronti cause di divieto, di decadenza o di sospensione, previste dall'art. 67 del DLgs. n. 159/2011 e smi.

- di avere i seguenti familiari conviventi di maggiore età\*\*, ai sensi dell'art. 85, comma 3 del DLgs. n. 159/2011 e smi:

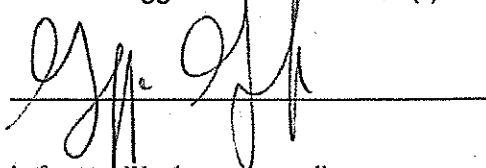
- PERSICO ROSA NATA IL 02/04/1980 A CASTELLAMMARE DI STABIA (NA)  
C.F. PRRSO80D42C129F
- PERSICO GIUSEPPE NATO IL 17/03/1945 A CASTELLAMMARE DI STABIA (NA)  
C.F.: PRSGPP45C17C129O
- DE SIMONE MARIA ANGELA NATA IL 02/10/1946 A CASTELLAMMARE DI STABIA (NA)  
C.F.: DSMMNG46R42C129
- PERSICO ALFONSO NATO A CASTELLAMMARE DI STABIA IL 15/02/1971 C.F.:  
PRSLNS71B15C129I

Il/la sottoscritto/a dichiara inoltre di essere informato/a, ai sensi del D.Lgs. n. 196/2003 (codice in materia di protezione di dati personali) che i dati personali raccolti saranno trattati, anche con strumenti informatici, esclusivamente nell'ambito del procedimento per il quale la presente dichiarazione viene resa.

data

05/07/2021

firma leggibile del dichiarante(\*)



N.B.: La presente dichiarazione deve essere compilata esclusivamente in formato Word o a stampatello la presente dichiarazione non necessita dell'autenticazione della firma e sostituisce a tutti gli effetti le normali certificazioni richieste o destinate ad una pubblica amministrazione nonché ai gestori di pubblici servizi e ai privati che vi consentono.

L'Amministrazione si riserva di effettuare controlli, anche a campione, sulla veridicità delle dichiarazioni (art. 71, comma 1, D.P.R. 445/2000).

In caso di dichiarazione falsa il cittadino sarà denunciato all'autorità giudiziaria.

(\*) La dichiarazione sostitutiva va redatta da tutti i soggetti di cui all'art. 85 del DLgs 159/2011.

(\*\*) Per "familiari conviventi" si intendono "chiunque conviva" con i soggetti di cui all'art. 85 del D.Lgs

In caso di dichiarazione falsa il cittadino sarà denunciato all'autorità giudiziaria.

(\*) La dichiarazione sostitutiva va redatta da tutti i soggetti di cui all'art. 85 del DLgs 159/2011.

(\*\*) Per "familiari conviventi" si intendono "chiunque conviva" con i soggetti di cui all'art. 85 del D.Lgs 159/2011, purché maggiorenni.





Esente dall'imposta di bollo ai sensi dell'art. 37 del Testo unico delle disposizioni legislative e regolamentari in materia di documentazione amministrativa

Allegato 1.b iscr.

(Iscrizione Camera di Commercio)

### DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA

Il / La sottoscritto/a Giuseppe Giugliano nato/a a C.mare di Stabia (NA)  
in data 19/09/1974 residente a C.mare di Stabia (NA)  
in via Giuseppe Cosenza, 184

a conoscenza che, ai sensi degli artt. 75 e 76 del D.P. R. n.445/2000, le dichiarazioni mendaci, la falsità in atti e l'uso di atti falsi sono puniti ai sensi del codice penale e delle leggi speciali in materia oltre che con la decadenza dai benefici eventualmente conseguiti.

a richiesta della Regione Campania

per il seguente scopo Variazione non sostanziale autorizzazione regionale rifiuti

ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 46 del D.P.R. n.445/2000

#### CERTIFICA SOTTO LA PROPRIA PERSONALE RESPONSABILITA'

- di essere nato C.mare di Stabia (NA) il 19/09/1974
- di essere il legale rappresentante della Ditta/Società sottoindicata:
- Denominazione Ditta/Società H2O srl
- forma giuridica Società a responsabilità limitata
- sede legale Sant'antonio Abate (NA)-, via Casoni Marna, 87
- codice fiscale/partita IVA 08507031212
- iscrizione al n. 08507031212 del Registro delle Imprese di NAPOLI tenuto dalla C.C.I.A.A. di NAPOLI dalla data del 28/11/2016
- Numero Repertorio Economico Amministrativo NA-964183
- durata Ditta/Società FINO AL 31/12/2070
- oggetto sociale IL TRATTAMENTO DI REFLUI INDUSTRIALI E CIVILI PROVENIENTI DAGLI INSEDIAMENTI INDUSTRIALI E CIVILI- LO SMALTIMENTO DI RIFIUTI INDUSTRIALI, ASSIMILABILI AGLI URBANI E SPECIALI PROVENIENTI DALLE INDUSTRIE, DALLE AREE INDUSTRIALI E DAGLI INSEDIAMENTI CIVILI- LA PROGETTAZIONE, LA COSTRUZIONE E LA GESTIONE DI IMPIANTI DI DEPURAZIONE E TRATTAMENTO RIFIUTI-
- poteri da Statuto TUTTI I POTERI PER LA GESTIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA DELLA SOCIETA'  
L'AMMINISTRATORE UNICO HA LA RAPPRESENTANZA GENERALE DELLA SOCIETA'
- titolari di cariche o qualifiche (elenco dei soci se s.n.c., componenti del Consiglio di Amministrazione se Società di capitali, soci accomandatari se s.a.s. e/o eventuali altri soggetti aventi poteri di firma e rappresentanza) cognome nome e carica ricoperta - ESEMPIO: socio contitolare (S.n.c.), socio accomandatario (S.a.s.), Amministratore Unico, Presidente, Vice Presidente, Amministratore Delegato, Amministratore-Consigliere (S.r.l. e S.p.a.):  
SOCIO al 90 % E AMM.RE UNICO: Giugliano Giuseppe nato a Castellammare di Stabia il 19/09/1974 e residente in C.Mare di Stabia in via G. Cosenza 184  
Socio al 10 % Giugliano Enrico nato a C.Mare di Stabia il 30/11/1981 e ivi residente in Via Il Casa Coppola N. 5
- che la predetta Ditta non si trova in stato di liquidazione o di fallimento e non ha presentato domanda di concordato.

SANT'ANTONIO ABATE (NA), 05/02/2021

(luogo, data)

Ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 47 del D.P.R. 28/12/2000 n. 445

IL DICHIARANTE

(firma per esteso)

#### DICHIARA SOTTO LA PROPRIA PERSONALE RESPONSABILITA'

i dati anagrafici (cognome, nome, luogo e data di nascita) di tutti i titolari di cariche o qualifiche sopra certificati:

Giugliano Giuseppe nato a Castellammare di Stabia il 19/09/1974 e residente in C.Mare di Stabia in via G. Cosenza 184

Giugliano Enrico nato a C.Mare di Stabia il 30/11/1981 e ivi residente in Via Il Casa Coppola N. 5

Il/la sottoscritto/a dichiara inoltre di essere informato/a, ai sensi del D.Lgs.n.196/2003 (codice in materia di protezione di dati personali) che i dati personali raccolti saranno trattati, anche con strumenti informatici, esclusivamente nell'ambito del procedimento per il quale la presente dichiarazione viene resa.

IL DICHIARANTE

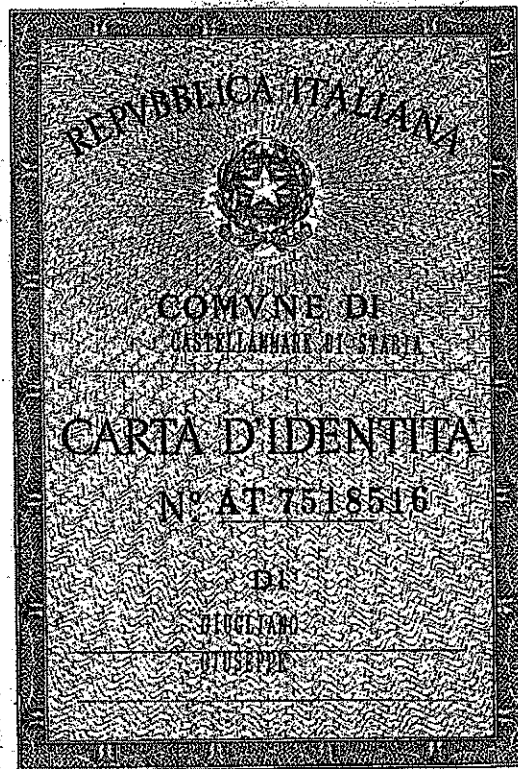
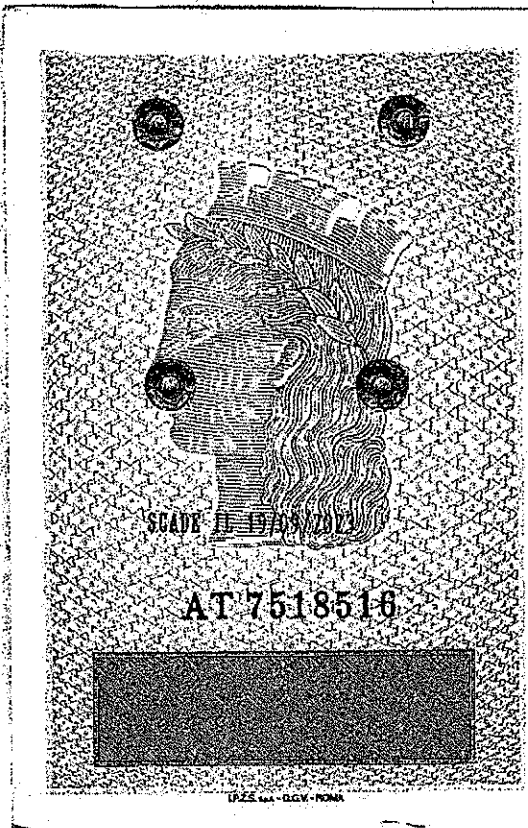
SANT'ANTONIO ABATE (NA), 05/02/2021

(luogo, data)

Ai sensi dell'art. 38, D.P.R. 445 del 28/12/2000 la dichiarazione sostitutiva del sito di notorietà sottoscritta dall'interessato in presenza del dipendente addetto ovvero sottoscritta e inviata unitamente a copia fotostatica, non autenticata, di un documento di identità del sottoscrittore, all'ufficio competente tramite un incaricato, a mezzo raccomandata e/o posta certificata (PEC)

fonte: <http://burc.regione.campania.it>





Cognome: GIUGLIANO  
 Nome: GIUSEPPE  
 nato il: 19/09/1974  
 (atto n. 2010 P. I. S. A)  
 a: CASTELLANARE DI STABIA (NA)  
 Cittadinanza: ITALIANA  
 Residenza: CASTELLANARE DI STABIA  
 Via: SALITA MARGHESE DE TURRIS 53  
 Stato civile: omesso DPR 445/2000-art. 35-c. 3  
 Professione: ====  
 CONNOTATI E CONTRASSEGNI SALIENTI  
 Statura: 1,74  
 Capelli: brizzolati  
 Occhi: castani  
 Segni particolari:

Firma del titolare: *Giuseppe Giugliano*  
 CASTELLANARE DI STABIA 11/04/2013  
 D. Il Sindaco (Vincenzo Amura)

Impronta del dito indice sinistro

Chia di Castellannare di Stabia  
 Diritto di Carta d'Identità Euro 6,16





## Allegato 1a

Alla Regione Campania – U.O.D.  
Autorizzazioni ambientali e Rifiuti  
Settore Provinciale di Avellino  
Via Centro Direzionale - Collina Liguorini  
83100 Avellino (AV)

**Oggetto: Art. 208 D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. Autorizzazione Unica alla realizzazione e gestione di un impianto di smaltimento e/o recupero di rifiuti, ovvero Modifica e/o Rinnovo.**

Il/la sottoscritto/a Giugliano Giuseppe

nato/a a C.Mare di Stabia (NA) il 19/09/1974

residente a C.Mare di Stabia (NA) via G. Cosenza n° 184/L

nella sua qualità di legale rappresentante dell'impresa (ragione sociale) \_\_\_\_\_

H2O SRL

con sede legale a Sant'antonio Abate (NA)

via Casoni Marna n. 87 tel/Fax 081/8297945

Codice fiscale/partita IVA 08507031212

Nr. Iscrizione REA 08507031212

Codice ATECO 38.11.00

Indirizzo PEC h2osrl2016@pec.it

Ubicazione Impianto: Comune di Calabritto (AV)

Provincia Avellino

Località zona ind.le lotto n. 8

**CHIEDE**

ai sensi dell'art. 208 D.Lgs. 152/2006 e s.m.i

- AUTORIZZAZIONE UNICA alla realizzazione e gestione di un impianto di gestione di rifiuti pericolosi e/o non pericolosi, nonché l'autorizzazione all'esercizio delle operazioni (specificare come indicate negli allegati B e C della parte quarta del Decreto 152/06) ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/06;
- VARIANTE SOSTANZIALE di un impianto di gestione di rifiuti pericolosi e/o non pericolosi, autorizzato con D.D. n. \_\_\_\_\_
- VARIANTE NON SOSTANZIALE dell'autorizzazione di cui al D.D.n. 62 del 22/05/2020
- RINNOVO dell'autorizzazione di cui al D.D. n. \_\_\_\_\_
- VARIAZIONE assetto societario/voltura autorizzazione
- VARIAZIONE sede legale/legale rappresentante/responsabile tecnico

### DICHIARA CHE

(barrare le voci che interessano)

- l'impianto ~~è~~/non è soggetto alle procedure di valutazione di cui alla Parte II del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.
- l'impianto ~~è~~/non è soggetto all'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) di cui al Titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.
- l'attività ~~non rientra~~/rientra tra quelle elencate al DPR 151/2011, per cui ~~non è~~ ~~so~~ggetta/ è soggetta ai controlli di prevenzione dei Vigili del Fuoco

DATA 05/02/2021

TIMBRO e FIRMA del titolare/legale  
Rappresentante della Ditta/Società



### TRATTAMENTO DEI DATI PERSONALI

Ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 dichiaro di essere informato che i dati personali raccolti saranno trattati, anche con strumenti informatici, esclusivamente nell'ambito del procedimento per il quale la presente dichiarazione viene resa e che al riguardo mi competono tutti i diritti previsti dall'art. 7 e ss. della medesima legge.

Titolare del trattamento dei dati è la Regione Campania; Responsabile del trattamento è il Dirigente pro tempore della U.O.D.

REGIONE CAMPANIA

PROVINCIA DI AVELLINO

COMUNE di CALABRITTO

COMMITTENTE

**H2O S.R.L.**

Via Casoni Marna, 87  
80057 Sant'Antonio Abate (NA)

PROGETTAZIONE


**Ing. Lucia Felice**

Via Ottavio Valiante, 28  
84078 Vallo della Lucania (SA)



DATA: 09/01/2021

RELAZIONE TECNICA  
VARIANTE NON SOSTANZIALE

  
INGEGNERE REG. INGEGNERI  
DELLA PROVINCIA DI SALERNO  
Dott. Ing. Felice Lucia  
N° 5094

## Sommario

1. Dati Impianto .....	3
2. Autorizzazioni in essere .....	3
3. Modifica non sostanziale .....	8
4. Modifica del layout .....	12
5. Attestazione idoneità impianto .....	13
6. Allegati .....	14



## 1. Dati Impianto

### • Identificazione dell'azienda

Denominazione: H2O S.r.l.  
Rappresentante d'impresa: Giugliano Giuseppe  
Indirizzo sede legale: Via Casoni Marna , 87, Sant'Antonio Abate (NA)  
Indirizzo comunicazioni: Via Casoni Marna , 87, Sant'Antonio Abate (NA)  
P.IVA e C.F: 0850703212  
Via, località, comune: Agglomerato industriale ASI – Calabritto (AV)

## 2. Autorizzazioni in essere

La ditta BIO.CON. S.p.A. era in possesso dell'autorizzazione ex. art. 208 d.lgs. 152/2006 DD 57 del 28/07/2016, modificato con DD 96 del 04/07/2019, quale impianto di stoccaggio e trattamento rifiuti pericolosi e non pericolosi.

L'impianto ricade in area industriale e precisamente nell'Agglomerato Industriale ASI in Calabritto (AV).

L'Autorizzazione rilasciata comprende le attività di recupero in materia di rifiuti come indicato di seguito:

CER	Descrizione	ATTIVITA' DI RECUPERO
02.01.10	rifiuti metallici	R3-R4-R13
08.03.17*	Toner per stampa esauriti contenenti sostanze pericolose	R3-R4-R13
08.03.18	Toner per stampa esauriti diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17*	R3-R4-R13
09.01.10	macchine fotografiche monouso senza batterie	R3-R4-R13
10.08.99	rifiuti non specificati altrimenti	R3-R4-R13
11.02.06	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli della voce 11.02.05	R3-R4-R13
11.02.99	rifiuti non specificati altrimenti	R3-R4-R13
12.01.03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	R3-R4-R13
12.01.04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	R3-R4-R13
12.01.99	Rifiuti non specificati altrimenti	R3-R4-R13
15.01.04	imballaggi metallici	R3-R4-R13

15.01.05	imballaggi di materiali compositi	R3-R4-R13
15.01.06	imballaggi in materiali misti	R3-R4-R13
16.01.06	Veicoli fuori uso non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	R3-R4-R13
16.01.12	Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 160111	R3-R4-R13
16.01.17	metalli ferrosi	R3-R4-R13
16.01.18	metalli non ferrosi	R3-R4-R13
16.01.99	rifiuti non specificati altrimenti	R3-R4-R13
16.02.09*	Trasformatori e condensatori contenenti PCB	R3-R4-R13
16.02.13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212	R3-R4-R5-R13
16.02.14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	R3-R4-R13
16.02.15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	R3-R4-R5-R13
16.02.16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16.02.15	R3-R4-R13
16.06.02*	Batterie al nichel-cadmio	R3-R4-R13
16.06.03*	Batterie contenenti mercurio	R3-R4-R13
16.06.04	Batterie alcaline (tranne 16.06.03)	R3-R4-R13
16.06.06*	Elettroliti di batterie ed accumulatori oggetto di raccolta differenziata	R3-R4-R13
16.08.03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti	R3-R4-R13
17.04.01	rame, bronzo, ottone	R3-R4-R13
17.04.02	Alluminio	R3-R4-R13
17.04.03	Piombo	R3-R4-R13
17.04.04	Zinco	R3-R4-R13
17.04.06	Stagno	R3-R4-R13
17.04.07	metalli misti	R3-R4-R13
17.04.11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410	R3-R4-R13
19.10.02	rifiuti di metalli non ferrosi	R3-R4-R13
19.12.03	metalli non ferrosi	R3-R4-R13
19.12.04	Plastica e gomma	R3-R4-R13
19.12.07	Legno diverso da quello di cui alla voce 191206	R3-R4-R13
19.12.12	Altririfiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti diversi da quello di cui alla voce 19.12.11	R3-R4-R13
19.12.11*	Altririfiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti contenenti sostanze pericolose	R3-R4-R5-R13
20.01.21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	R3-R4-R13
20.01.35*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121 e 200123, contenenti componenti pericolosi	R3-R4-R5-R13
20.01.36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123, 200135	R3-R4-R13
20.01.40	metallo	R3-R4-R13
20.03.07	rifiuti ingombranti	R3-R4-R13

In data 04/02/2020 con DD 16 è stata volturata l'Autorizzazione unica di cui in precedenza alla società H2O Srl con conseguente autorizzazione a riprendere le attività di stoccaggio e trattamento dei rifiuti nei limiti dei quantitativi di cui al DD n. 57 del 28/07/2016.

Le quantità autorizzate al trattamento per il suddetto impianto allo stato attuale, sono le seguenti:

*Tabella riepilogativa rifiuti non pericolosi*

Codice CER	Descrizione	Attività di recupero	Quantità massime regime (mc)	Tonnellate rifiuti
------------	-------------	----------------------	------------------------------	--------------------

02.01.10	rifiuti metallici	R3-R4-R13	5	3
02.03.04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R3-R4-R13	20	20
02.05.01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R3-R4-R13	5	3
03.01.05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	R3-R4-R13	2	1
04.02.22	rifiuti da fibre tessili lavorate (R13)	R3-R4-R13	25	10
08.03.18	Toner per stampa esauriti diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17*	R3-R4-R13	1	1
12.01.03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	R3-R4-R13	0,5	0,5
15.01.02	imballaggi in plastica (R13)	R3-R4-R13	20	8
15.01.03	imballaggi in legno (R13)	R3-R4-R13	20	10
15.01.04	Imballaggi metallici	R3-R4-R13	10	10
15.01.05	imballaggi di materiali compositi	R3-R4-R13	15	8
15.01.06	imballaggi in materiali misti	R3-R4-R13	240	100
15.02.03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02	R3-R4-R13	1	1
16.01.06	Veicoli fuori uso non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	R3-R4-R13	15	9
16.01.12	Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 160111	R3-R4-R13	0,6	0,6
16.01.17	metalli ferrosi	R3-R4-R13	1	1
16.01.18	metalli non ferrosi	R3-R4-R13	1	1
16.01.20	Vetro (R13)	R3-R4-R13	2	2
16.02.14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	R3-R4-R13	50	25
16.02.16	componenti rimossi da apparecchiature fuori	R3-R4-R13	10	8

	uso, diversi da quelli di cui alla voce 16.02.15			
16.06.04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)	R3-R4-R13	5	5
17.02.01	Legno	R3-R4-R13	1	1
17.02.03	Plastica	R3-R4-R13	1	1
17.03.02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01	R3-R4-R13	15	15
17.04.07	metalli misti	R3-R4-R13	5	5
17.04.11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410	R3-R4-R13	5	3
19.08.01	Residui di vagliatura	R3-R4-R13	10	10
19.12.03	metalli non ferrosi	R3-R4-R13	15	15
19.12.04	Plastica e gomma	R3-R4-R13	200	150
19.12.07	Legno diverso da quello di cui alla voce 191206	R3-R4-R13	9	7
19.12.12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti diversi da quello di cui alla voce 19.12.11	R3-R4-R13	430	430
20.01.11	prodotti tessili (R13)	R3-R4-R13	20	20
20.01.36	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123, 200135	R3-R4-R13	60	30
20.02.01	rifiuti biodegradabili (R13)	R3-R4-R13	15	15
20.03.01	rifiuti urbani non differenziati (R13-R3)	R3-R13	29	29
20.03.03	residui della pulizia stradale (R13)	R3-R4-R13	5	5
20.03.07	rifiuti ingombranti	R3-R4-R13	18	13
			<b>TOTALE QUANTITÀ A REGIME (mc)</b>	<b>TOTALE QUANTITÀ A REGIME (t)</b>
			<b>1288,1</b>	<b>977,1</b>

*Tabella riepilogativa rifiuti pericolosi*

Codice CER	Descrizione	Attività di recupero	Quantità massime regime (mc)	Tonnellate rifiuti
08.03.17*	Toner per stampa esauriti	R3-R4-R13	0,5	0,5

	contenenti sostanze pericolose			
15.01.10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R3-R4-R13	20	20
15.02.02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	R3-R4-R13	1	1
16.01.07*	filtri dell'olio	R3-R4-R13	2,4	2,4
16.02.13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212	R3-R4-R5-R13	20	20
16.02.15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	R3-R4-R5-R13	5	5
16.03.03*	rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	R3-R4-R13	10	10
17.03.01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	R3-R4-R13	25	30
19.12.11*	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti contenenti sostanze pericolose	R3-R4-R5-R13	40	48
20.01.35*	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121 e 200123, contenenti componenti pericolosi	R3-R4-R5-R13	8	8
			<b>TOTALE QUANTITÀ A REGIME (mc)</b>	<b>TOTALE QUANTITÀ A REGIME (t)</b>
			<b>131,9</b>	<b>144,9</b>

Il totale delle quantità pericolosi e non pericolosi è pari a 1420 mc ogni momento pari a 1122 t ogni momento presenti nello stabilimento.

### 3. Modifica non sostanziale

La modifica dell'impianto si intende come non sostanziale così come previsto dalla D.G.R. n. 8 del 15.01.2019 (sostitutivo dell'allegato 1 alla D.G.R. 386/2016), alla parte seconda dell'Allegato al punto 2.2.

*Ridistribuzione quantità codici CER appartenenti alla stessa classe*

#### Rifiuti non pericolosi

Codice CER	Descrizione	Attività di recupero	Quantità massime regime (mc)	Tonnellate rifiuti
02.01.10	rifiuti metallici	R3-R4-R13	3	1
02.03.04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R3-R4-R13	5	5
02.05.01	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R3-R4-R13	5	3
03.01.05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	R3-R4-R13	2	1
04.02.22	rifiuti da fibre tessili lavorate (R13)	R3-R4-R13	25	10
08.03.18	Toner per stampa esauriti diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17*	R3-R4-R13	30	30
12.01.03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	R3-R4-R13	0,5	0,5
15.01.02	imballaggi in plastica (R13)	R3-R4-R13	20	8
15.01.03	imballaggi in legno (R13)	R3-R4-R13	20	10
15.01.04	Imballaggi metallici	R3-R4-R13	10	10
15.01.05	imballaggi di materiali compositi	R3-R4-R13	9	2
15.01.06	imballaggi in materiali misti	R3-R4-R13	240	100
15.02.03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02	R3-R4-R13	1	1
16.01.06	Veicoli fuori uso non	R3-R4-R13	15	9

	contenuti liquidi né altre componenti pericolose			
16.01.12	Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 160111	R3-R4-R13	0,6	0,6
16.01.17	metalli ferrosi	R3-R4-R13	1	1
16.01.18	metalli non ferrosi	R3-R4-R13	1	1
16.01.20	Vetro (R13)	R3-R4-R13	2	2
16.02.14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	R3-R4-R13	65	40
16.02.16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16.02.15	R3-R4-R13	10	8
16.06.04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)	R3-R4-R13	1	1
17.02.01	Legno	R3-R4-R13	1	1
17.02.03	Plastica	R3-R4-R13	1	1
17.03.02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01	R3-R4-R13	15	15
17.04.07	metalli misti	R3-R4-R13	1	1
17.04.11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410	R3-R4-R13	5	3
19.08.01	Residui di vagliatura	R3-R4-R13	5	5
19.12.03	metalli non ferrosi	R3-R4-R13	10	10
19.12.04	Plastica e gomma	R3-R4-R13	200	150
19.12.07	Legno diverso da quello di cui alla voce 191206	R3-R4-R13	9	7
19.12.12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti diversi da quello di cui alla voce 19.12.11	R3-R4-R13	430	430
20.01.11	prodotti tessili (R13)	R3-R4-R13	20	20
20.01.36	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123, 200135	R3-R4-R13	70	40
20.02.01	rifiuti biodegradabili (R13)	R3-R4-R13	3	3
20.03.01	rifiuti urbani non differenziati (R13-R3)	R3-R13	29	29

20.03.03	residui della pulizia stradale (R13)	R3-R4-R13	5	5
20.03.07	rifiuti ingombranti	R3-R4-R13	18	13
			<b>TOTALE QUANTITÀ A REGIME (mc)</b>	<b>TOTALE QUANTITÀ A REGIME (t)</b>
			<b>1288,1</b>	<b>977,1</b>

### Rifiuti pericolosi

Codice CER	Descrizione	Attività di recupero	Quantità massime regime (mc)	Tonnellate rifiuti
08.03.17*	Toner per stampa esauriti contenenti sostanze pericolose	R3-R4-R13	0,5	0,5
15.01.10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R3-R4-R13	5	5
15.02.02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	R3-R4-R13	1	1
16.01.07*	filtri dell'olio	R3-R4-R13	1	1
16.02.13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212	R3-R4-R5-R13	20	20
16.02.15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	R3-R4-R5-R13	5	5
16.03.03*	rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	R3-R4-R13	10	10
17.03.01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	R3-R4-R13	10	15
19.12.11*	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti contenenti sostanze pericolose	R3-R4-R5-R13	32	40
20.01.35*	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso,	R3-R4-R5-R13	47,4	47,4



	diverse da quelle di cui alle voci 200121 e 200123, contenenti componenti pericolosi			
			TOTALE QUANTITÀ A REGIME (mc)	TOTALE QUANTITÀ A REGIME (t)
			131,9	144,9

Le capacità di rifiuti trattati all'interno dell'impianto rimarranno invariate, come da autorizzazione e non vi è nessuna sostituzione, né di quantità, di codici di rifiuti da pericolosi a non pericolosi e viceversa. La presente variazione è solo una diversa distribuzione delle quantità all'interno della stessa classe.

Le quantità trattate sia in termini di mc che t, sia per giorno che per anno, divisi per pericolosi e non pericolosi sono di seguito riportate:

#### Rifiuti non pericolosi

CODICE CER	mc/gg	t/gg	mc/anno	t/anno
02.01.10	0,1	0,1	36,5	36,5
02.03.04	0,1	0,1	36,5	36,5
02.05.01	0,1	0,1	36,5	36,5
03.01.05	0,1	0,1	36,5	36,5
04.02.22	2,5	1	912,5	365
08.03.18	6	6	2190	2190
12.01.03	0,1	0,1	36,5	36,5
15.01.02	0,8	0,3	292	109,5
15.01.03	2	1	730	365
15.01.04	1	1	365	365
15.01.05	0,4	0,1	146	36,5
15.01.16	2,5	1,1	912,5	401,5
15.02.03	0,3	0,3	109,5	109,5
16.01.06	0,1	0,1	36,5	36,5
16.01.12	0,1	0,1	36,5	36,5
16.01.17	0,2	0,2	73	73
16.01.18	0,1	0,1	36,5	36,5
16.01.20	0,1	0,1	36,5	36,5
16.02.14	2	1,4	730	511
16.02.16	0,1	0,1	36,5	36,5
16.06.04	0,1	0,1	36,5	36,5
17.02.01	0,1	0,1	36,5	36,5
17.02.03	0,1	0,1	36,5	36,5
17.03.02	0,1	0,1	36,5	36,5
17.04.07	0,1	0,1	36,5	36,5

17.04.11	0,1	0,1	36,5	36,5
19.08.01	0,1	0,1	36,5	36,5
19.12.03	0,1	0,1	36,5	36,5
19.12.04	0,2	0,1	73	36,5
19.12.07	0,1	0,1	36,5	36,5
19.12.12	8,5	8,5	3102,5	3102,5
20.01.11	0,3	0,3	109,5	109,5
20.01.36	3,5	2	1277,5	730
20.02.01	0,3	0,3	109,5	109,5
20.03.01	1	1	365	365
20.03.03	1	1	365	365
20.03.07	2	1,4	730	511
<b>TOT</b>	<b>36,4</b>	<b>28,9</b>	<b>13286</b>	<b>10548,5</b>

#### Rifiuti pericolosi

<b>CODICE CER</b>	<b>mc/gg</b>	<b>t/gg</b>	<b>mc/anno</b>	<b>t/anno</b>
08.03.17*	0,1	0,1	36,5	36,5
15.01.10*	0,3	0,3	109,5	109,5
15.02.02*	0,2	0,2	73	73
16.01.07*	0,2	0,2	73	73
16.02.13*	1	1	365	365
16.02.15*	0,2	0,2	73	73
16.03.03*	0,3	0,3	109,5	109,5
17.03.01*	0,2	0,2	73	73
19.12.11*	0,2	0,5	73	182,5
20.01.35*	8	8	2920	2920
<b>TOT</b>	<b>10,7</b>	<b>11</b>	<b>3905,5</b>	<b>4015</b>

Il totale delle t/g per quanto riguarda i rifiuti trattati dall'impianto è pari a 39,9 t/g e di 47,1 mc/g. Le quantità totali trattate annualmente sono 14.653,5 t/anno e di 17.191,5 mc/anno

#### 4. Modifica del layout

A seguito dell'inserimento di una pressa nello stabilimento, di cui si trovano le caratteristiche in allegato, è mutato il layout autorizzato. In allegato stato di fatto e variante di progetto per la variazione in questione. Si specifica che la pressa si inserisce all'interno del ciclo produttivo della lavorazione dei RAEE sui banchi, migliorando le prestazioni del processo.

Essendo i prodotti della lavorazione rifiuti trattati dall'impianto essi verranno stoccati nei compartimenti previsti dal layout.


## 5. Attestazione idoneità impianto

Così come richiesto al punto 3.4 dell'Allegato 1 DGR 8/2019 il sottoscritto ing. Felice Lucia attesta l'idoneità dell'impianto a recepire la predetta variante non sostanziale.

Considerato che non è una modifica sostanziale del layout e i quantitativi di rifiuti sono rimasti immutati, a parere dello scrivente non ci saranno variazioni impattanti sulla matrice ambientale considerato il ciclo di lavorazione precedentemente autorizzato.

Per quanto riguarda la normativa antincendio si rimette all'asseverazione del tecnico incaricato.

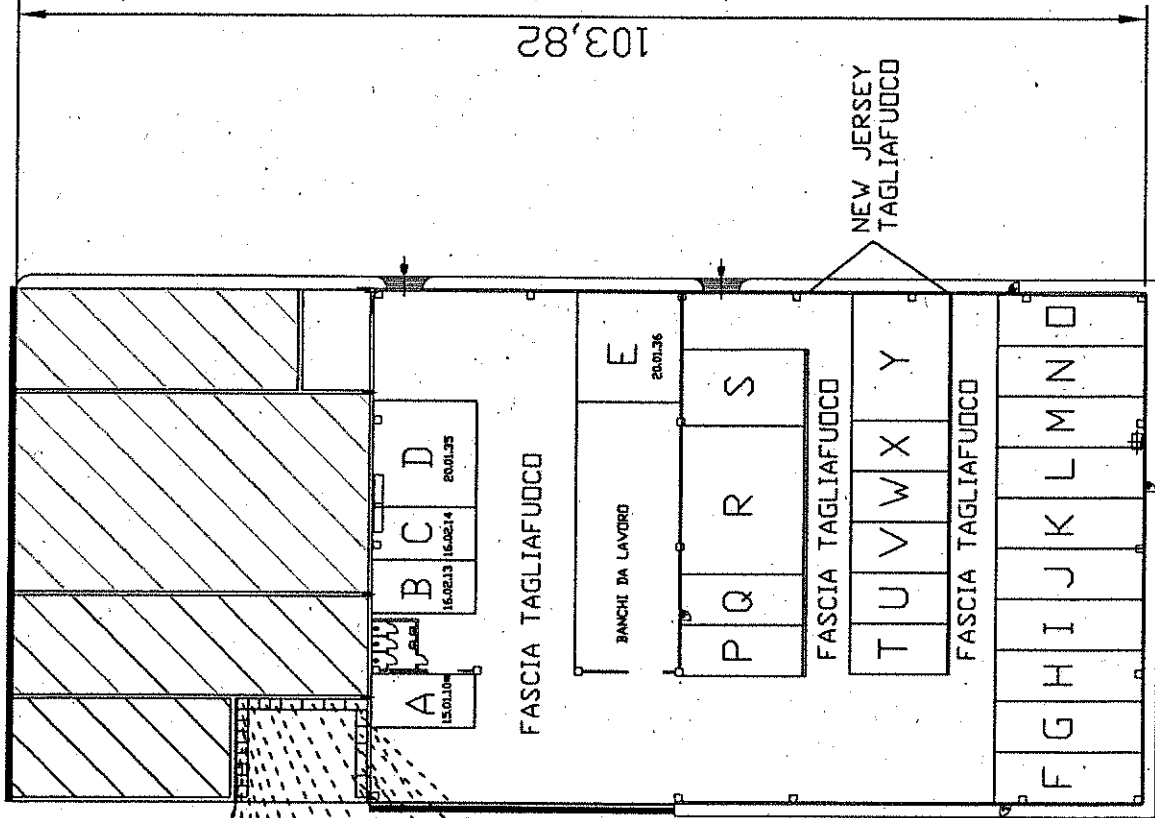
Vallo della Lucania, 04/02/2021

  
Il tecnico incaricato  
ORDINE DEGLI INGEGNERI  
DELLA PROVINCIA DI SALERNO  
Dott. Ing. Felice Lucia  
N° 5094

## 6. Allegati

LEGENDA CER	
03.01.05	
08.03.17*	
08.03.18	
12.01.03	
15.02.02*	
16.01.07*	
16.01.12	
16.01.17	
16.01.18	
16.01.20	
17.02.01	
17.02.03	
02.03.05	
02.05.01	
17.04.11	
20.03.03	
15.01.04	
17.03.02	
19.12.07	
19.12.03	
17.04.07	

LEGENDA CER	
P	02.01.10
Q	04.02.22
R	20.01.11
S	20.03.01
T	20.01.36
U	16.02.16
V	16.03.03*
W	20.02.01 Sfalci, potatura
X	19.08.01
Y	19.12.11*



LEGENDA CER	
	15.01.06
	19.12.04
	19.12.12
	20.01.36

LEGENDA CER	
A	15.01.10*
B	16.02.13*
C	16.02.14
D	20.01.35
E	20.01.36
F	16.02.15*
G	16.02.16
H	15.01.02
I	15.01.03
J	15.01.05
K	16.01.06
L	15.02.03
M	16.02.15*
N	17.03.01*
O	20.03.07

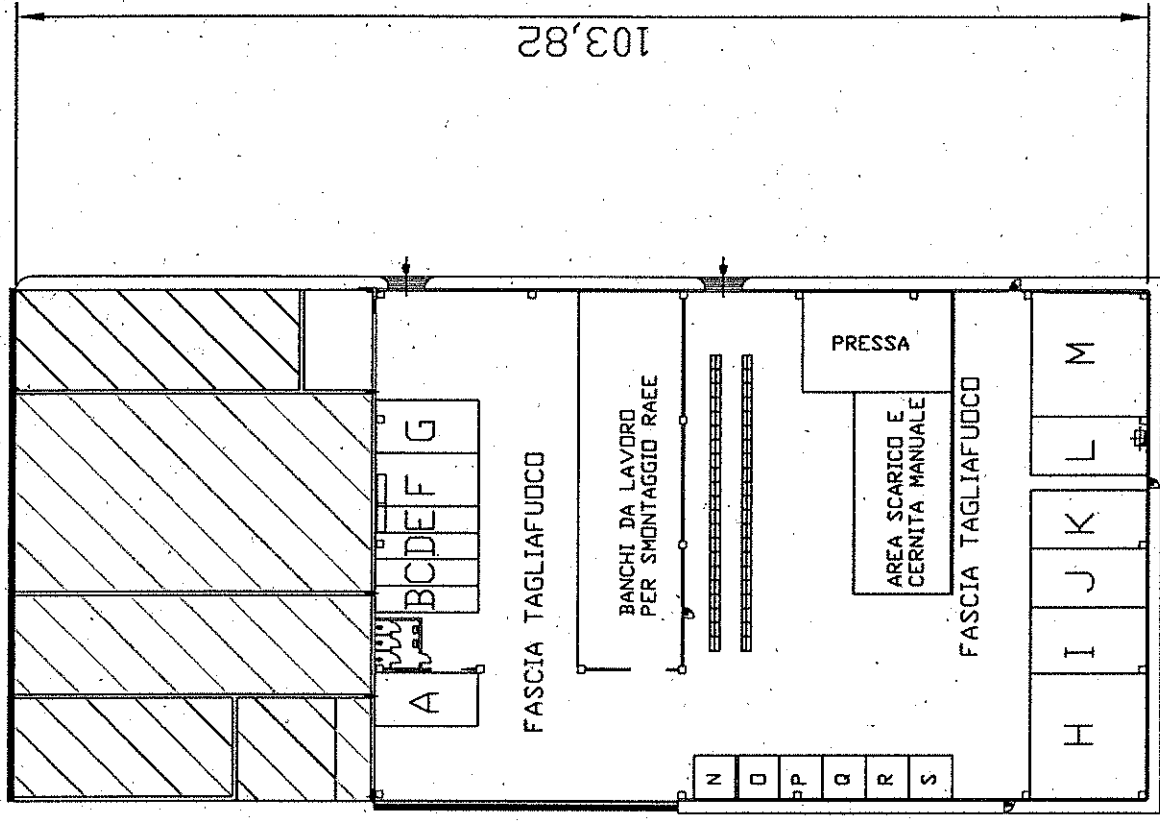
Titolo

LAYOUT STATO DI FATTO

Data	Tavola n.	Rev.	Form.	Dwg.
05/05/2020	Capa00	0	A3	capuna01

LEGENDA CER  
ALL'INTERNO DELLE CELLE

CODICE CER	UNITA'
02.01.10	1
02.03.04	5
02.05.01	3
03.01.05	1
12.01.03	1
15.01.02	8
15.01.04	10
15.01.05	2
15.02.03	1
16.01.06	9
16.01.12	1
16.01.17	1
16.01.18	1
16.06.04	1
17.02.01	1
17.02.03	1
17.04.07	1
17.04.11	3
19.08.01	5
20.02.01	3
20.03.03	5
08.03.17*	1
15.02.02*	1
16.01.07*	1
16.02.15*	5
16.03.03*	10



LEGENDA CER

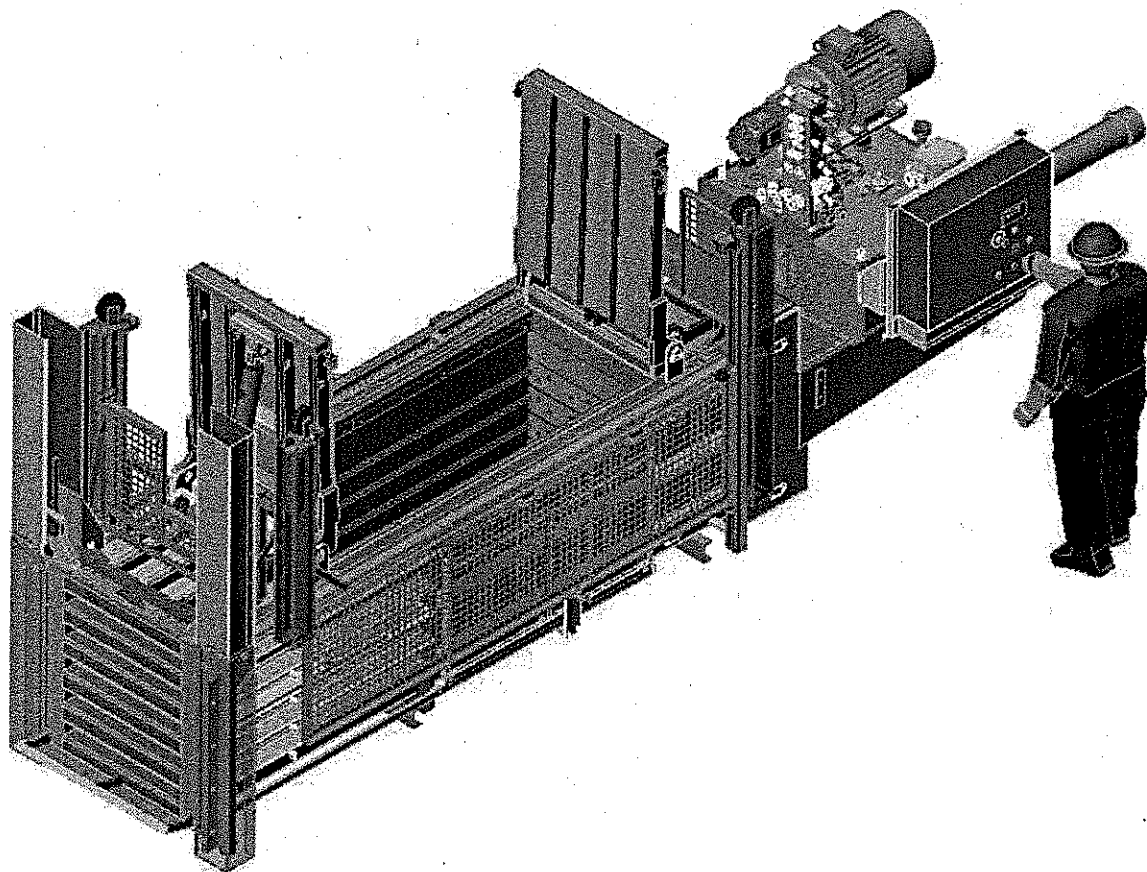
	15.01.06
	19.12.04
	19.12.12
	19.12.11*
	16.01.20
	20.01.36
	15.01.10*
	16.02.13*
	16.02.16
	20.01.36
	16.02.14
	20.01.35*
	19.12.07
	15.01.03
	20.01.11
	20.01.35*
	04.02.22
	08.03.18
	17.03.01*
	17.03.02
	19.12.03
	19.12.12
	20.03.01
	20.03.07

VARIANTE DI PROGETTO

Titolo	VARIANTE DI PROGETTO	
Data	09/01/2021	
Versione	01	
Rev. Form.	D	A3
Disegn.	capurati	

I

**HSM**®



**MANUALE D'USO**

**PRESSA CON SPORTELLI DI RIEMPIMENTO**

**HL 3521 / HL 3521 S**

**CE**

Produttore

**HSM - Pressen GmbH + Co.KG**

Bahnhofstraße 115

88682 Salem, Germany

Tel. ++49 (0) 75 53/822-0

Fax ++49 (0) 75 53/ 82 21 60

e-mail: [info@hsm-online.de](mailto:info@hsm-online.de)



## Indice

<b>1</b>	<b>Sicurezza</b>	<b>1-1</b>
	1.1 Avvertenze per la sicurezza .....	1-1
	1.1.1 Simbolo "Sicurezza sul lavoro" .....	1-1
	1.1.2 Simbolo "Avvertenza" .....	1-1
	1.2 Classificazione dei pericoli .....	1-1
	1.2.1 Pericolo .....	1-1
	1.2.2 Avvertimento .....	1-1
	1.2.3 Attenzione .....	1-1
	1.3 Avvertenze relative alla sicurezza sul lavoro .....	1-2
	1.4 Uso conforme alla destinazione .....	1-4
	1.5 Controllo dei dispositivi di sicurezza .....	1-4
	1.5.1 Lista di controllo per la verifica dei dispositivi di sicurezza .....	1-5
<b>2</b>	<b>Dati tecnici</b>	<b>2-1</b>
	2.1 Panoramica della macchina .....	2-1
	2.2 Dati di riconoscimento della macchina .....	2-2
	2.3 Dati del motore .....	2-2
	2.4 Dati di compressione .....	2-2
	2.5 Sistema idraulico .....	2-3
	2.5.1 Pompa .....	2-3
	2.5.2 Cilindri .....	2-3
	2.5.2.1 Cilindro espulsore .....	2-3
	2.5.2.2 Cilindro della contropiastra .....	2-3
	2.5.2.3 Cilindro dello sportello di riempimento .....	2-3
	2.5.3 Serbatoio dell'olio .....	2-3
	2.6 Unità di raffreddamento per olio/aria (opzionale) .....	2-4
	2.7 Dispositivo di filtraggio della corrente secondaria (opzionale) .....	2-4
	2.8 Fabbisogno energetico e protezione (3 x 400 V / 50 Hz) .....	2-4
	2.9 Valori di emissione di rumori .....	2-4
	2.10 Dimensioni .....	2-5
	2.10.1 Disegno quotato HL 3521 .....	2-5
	2.10.2 Disegno quotato HL 3521 S .....	2-6
<b>3</b>	<b>Trasporto e installazione</b>	<b>3-1</b>
	3.1 Trasporto .....	3-1
	3.2 Condizioni per l'installazione .....	3-2
	3.3 Impostazioni .....	3-2
	3.4 Collegamenti per l'alimentazione .....	3-2

<b>4</b>	<b>Messa in funzione</b>	<b>4-1</b>
4.1	Descrizione dei dispositivi di azionamento e di segnalazione	4-1
4.1.1	Elementi di azionamento dell'armadio elettrico	4-1
4.1.2	Elementi di comando per la contropiastra	4-1
4.1.3	Interruttore principale	4-2
4.1.4	Arresto di emergenza	4-2
4.1.5	Spia di controllo "Pronto all'esercizio"	4-2
4.1.6	Spia di controllo "Motore"	4-2
4.1.7	Spia di controllo "Balla completa"	4-2
4.1.8	Funzionamento manuale	4-2
4.1.9	Tasto "Solleva contropiastra"	4-3
4.1.10	Tasto "Abbassa contropiastra"	4-3
4.1.11	Pulsante "Espulsione balla"	4-3
4.1.12	Contatore ore servizio	4-3
4.2	Pannello di controllo OP 73	4-4
4.2.1	Tasti di funzione	4-5
4.3	Struttura del menu	4-6
4.3.1	Uso dell'unità di controllo, elenco dei disturbi, eliminazione dei disturbi	4-7
4.4	Modalità di funzionamento	4-8
4.4.1	Modalità di messa a punto	4-8
4.4.2	Esercizio manuale	4-9
4.5	Funzioni del menu base	4-10
4.5.1	Funzione: ricarica	4-10
4.5.2	Funzione: ultima balla	4-11
4.5.3	Funzione: comando degli sportelli di riempimento (opzionale)	4-12
4.6	Disturbi	4-14
4.6.1	Elenco dei disturbi	4-15
4.7	Legatura nastro	4-16
4.7.1	Applicazione dei nastri di legatura	4-16
4.7.2	Svolgimento del funzionamento "Compattazione"	4-19
4.7.3	Legatura con nastro	4-20
4.8	Legatura del filo con filo metallico con Quick-Link o cavo con asola	4-23
4.8.1	Inserimento del filo per legatura	4-23
4.8.2	Svolgimento del funzionamento "Compattazione"	4-26
4.8.3	Legatura con filo metallico con Quick-Link/legatura con cavo con asola	4-27
4.8.4	Impostazione della lunghezza della balla	4-31
4.9	Spegnimento della pressa imballatrice	4-32
4.10	Funzionamento all'esterno	4-33

---

<b>5</b>	<b>Lavori di controllo e di manutenzione</b>	<b>5-1</b>
5.1	Avvertenze relative alla manutenzione .....	5-1
5.2	Elenco lavori di manutenzione .....	5-2
5.2.1	Intervalli di manutenzione .....	5-3
5.2.2	Liquido per l'impianto idraulico .....	5-3
5.2.3	Grasso lubrificante del cuscinetto a rotolamento .....	5-3
5.3	Unità idraulica .....	5-4
5.3.1	Cambio dell'olio idraulico .....	5-4
5.3.2	Sostituzione dell'elemento filtrante del filtro di ritorno (gruppo motore da 9,2 kW) .....	5-6
5.3.3	Sostituzione dell'elemento filtrante (gruppo motore da 15/22 kW) .....	5-7
5.4	Lubrificazione del carrello espulsore .....	5-8
5.5	Lubrificazione della contropiastra .....	5-9
5.6	Lubrificazione/applicazione di uno strato d'olio sul supporto radente .....	5-10
5.7	Controllo dei raschiatori puliscirotaia .....	5-12
5.7.1	Pulizia della zona dietro il carrello espulsore .....	5-12
5.8	Motori elettrici .....	5-13
5.9	Pezzi di collegamento a vite .....	5-14
5.10	Unità di raffreddamento per olio/aria (opzionale) .....	5-15
5.11	Regolazione della velocità dello sportello di riempimento .....	5-15
5.12	Piano di ispezione e di lubrificazione .....	5-16
<b>6</b>	<b>Piani elettrici e piano idraulico</b>	<b>6-1</b>
6.1	Piani elettrici .....	6-1
6.2	Piano idraulico 9,2 kW .....	6-2
6.3	Piano idraulico 15 kW / 22 kW .....	6-4



		<b>HSM-Pressen GmbH+CoKG</b>	
		Postfach 1163	
		D-88678 Salem	
		West Germany	
MODELL			
MASCH.-NR.:		<input type="text"/>	
PRESSKRAFT:	KN	LEISTUNG:	KW
SPANNUNG:	V Hz	NENNSTROM:	A
BAUJAHR:			

Il numero della macchina è indicato sulla targhetta raffigurata in alto sulla pressa imballatrice. Senza il numero della macchina non è possibile disbrigare i casi di garanzia o eventuali chiarimenti.

Registrare perciò questo numero immediatamente dopo la consegna della pressa imballatrice nel campo grigio della targhetta qui raffigurata.



## Prefazione

Questo manuale d'uso fornisce informazioni dettagliate sulla messa in funzione e la manutenzione della Vostra nuova pressa imballatrice. Esso riporta inoltre avvertenze per la sicurezza che devono essere sempre osservate.

La potenza della Vostra macchina dipende in gran parte dall'utilizzo corretto e dall'accuratezza della manutenzione. Prima della messa in funzione iniziale leggere perciò questo manuale d'uso e le prescrizioni di sicurezza e tenerlo sempre a portata di mano. In questo modo eviterete di provocare incidenti, manterrete valida la garanzia del produttore e avrete sempre a disposizione una macchina funzionale e pronta per l'uso.

La *HSM Pressen GmbH & Co. KG* è sempre proiettata al miglioramento dei propri prodotti. La ditta si riserva il diritto di apportare tutte le eventuali modifiche e i miglioramenti ritenuti necessari, ma non è tuttavia tenuta a ultimare una conversione successiva su apparecchi già consegnati.

La ditta si riserva inoltre il diritto di apportare modifiche tecniche alle rappresentazioni e alle indicazioni di questo manuale d'uso che risultano indispensabili per il miglioramento della pressa imballatrice.

Questo manuale d'uso è concepito per il personale addetto al montaggio, al comando e alla manutenzione. Contiene prescrizioni e disegni tecnici che non devono essere riprodotti né completamente né parzialmente, non devono essere divulgati oppure utilizzati per scopi concorrenziali senza autorizzazione oppure comunicati a terzi.

Se dopo averlo letto, ci fossero ancora punti da chiarire, Vi preghiamo di rivolgerVi al Vostro rivenditore competente.



**Si prega di richiedere la documentazione mancante:**

*HSM Pressen GmbH + Co.KG*

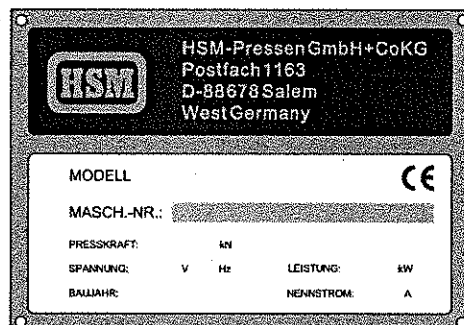
*Bahnhofstraße 115*

*D-88682 Salem*

*Telefono: ++49 (0) 7553-822-0*

*Telefax: ++49 (0) 7553-822160*

Il numero della macchina è indicato sulla targhetta raffigurata sulla pressa imballatrice. Non è possibile disbrigare i casi di garanzia o eventuali chiarimenti senza il numero della macchina.







## 1 Sicurezza

### 1.1 Avvertenze per la sicurezza

#### 1.1.1 Simbolo "Sicurezza sul lavoro"



*Questo simbolo è riportato in questo manuale d'uso in tutte le avvertenze di sicurezza sul lavoro per le quali sussiste **pericolo per l'incolumità e la vita delle persone**. Queste avvertenze devono essere rispettate, ed in tali casi, è richiesto un comportamento particolarmente cauto. Tutte le avvertenze di sicurezza sul lavoro devono essere comunicate anche agli altri utenti.*

*Oltre alle avvertenze contenute in questo manuale d'uso, osservare anche le norme di sicurezza e antinfortunistiche che hanno validità generale.*

#### 1.1.2 Simbolo "Avvertenza"



*Questo simbolo si trova in questo manuale di istruzioni, in punti che devono essere osservati con particolare attenzione, affinché vengano rispettate le direttive, le norme, le avvertenze e lo svolgimento corretto dei lavori e affinché vengano evitati danneggiamenti e la distruzione della macchina e/o di altre parti dell'impianto.*

### 1.2 Classificazione dei pericoli

#### 1.2.1 Pericolo



*indica un pericolo imminente. Se non viene evitato, le conseguenze **sono** la morte oppure gravissime lesioni (storpiature).*

#### 1.2.2 Avvertimento



*indica una possibile situazione di pericolo. Se non viene evitata, le conseguenze **possono** essere la morte oppure gravissime lesioni fisiche.*

#### 1.2.3 Attenzione



*indica una possibile situazione di pericolo. Se non viene evitata, le conseguenze **possono** essere lesioni lievi o minime. Viene usato anche per pericoli riguardanti danni materiali.*

### 1.3 Avvertenze relative alla sicurezza sul lavoro

In particolare devono essere osservate le seguenti avvertenze relative alla sicurezza sul lavoro.

- La pressa imballatrice HL 3521 viene sottoposta al controllo della commissione tecnica per la stampa e la lavorazione della carta. Tuttavia, nel caso di errori di comando oppure di uso improprio della pressa, sussistono pericoli:
  - per l'incolumità fisica dell'operatore
  - per la macchina ed altri oggetti di valore dell'operatore
  - per il funzionamento efficiente della macchina
- La pressa imballatrice HL 3521 è stata costruita secondo gli standard tecnici attuali. Questa macchina può essere pericolosa, se viene impiegata in modo improprio da personale addestrato oppure per scopi non conformi alla destinazione della macchina.
- Per il funzionamento della pressa imballatrice valgono in ogni caso le norme locali di sicurezza e quelle antinfortunistiche.
- Il datore di lavoro deve osservare e rispettare le "Prescrizioni minime in materia di sicurezza e salute per l'uso delle attrezzature di lavoro da parte degli operatori durante il lavoro". (89/655/CEE)
- La pressa imballatrice non deve essere azionata da persone al di sotto dei 16 anni.
- Tutte le persone addette alle operazioni di montaggio, smontaggio e rimontaggio, della manutenzione (controlli, manutenzione ordinaria, riparazioni) della pressa devono avere letto e compreso tutte le istruzioni per l'uso ed in particolar modo il capitolo "Sicurezza".
- La pressa imballatrice deve essere manovrata, sottoposta a manutenzione e riparata solo da personale autorizzato, addestrato e istruito. Questo personale deve avere ricevuto istruzioni specifiche sui rischi che possono presentarsi.
- Le responsabilità del personale durante il montaggio, smontaggio e rimontaggio, messa in funzione, impiego e manutenzione devono essere definite e osservate in modo inequivocabile per non creare dubbi in fatto di competenze sulla sicurezza.
- Osservare le procedure di spegnimento indicate nel manuale d'uso relative a tutti i lavori che interessano il montaggio, smontaggio, rimontaggio, messa in funzione, esercizio, conversione, adattamento e manutenzione. In linea generale eseguire questi lavori solo quando l'apparecchio non è acceso.
- Prima di iniziare i lavori sulla pressa imballatrice bloccare i dispositivi di comando e quelli aggiuntivi, al fine di evitare un avviamento involontario. Posizionare l'interruttore principale su "0" e bloccarlo.
- Prima della rimessa in funzione dopo una riparazione, controllare se sono stati applicati tutti i dispositivi di protezione.

- Durante il funzionamento dell'impianto devono essere sospesi tutti i lavori che pregiudicano la sicurezza personale.
- Devono essere subito comunicate alle sedi competenti le eventuali variazioni subentrate che pregiudicano la sicurezza personale. L'impianto deve essere messo fuori servizio fino all'eliminazione del danno.
- Prima di ogni messa in funzione è necessario accertarsi che l'impianto si trovi in condizioni perfette.
- La postazione di lavoro della pressa imballatrice deve essere sempre pulita e sicura.
- Non sono consentite modifiche e cambiamenti arbitrari della pressa imballatrice. Non è consentita né la rimozione, né la disattivazione dei dispositivi di protezione.
- Tutti i lavori che non sono direttamente collegati con il funzionamento solito dell'impianto devono essere eseguiti in linea di principio solo a impianto spento.
- Aprire gli sportelli e i cofani solo dopo avere spento l'apparecchio.
- Dopo aver eseguito il montaggio o la riparazione dell'impianto elettrico corrispondente testare le misure di protezione impiegate.
- Non installare intorno alla pressa imballatrice piedistalli, né altri tipi di ripiani rialzati che modifichino le distanze di sicurezza.
- Tutti i cavi di collegamento devono essere posati in modo tale da non fare inciampare.
- I lavori ai dispositivi idraulici possono essere svolti solo da persone con specifiche esperienze e conoscenze di impianti idraulici.
- Controllare periodicamente la tenuta di tutti i cavi, tubi flessibili e collegamenti a vite ed eventuali danni esterni riconoscibili. Eventuali danneggiamenti devono essere immediatamente rimossi! Spruzzi d'olio dovuti a perdite possono provocare lesioni e incendi!
- Parti del sistema da aprire e tubazioni a pressione (sistema idraulico) devono essere corrispondentemente depressurizzate prima dell'inizio dei lavori di riparazione in conformità alla descrizione dei gruppi costruttivi.

## 1.4 Uso conforme alla destinazione

La pressa imballatrice **HL 3521** è concepita appositamente per la compressione di carta (non impilata), cartonaggio e pellicole nonché per ulteriori materiali indicati nel contratto. La pressa imballatrice **HL 3521S** è concepita appositamente per la compressione di materiale ad alto grado di espansione (materiale espanso, pneumatici completi), nonché per ulteriori materiali indicati nel contratto.

Grazie ad una apertura di introduzione di dimensioni particolarmente grandi è possibile inserire agevolmente materiale ingombrante.

Un uso differente da questo è da considerarsi **non conforme alla destinazione**. Il produttore non garantisce per i danni che ne derivano. Solo l'utente si assume i rischi.

Per uso conforme alla destinazione si intende anche il rispetto delle disposizioni relative ai lavori di montaggio, smontaggio, rimontaggio, messa in funzione, funzionamento e riparazione previsti dal produttore. La macchina deve essere utilizzata, sottoposta a manutenzione e riparata solamente da persone che hanno familiarità con la macchina e ne conoscono i pericoli.

Attenersi alle relative norme antinfortunistiche nonché a tutte le norme riconosciute relative alla sicurezza tecnica e alla medicina del lavoro.

Prima di utilizzare la pressa imballatrice fuori dal campo di utilizzo previsto dal contratto e conforme alla sua destinazione è necessario chiedere il permesso al reparto di Assistenza Clienti HSM, poiché le garanzie del produttore potrebbero decadere a seconda dei casi.

## 1.5 Controllo dei dispositivi di sicurezza

Controllare i dispositivi di sicurezza:

- all'inizio di ogni turno di lavoro (in caso di funzionamento continuo)
- almeno una volta alla settimana in caso di funzionamento continuo
- dopo ogni manutenzione o riparazione

Dei dispositivi di sicurezza controllare:

- la condizione prescritta
- la posizione prescritta
- la sicurezza del sistema di fissaggio
- il funzionamento prescritto

Per il controllo utilizzare la lista di controllo che segue. Prima di mettere in funzione la macchina, eliminare i difetti!

Se durante il funzionamento vengono rilevati dei difetti, la macchina deve essere fermata subito e il difetto deve essere rimosso.

Non modificare, né rimuovere i dispositivi di sicurezza. Nessun dispositivo di sicurezza deve essere disattivato mediante modifiche apportate alla macchina.

Per motivi di sicurezza non vengono ammesse le modifiche alla macchina!

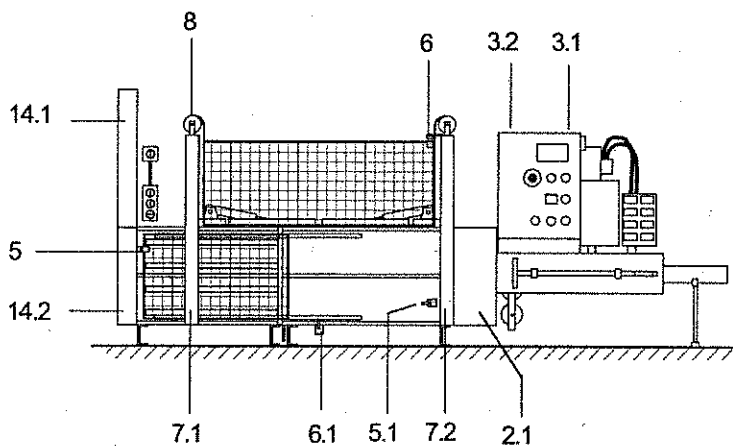
**1.5.1 Lista di controllo per la verifica dei dispositivi di sicurezza**

Per il controllo dei dispositivi di sicurezza utilizzare la lista seguente.  
Farne delle fotocopie da utilizzare per i controlli periodici.

Spuntare i punti sottoelencati, se sono in ordine.

La macchina deve essere messa in funzione solo dopo che tutti i punti sono stati controllati.

- 1. **Tutte le griglie di protezione (5, 6)** devono essere montate e funzionanti.
- 2. **Tutte le coperture di protezione (2.1, 7.1, 7.2, 14.1, 14.2)** devono essere montate e serrate.
- 3. Controllare l'interruttore di sicurezza posto sulle **griglie di protezione (6)**.  
L'interruttore di sicurezza spegne immediatamente la macchina che non può più essere accesa se la grata di protezione è aperta.  
Provare la funzione!
- 4. Controllare l'interruttore di sicurezza posto sulle **grate di protezione (5)**.  
L'interruttore di sicurezza spegne immediatamente la macchina che non può più essere accesa se la grata di protezione è aperta.  
Provare la funzione!
- 5. Assicurarsi che i **cavi metallici (8)** per le grate di protezione (6) siano fissati in modo sicuro e non siano danneggiati. Se un cavo metallico risulta guasto, sostituirlo.
- 6. Controllare che il **gancio di tenuta (5.1, 6.1)** funzioni correttamente. Se la grata di protezione viene aperta, il gancio di tenuta deve innestarsi nella griglia stessa.
- 7. Etichetta  
**Indicazioni di sicurezza e manutenzione (3.1)**   
Deve essere applicata sulla scatola di comando e sulla cassetta di terminazione.
- Segnale con il fulmine: (3.2) pericolo a causa di scosse elettriche!**   
Deve essere applicato sulla scatola di comando e sulla cassetta di terminazione.

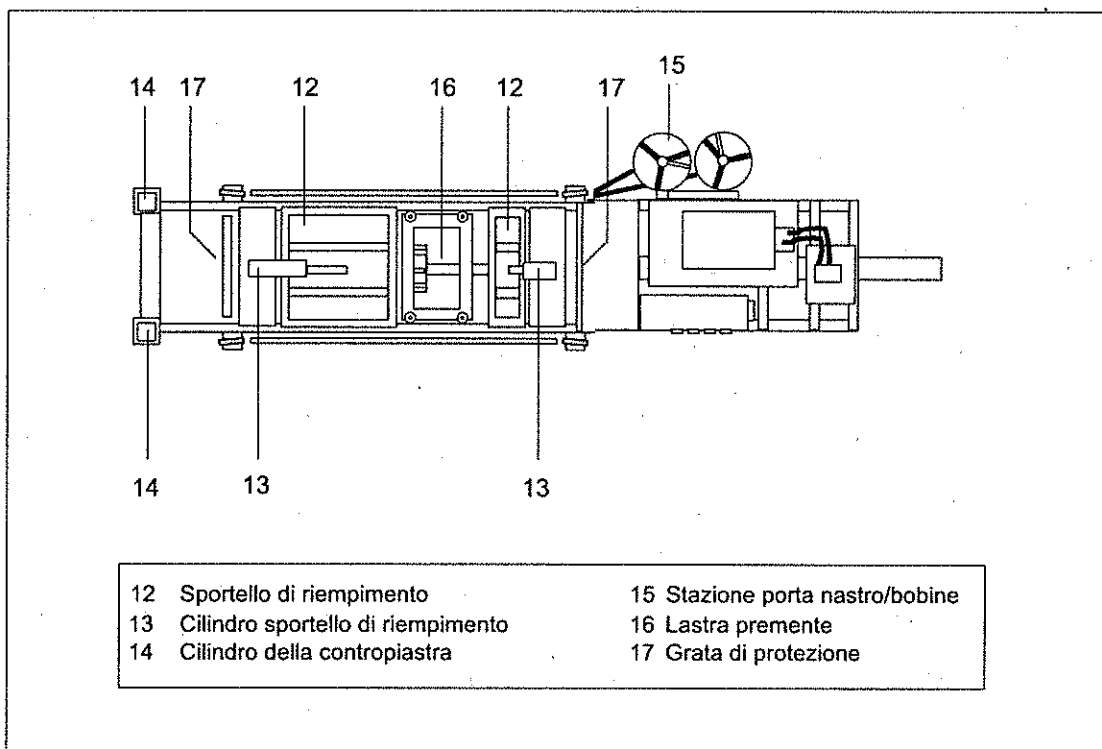
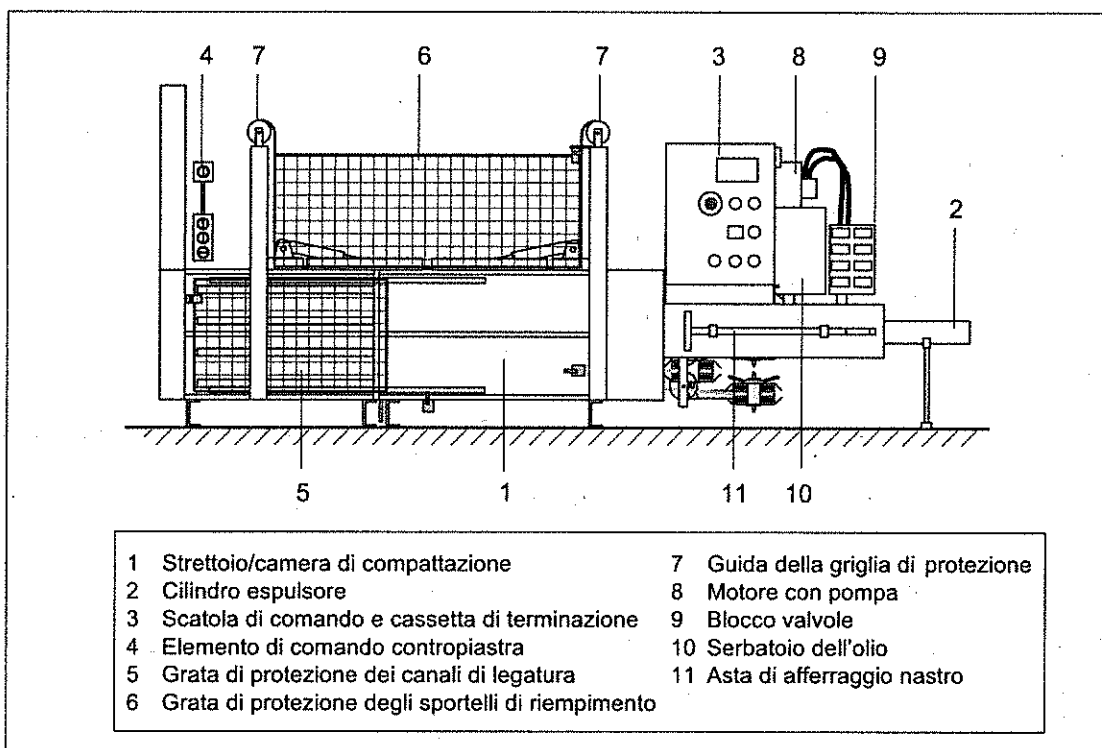


<b>Controllato</b>	
Data .....	
Firma.....	



## 2 Dati tecnici

### 2.1 Panoramica della macchina



**2.2 Dati di riconoscimento della macchina**

Denominazione della macchina	:	Pressa con sportelli di riempimento
Tipo di macchina	:	HL 3521 / HL 3521 S
Peso complessivo della macchina	:	ca. 4500 - 4700 kg
Legatura	:	4 - 6 volte in orizzontale (nastro o filo)

**2.3 Dati del motore**

		<b>HL 3521</b>	<b>HL 3521 S</b>
Potenza nominale $P_n$	:	9,2 / 15 kW	22 kW
Tensione di esercizio U	:	400 V	400 V
Frequenza f	:	50 Hz	50 Hz
Corrente nominale $I_n$	:	18 / 30 A	43 A
Numero di giri della presa di forza $n_{da}$	:	1470 min <sup>-1</sup>	1470 min <sup>-1</sup>
Classe di protezione	:	IP 55	IP 55

**2.4 Dati di compressione**

Forza di compressione	:	320 kN	320 kN
Tempo di compressione con corsa di ritorno	:	ca. 36 / 23 s	ca. 20 s
Produzione oraria	:	3 - 7 / 4 - 7 dimensioni della ballaballe 4-7 balle	
Dimensioni della balla (mm)	:	1200 x 800 x 1000 mm	
Peso balle (a seconda del materiale) kg	:	300 - 600 kg	400 - 500



**2.5 Sistema idraulico**

		HL 3521	HL 3521 S
<b>2.5.1 Pompa</b>			
Portata	:	33,7 - 75 l/min	51,1 - 99,0 l/min
Pressione di esercizio p	:	250 bar	250 bar
<b>2.5.2 Cilindri</b>			
<b>2.5.2.1 Cilindro espulsore</b>			
Dimensioni	:	ø125/90 x 2900 mm	ø125/90 x 3500 mm
Pressione di esercizio p	:	250 bar	250 bar
<b>2.5.2.2 Cilindro della contropiastra</b>			
Dimensioni	:	ø 63/45 x 1020 mm	
Pressione di esercizio p	:	130 bar	
<b>2.5.2.3 Cilindro sportelli di riempimento</b>			
Dimensioni	:	ø 80/50 x 350 mm	
Pressione di esercizio p	:	130 bar	
<b>2.5.3 Serbatoio dell'olio</b>			
Volume	:	~ 180 / 300 l	
Tipi di olio	:	Olio multigrado conforme a DIN 51524-T3 ISO classe di viscosità HVLP 46	

**2.6 Unità di raffreddamento per olio/aria (opzionale)**

Potenza nominale $P_n$	:	1,5 kW
Tensione di esercizio $U$	:	380 - 420 V
Frequenza $f$	:	50 Hz
Corrente nominale $I_n$	:	3,7 A
Pressione di esercizio $p$	:	6 bar
Potere refrigerante	:	5 kW

**2.7 Filtraggio della corrente secondaria (opzionale)**

Potenza nominale $P_n$	:	0,37 kW
Tensione di esercizio $U$	:	400 V
Frequenza $f$	:	50 Hz
Corrente nominale $I_n$	:	1,25 A
Grado di filtraggio	:	3 micron assoluti

**2.8 Fabbisogno energetico e protezione (3 x 400 V / 50 Hz)**

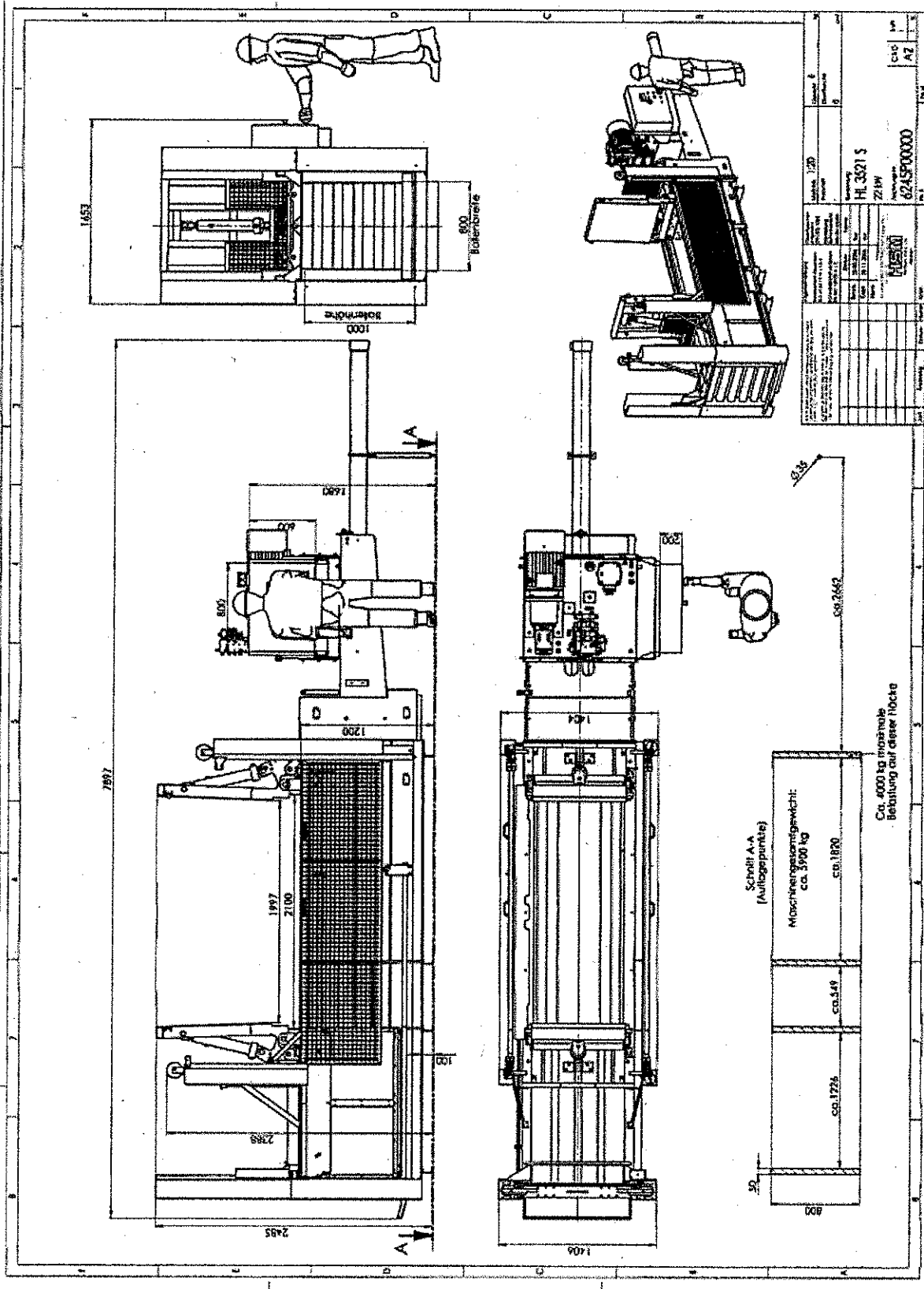
Potenza nominale complessiva $P_n$	:	9,2/15 kW	22 kW
Corrente nominale complessiva $I_n$	:	18 / 30 A	43 A
Fusibile complessivo	:	35 A (ritardato)	50 A (ritardato)
Allacciamento elettrico spina	:	CEE 32	CEE 63

**2.9 Valori di emissione dei rumori**

Il livello di pressione acustica conformemente alla norma DIN 45635, parte 27, non supera il valore di 80 dB (A).

**2.10 Dimensioni**

**2.10.1 Disegno quotato HL 3521**





### 3 Trasporto e installazione

#### 3.1 Trasporto

**Avvertimento!**

*Il carico massimo ammissibile del dispositivo di sollevamento deve essere superiore al peso della pressa imballatrice. Osservare il peso min di 4700 kg durante le operazioni di scarico da un autocarro tramite gru o carrello elevatore a forca.*

- Posizionare la pressa imballatrice sul luogo di installazione su terreno piano e liscio.
- Rimuovere la pellicola di imballaggio.

Per il trasporto smontare le coperture di protezione (14.1) per i cilindri di contropressione.

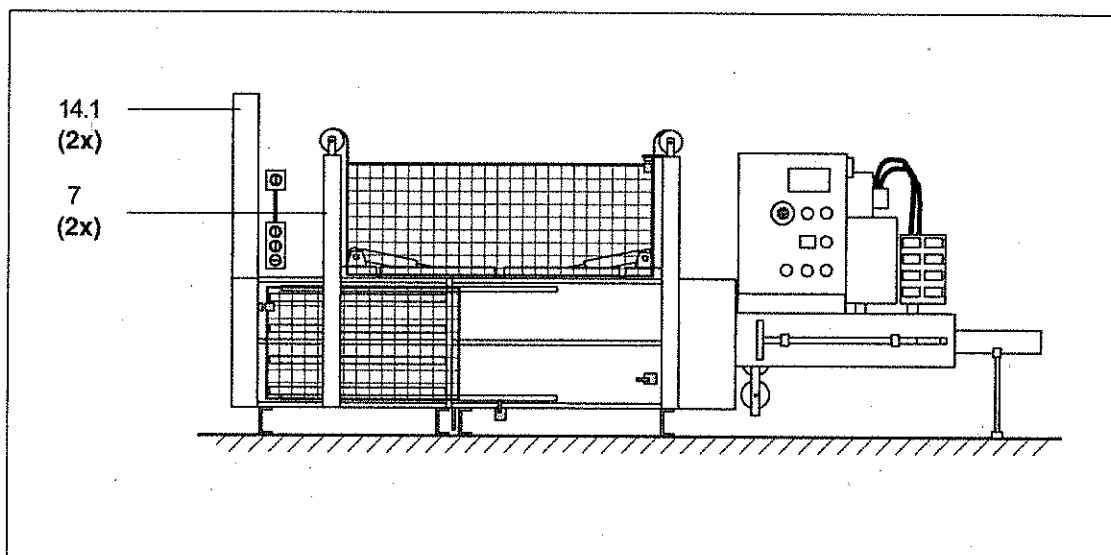
- Montare le coperture di protezione con 4 viti ciascuna

Anche le guide per le grate di protezione (7) e le coperture di protezione sono smontate.

- Fissare le guide sullo strettoio
- Applicare contropesi ai rulli
- Montare le coperture di protezione

**Attenzione!**

*Assicurarsi che vengano applicate tutte le coperture di protezione. Se questo non avviene la macchina non deve essere messa in funzione!*



### 3.2 Condizioni per l'installazione

Quando si pianifica lo spazio (ad es. durante esecuzione del progetto da parte del cliente) è necessario assicurarsi che intorno alla pressa imballatrice ci sia spazio sufficiente in modo da facilitare i lavori di montaggio e di riparazione. La disposizione delle macchine deve essere effettuata sulla sequenza di accensione e spegnimento delle stesse.

L'installazione sulla base di appoggio deve essere predisposta in modo che la pressa imballatrice venga posizionata in una posizione piana. Tutte le aplanarità del terreno sono livellate.

Se la pressa imballatrice viene utilizzata all'aperto è necessario applicare una protezione per ripararla dalla pioggia. L'allacciamento elettrico deve soddisfare le direttive che riguardano il montaggio all'esterno. (Protezione FI supplementare)

### 3.3 Impostazioni

L'impostazione elettrica ed idraulica dei diversi elementi strutturali viene effettuata dalla ditta HSM.



**Attenzione!**

*Modifiche arbitrarie dei valori regolati non sono consentite e se effettuate possono causare la distruzione della macchina.*

### 3.4 Collegamenti per l'alimentazione

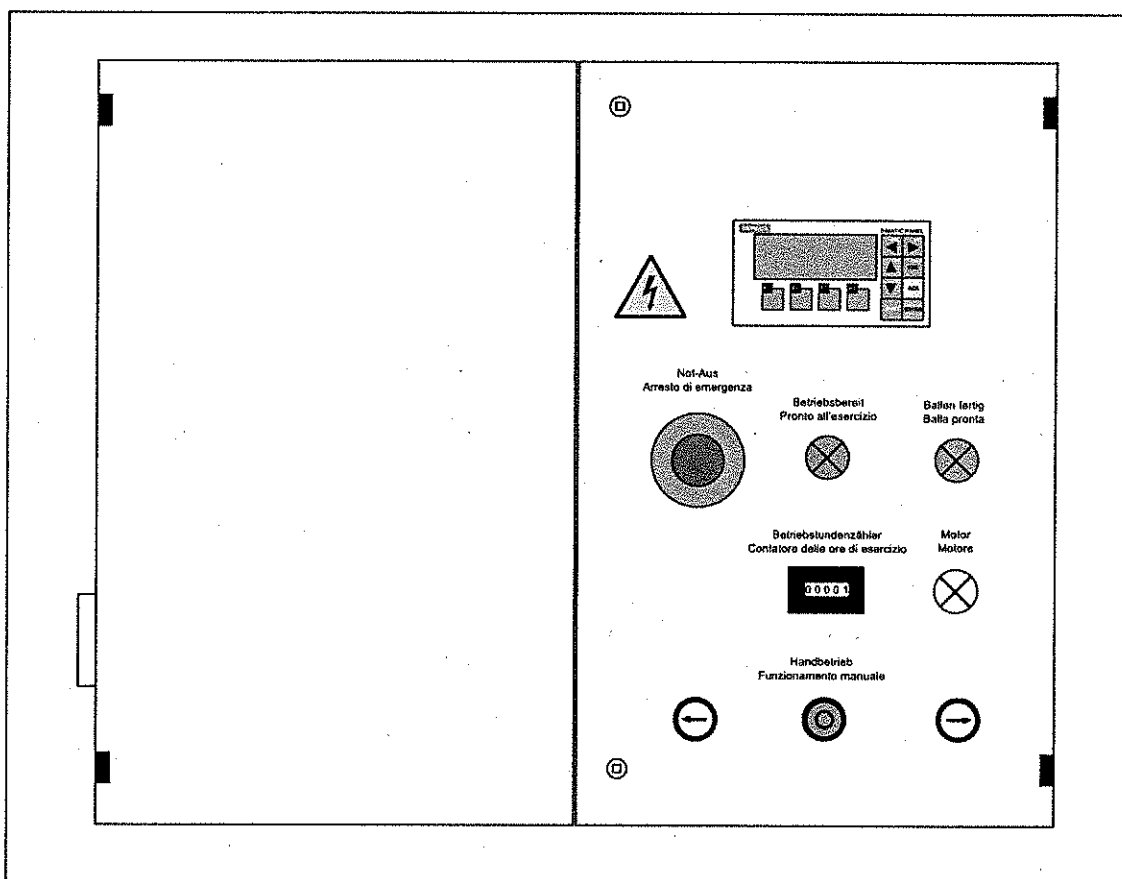
L'alimentazione elettrica avviene attraverso l'armadio elettrico centrale. Nell'armadio elettrico si trova il cavo di collegamento completo di una spina CEE.

Sul luogo di installazione deve essere presente una presa adatta con l'alimentazione elettrica corrispondente. Si consiglia di assicurare il collegamento con fusibili ritardati. (Nessun interruttore automatico)

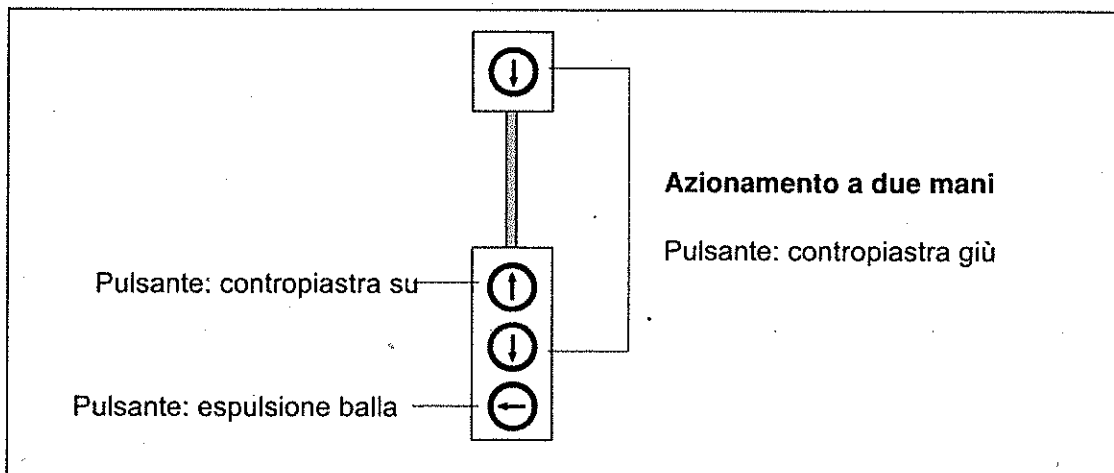
## 4 Messa in funzione

### 4.1 Descrizione dei dispositivi di azionamento e di segnalazione

#### 4.1.1 Elementi di azionamento dell'armadio elettrico



#### 4.1.2 Elementi di comando per la contropiastra



#### 4.1.3 Interruttore principale

- Effettuando una rotazione a destra di 90°, si accende l'interruttore principale.
- Nella posizione "Off" l'interruttore principale può essere bloccato con un lucchetto.

#### 4.1.4 Arresto di emergenza

- Ruotando il tasto verso sinistra viene sbloccato l' "Arresto di emergenza".
- Premendo il pulsante "Arresto di emergenza" viene interrotto il circuito elettrico.
- In questo modo viene spenta la pressa imballatrice.

#### 4.1.5 Spia di controllo "Pronto all'esercizio"

- La spia di controllo verde si accende se la pressa imballatrice è pronta all'esercizio.
- ARRESTO DI EMERGENZA non azionato
- Griglia di protezione chiusa
- Nessun disturbo





#### 4.1.6 Spia di controllo "Motore"

- La spia di controllo bianca si accende se il motore è acceso.

#### 4.1.7. Spia di controllo "Balla completa"

- La spia di controllo blu si accende se è stata raggiunta la lunghezza selezionata della balla. La spia lampeggia se la funzione "Ricarica" è attivata. (Vedi la struttura del menu)

#### 4.1.8 Funzionamento manuale



- Premere il tasto "Avanti" 
- Gli sportelli di riempimento vengono chiusi
- La lastra premente avanza e comprime il materiale da pressare
- La lastra premente torna indietro automaticamente tornando alla posizione di partenza
- Premendo il tasto rosso  medio è possibile bloccare la lastra di compressione in qualsiasi posizione e con i tasti "Avanti"  oppure "Indietro"  farla proseguire.




**4.1.9 Tasto "Solleva contropiastra"**

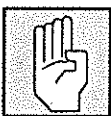
– Premendo questo tasto  la contropiastra si solleva

**4.1.10 Tasto "Abbassa contropiastra"**

– Premendo entrambi i tasti  +  la contropiastra si abbassa

**4.1.11 Pulsante "Espulsione balla"**

– Premendo il tasto  la balla viene espulsa se la contropiastra è aperta

**Avvertenza**

*Questi 3 tasti sono attivati durante la modalità di messa a punto e dopo il messaggio "Balla completa".*

**4.1.12 Contatore delle ore di esercizio**

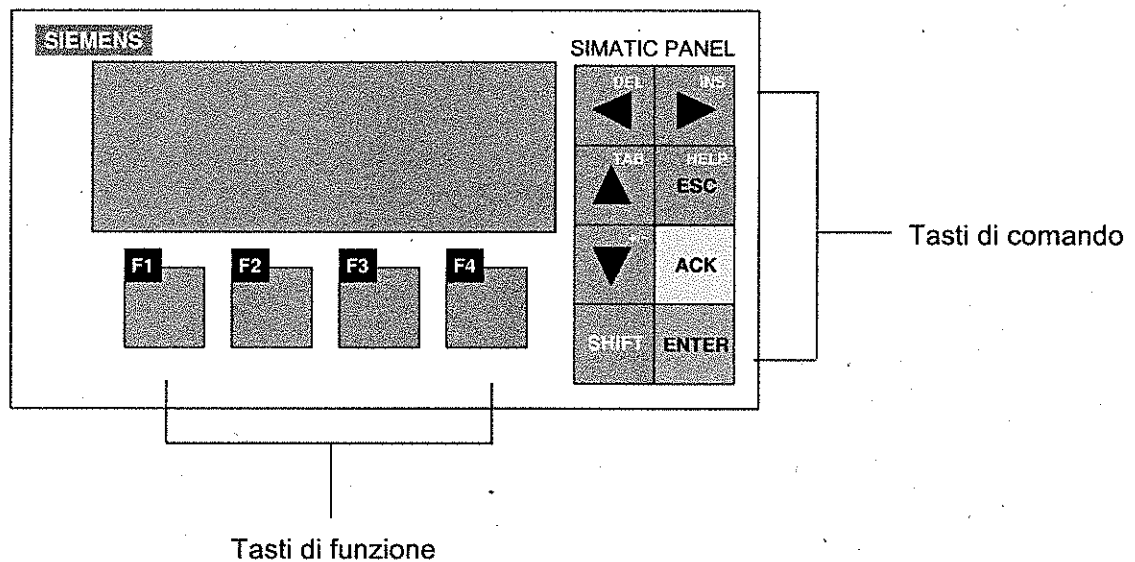
Il contatore conta le ore di esercizio della pressa. Le ore vengono contate sia per l'esercizio manuale che per quello automatico.

## 4.2 Pannello di controllo OP 73




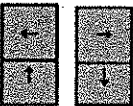


Il pannello operatore OP 73 viene gestito utilizzando la tastiera. La tastiera è composta da due blocchi funzionali.

- Tasti di comando (tastierino numerico e tasti di comando)
- Tasti di funzione

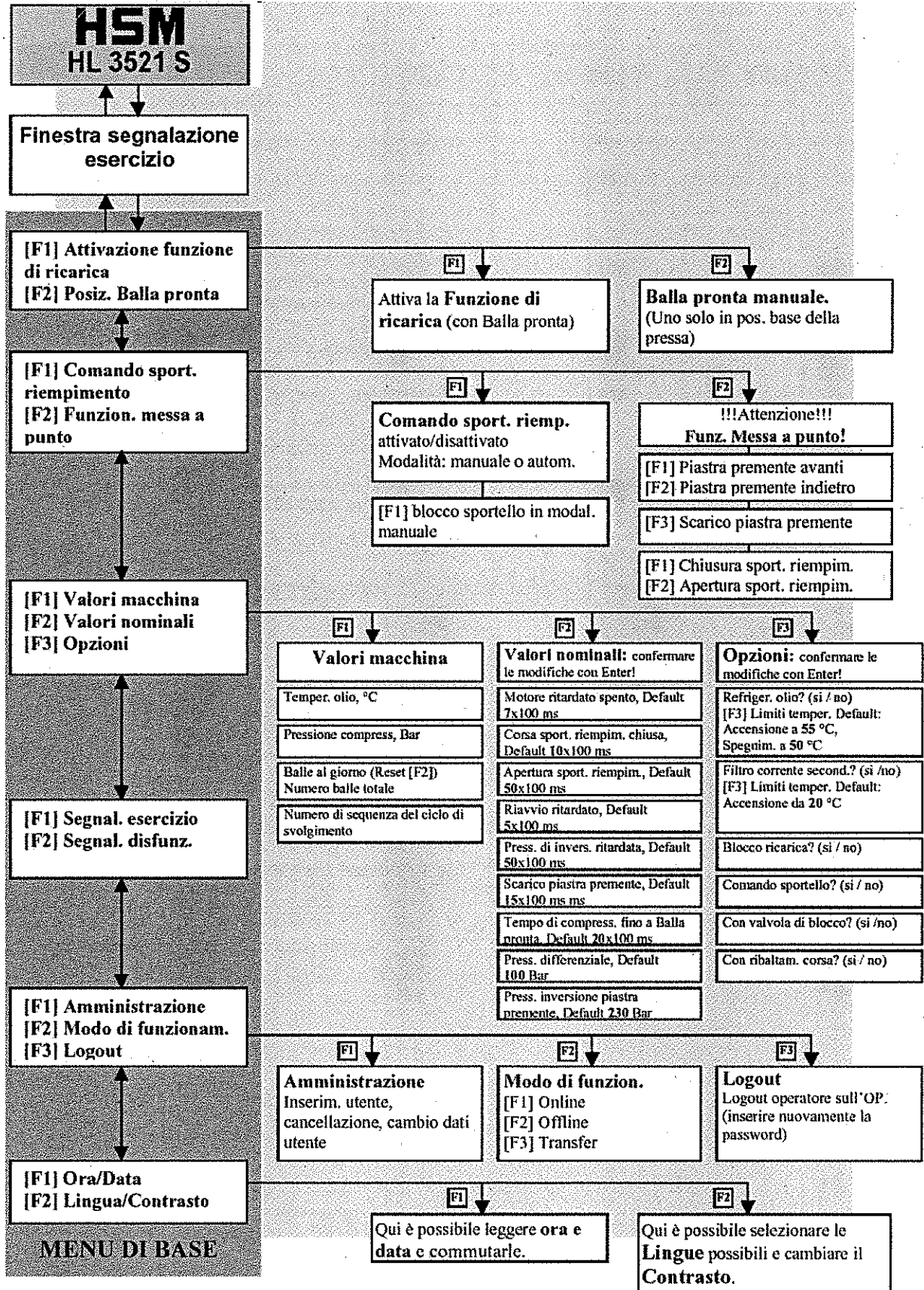
Sul display del pannello di controllo vengono visualizzati tutti gli stati operativi dell'impianto e i disturbi.



## 4.2.1 Tasti di funzione

Tasto	Funzione	Scopo
	F4	Ritorno al livello precedente.
	Interruzione	Ritorno al livello precedente nei Menu "Segnalazioni esercizio", "Segnalazioni disfunzioni" e dialogo di log in. Le immissioni di campo possono essere annullate fino a che non è avvenuta conferma premendo il tasto [Enter].
	Immissione	Confermare l'immissione e uscire, attivare la modalità editing.
	Muovere il cursore	Con i tasti freccia è possibile sfogliare i punti di menu e selezionare gli inserimenti Si / No
	Shift	Commutare i tasti freccia e il tasto [ESC] su assegnazione a due tempi.
	Annullamento	Attivando il tasto ACK la segnalazione di guasto è annullata. Anche le segnalazioni di guasto presenti possono essere annullate. Di seguito vi troverete nella finestra di segnalazione disfunzioni in alto nel menu principale. Dopo aver rimosso l'errore è possibile annullare le relative segnalazioni di guasto in questa finestra.

### 4.3 Struttura del menu



**4.3.1**    **Uso dell'unità di controllo, elenco dei disturbi, eliminazione dei disturbi**

*Vedi il manuale a parte: descrizione del funzionamento OP 73*

# HSM

**Pressa per balle orizzontali  
HL 3521 S  
con SIMATIC S7/200 e OP 73**

**Descrizione delle funzioni  
Versione 6.4**

17.10.2006  
Peter Molotkov  
Costruzione elettronica

## 4.4 Modalità di funzionamento

### 4.4.1 Modalità di messa a punto

La modalità di messa a punto serve per potere eseguire alcuni cicli di movimento manualmente. Viene utilizzata principalmente per la ricerca di errore.



#### Attenzione!

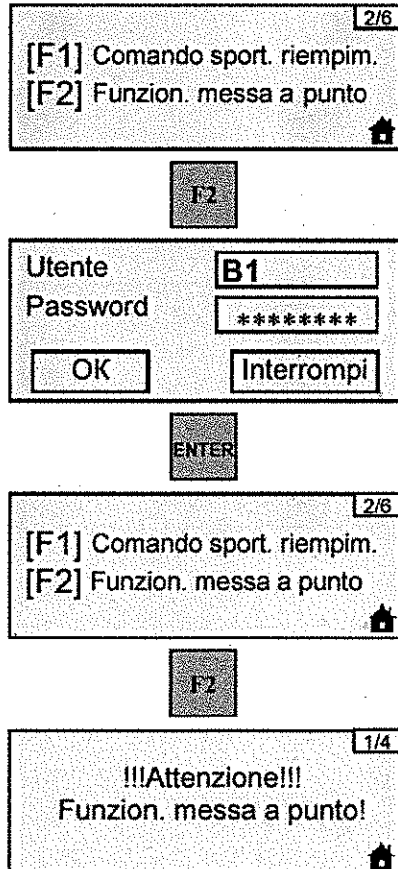
*In questa modalità di funzionamento determinate funzioni elettriche di sicurezza sono fuori servizio.*

*Il comando della macchina nella modalità di funzionamento "Messa a punto" deve essere eseguito esclusivamente da personale appositamente istruito.*

*Accertarsi che durante tali operazioni non si trovino altre persone nelle vicinanze della pressa imballatrice.*

#### Selezione.

1. Con [Enter] o [Down] per accedere al menu di base.
2. Nel menu base (menu 2 di 6) > premere il tasto [F2].
3. Immettere il nome di login e la password > vedere capitolo 4.3.1
4. Ripremere il tasto [F2].
5. Spostarsi tra le voci con i tasti freccia.
6. Uscire dal menu con [F4].







Immettere il nome utente e la password. Livello di password minimo 4 (B1).

#### 4.4.2 Esercizio manuale

##### *Presupposti*

- La contropiastra idraulica deve essere chiusa
- La lastra premente in posizione di partenza (sportelli di riempimento aperti)

- Accendere l'interruttore principale
- Bloccare il tasto "Arresto di emergenza" ruotandolo verso sinistra
- Tirare verso il basso una o entrambe le grate di protezione
- Riempire uniformemente la piastra fino al bordo superiore con materiale da comprimere
- Spingere la/le grata/e di protezione verso l'alto
- Mettere in movimento la lastra premente premendo il tasto "Avanti" 
- Se la lastra premente non viene movimentata in avanti significa che sono aperte una o più grate di protezione
- Ripremere il tasto "Avanti" 
- Gli sportelli di riempimento vengono chiusi, la lastra premente si muove in avanti comprimendo il materiale, commuta nella posizione di ritorno automaticamente riportandosi nella posizione iniziale
- Premendo il tasto rosso medio è possibile bloccare la lastra di compressione in qualsiasi posizione e con i tasti "Avanti"  oppure "Indietro"  farla proseguire.

## 4.5 Funzioni del menu base

### 4.5.1 Funzione: ricarica

Se si visualizza Balla pronta la pressa da reggiare rimane in posizione sopra la balla. Normalmente il processo di reggiatura deve poi essere concluso. Non è consentito alcun ulteriore riempimento.

In caso di determinati materiali è opportuno dotare la balla di una "chiusura" p.es. una copertura di cartone. A questo fine, con Balla pronta, è necessario prima di tutto riaprire la pressa. Considerato che questo normalmente non è consentito, esiste la **Funzione Ricarica**.

#### Procedura:

1. Riempire la pressa fino a visualizzare Balla pronta → la spia blu si accende.
2. Premere [Enter] o [Down] per accedere al menu di base (Menu 1 di 6).
3. Premere il tasto [F1] "Attivazione funzione ricarica" → la spia blu lampeggia.
4. Il ripristino selezione può essere ora eseguito ancora con [ESC].
5. Premere il tasto [F4] per uscire dal Menu.
6. Seguire la richiesta sull'OP e procedere con la **Ricarica** mediante il tasto "indietro". → la pressa arretra e apre gli sportelli di riempimento.
7. Inserire la copertura di cartone.
8. Come da prassi avviare la pressa premendo il tasto "Avanti". → La pressa si riposiziona di nuovo ferma sopra la balla. La balla può ora essere reggiata.



**Avvertenza!** La **Ricarica** per ogni balla è ammessa solo una volta.

Se si preme il tasto [F1] **Ricarica** senza "Balla pronta", oppure la ricarica è bloccata, si visualizzerà la segnalazione: "Ricarica non attivabile".



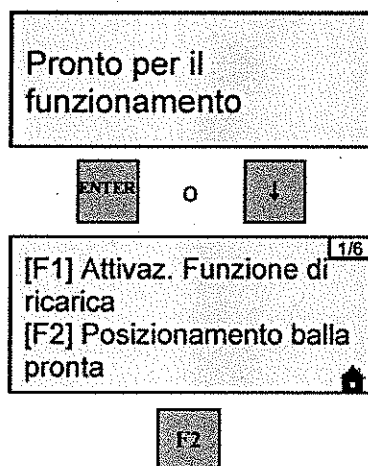
#### 4.5.2 Funzione: ultima balla

Normalmente la pressa riconosce il livello di riempimento in modo autonomo e, al raggiungimento della dimensione della balla, automaticamente compare "Balla pronta" (spia blu sul quadro di controllo).

E' possibile immettere manualmente "Balla pronta" sul display, qualora sia necessario reggiare la balla prima che essa abbia raggiunto la dimensione indicata. Il ciclo di compressione si svolge poi immediatamente come nel riconoscimento balla automatico.

##### Procedura:

1. Riempire la pressa secondo il proprio criterio.
2. La pressa deve trovarsi in posizione base.
3. Premere [Enter] o [Down] per accedere al menu di base (Menu 1 di 6).
4. Premere il tasto [F2] "Posizionamento balla pronta" → la spia blu si accende.
5. Come da prassi avviare la pressa premendo il tasto Avanti. → La pressa si posiziona ferma sopra la balla. La balla può ora essere reggiata.
6. Anche qui è consentita la "Ricarica".
7. Fino a che non si raggiunge la posizione di reggiatura, il comando "Balla pronta manuale" può essere ripristinato premendo nuovamente il tasto [F2].



#### 4.5.3 Funzione: comando sportelli di riempimento (opzionale)

Nella struttura del telaio anteriore le presse dotate di un comando di sportello di riempimento separato presentano numerosi fori per l'interruttore induttivo del comando sportelli di riempimento; l'interruttore viene smorzato sulla lastra premente mediante una bandiera di rotazione. Da questo livello di riempimento, selezionabile dalla posizione dell'interruttore, lo sportello di riempimento anteriore rimane chiuso (bloccato) fino alla reggiatura successiva per evitare una fuoriuscita del materiale da comprimere.

Queste presse dispongono di una propria valvola idraulica per ogni sportello di riempimento per poter comandare separatamente gli sportelli di riempimento.

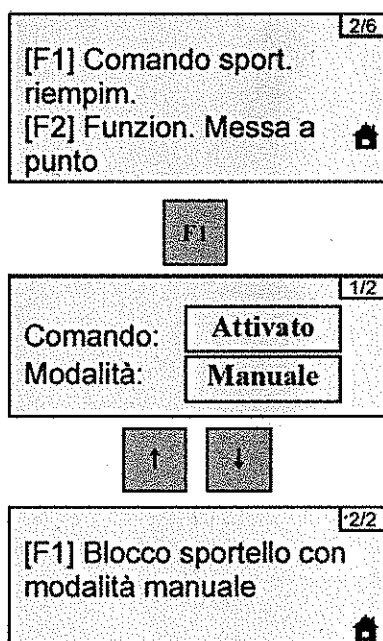
##### Presupposti:

1. Dotazioni idrauliche e meccaniche della pressa.
2. Il comando separato degli sportelli di riempimento è attivo nel menu opzioni. (Modalità attiva)

##### Modo di funzionamento:

1. Funzionamento manuale → il blocco sportelli di riempimento deve essere inserito dall'operatore per ogni balla.
2. Funzionamento automatico → il blocco sportelli di riempimento è inserito automaticamente in base all'interruttore induttivo.

##### Procedura:



1. La pressa è vuota e in posizione di base.
2. Premere [Enter] o [Down] per accedere al menu di base.

3. Selezionare l'immissione **Comando Sportelli di riempimento** nel menu di base (Menu 2 di 6).
4. Premere il tasto [F1].
5. Nella prima riga viene visualizzato lo stato del comando sportelli di riempimento. In caso di comando **inattivo**, la pressa non dispone dell'opzione Comando sportelli di riempimento oppure la funzione è bloccata (Menu "Opzioni"). Con comando **attivo** essa può essere in seguito configurata a piacere.
6. Nella seconda riga è possibile passare dal modo di funzionamento manuale a quello automatico.
7. Se si seleziona **Automatico**, inserire il blocco sportello in base al livello di riempimento. Se si seleziona **Manuale**, con il livello di riempimento desiderato, premere il tasto [Down] per l'immissione **Blocco sportello manuale**. Premere il tasto [F1] per attivare il blocco.

**E' possibile sbloccare il blocco selezionando un altro modo di funzionamento.**

## 4.6 Disturbi

In linea di principio tutti i guasti vengono visualizzati sul display sotto forma di testo e possono (devono) essere annullati anche qui dopo la rimozione dell'errore premendo il tasto ACK.



20.11.2005 12.36.43  
Guasto: livello olio  
insufficiente

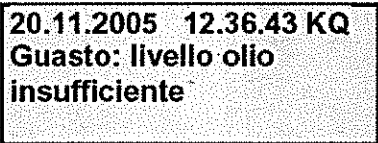
Qualora si verifichi un guasto questo viene visualizzato immediatamente sul display. La spia Pronto per il funzionamento si spegne. A causa della dimensione dello schermo può essere visualizzato solo un guasto, anche se sono presenti in più di uno.

In caso di un contemporaneo verificarsi di più guasti è possibile visualizzare tutte le segnalazioni sfogliando con i tasti cursore [Up] e [Down].

Attivando il tasto [ACK] la segnalazione viene annullata.

Se dopo la funzione di annullamento si visualizzano ancora indicazioni di guasti, eliminare in primo luogo la causa del guasto e poi attivare nuovamente la funzione annullamento.

Premendo brevemente il tasto [ACK] le segnalazioni di guasto presenti possono essere annullate. Di seguito vi troverete nella finestra di segnalazione esercizio in alto nel menu principale. Dopo aver rimosso l'errore è possibile annullare la relativa segnalazione di guasto in questa finestra.



20.11.2005 12.36.43 KQ  
Guasto: livello olio  
insufficiente

Solo dopo aver eliminato e annullato tutti i guasti è possibile riattivare la pressa. La spia "Pronta per il funzionamento" si illumina nuovamente.

## 4.6.1 Elenco dei disturbi

Testo di riferimento guasti	Causa	Eliminazione dei disturbi
L'olio è troppo caldo	- <u>Temperatura ambiente troppo elevata.</u> - event. radiatore intasato.	- Fare raffreddare l'impianto - Pulire il refrigeratore
Filtro di ritorno intasato	(Opzione)	Sostituire la cartuccia del filtro
Liv. olio insuff.	noto	Rabboccare l'olio idraulico
Campo rotante errato, fase assente	noto	noto
Salvamotore	Uno dei salvamotori è scattato.	Ripristinare il salvamotore. Verifica del relativo azionamento.
Feed back motore pompa	Feed back assente del contattore di triangolo dal motore pompa	Verificare il relé temporizzato e il contattore
Interruttore induttivo B2.0	Interruttore induttivo Lastra premente retratta riporta segnali se la lastra premente è davanti	Verificare l'interruttore
Interruttore induttivo B2.1 / B2.3	ancora disattivato (B2.3 non ancora disponibile)	
Interruttore induttivo B2.2 / B2.4	ancora disattivato (B2.4 non ancora disponibile)	
Interruttore induttivo B2.5 / B2.6	ancora disattivato	
Super. tempo limite Chiudere lo sportello di riempimento	Questa funzione è stata attivata troppo a lungo	Controllare il motore, la pompa, le valvole
Super. tempo limite Aprire lo sportello di riempimento	Questa funzione è stata attivata troppo a lungo	Controllare il motore, la pompa, le valvole
Super. tempo limite Piastra premente in avanti	Questa funzione è stata attivata troppo a lungo	Controllare il motore, la pompa, le valvole
Super. tempo limite Piastra premente in avanti	Questa funzione è stata attivata troppo a lungo	Controllare il motore, la pompa, le valvole
Guasto tasto S1.21 o S1.22	I contatti di apertura e di chiusura dei tasti inviano segnali identici (dovrebbero essere diversi)	Verificare il tasto
Guasto tasto S1.4	I contatti di apertura e di chiusura dei tasti inviano segnali identici (dovrebbero essere diversi)	Controllare il tasto

## 4.7 Legatura nastro

### 4.7.1 Applicazione dei nastri di legatura

*Stato della pressa*


- La contropiastra idraulica deve essere chiusa
- La lastra premente in posizione di partenza (sportelli di riempimento aperti)

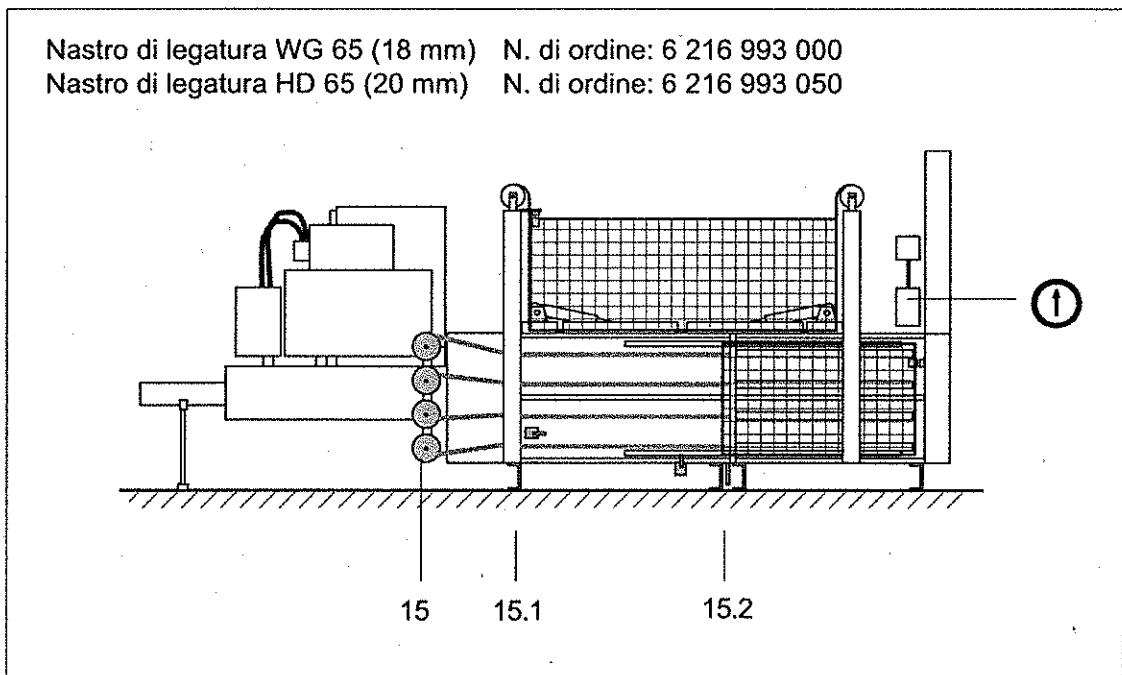
- Accendere l'interruttore principale
- Selezionare la modalità di messa a punto > vedere anche il capitolo 4.3.1



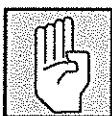
#### **Avvertimento!**

*Meccanismo di pressione e chiusura ad azionamento idraulico  
Può provocare lesioni gravi.  
Non accedere nella zona della pressa.*

- con il tasto  sollevare la contropiastra ad azionamento idraulico verso l'alto e tenerlo premuto finché la pressa imballatrice non si spegne



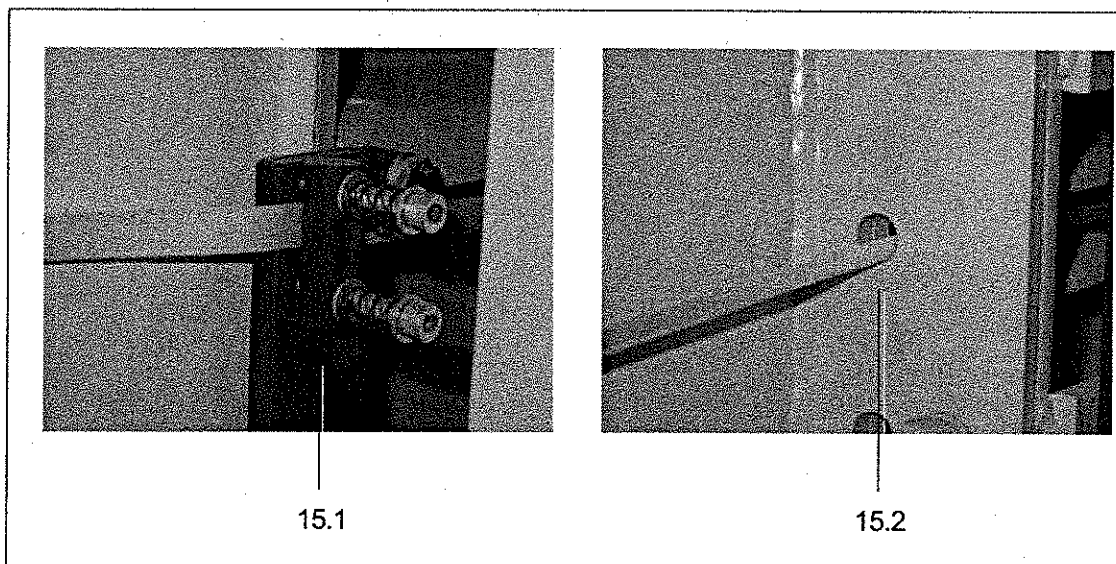
- Applicare le bobine (15) sul supporto e rimuovere il nastro di legatura dalla bobina
- Fare passare quindi il nastro di legatura attraverso il dispositivo di freno del nastro (15.1)



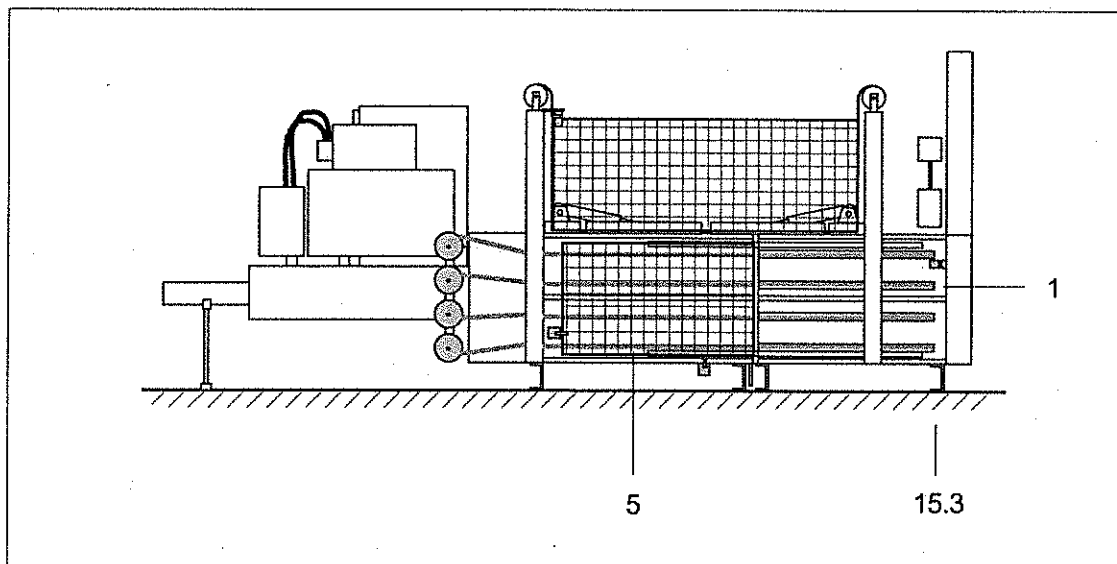
#### Avvertenza

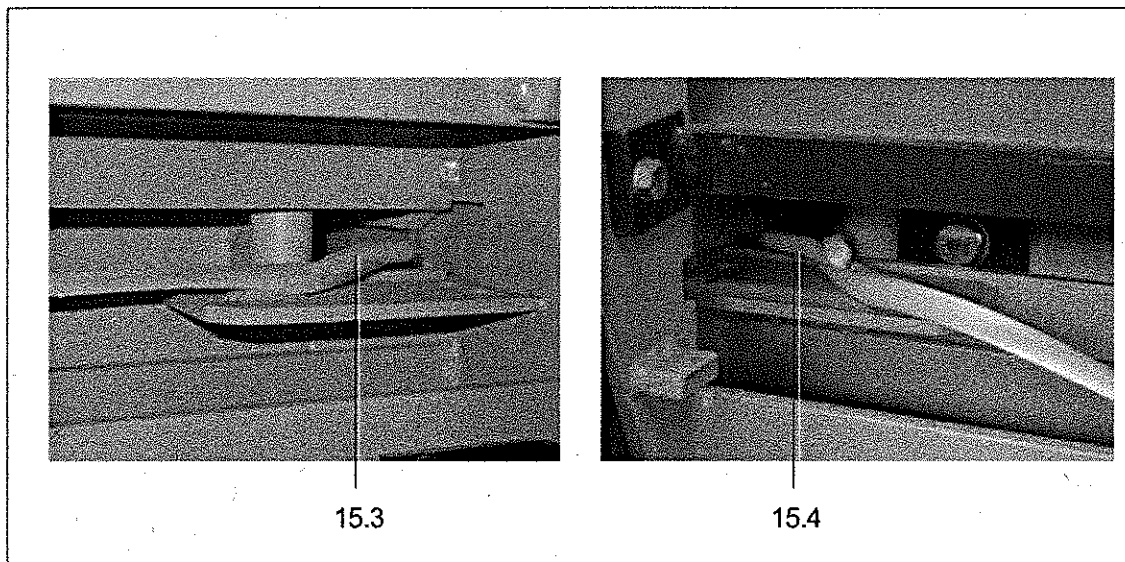
*Se il nastro viene decelerato troppo velocemente nel dispositivo di freno del nastro (15.1) è possibile regolare la pressione della molla con l'ausilio di viti a testa esagonale secondo le proprie esigenze.*

- Fare passare il nastro di legatura attraverso il foro (15.2)

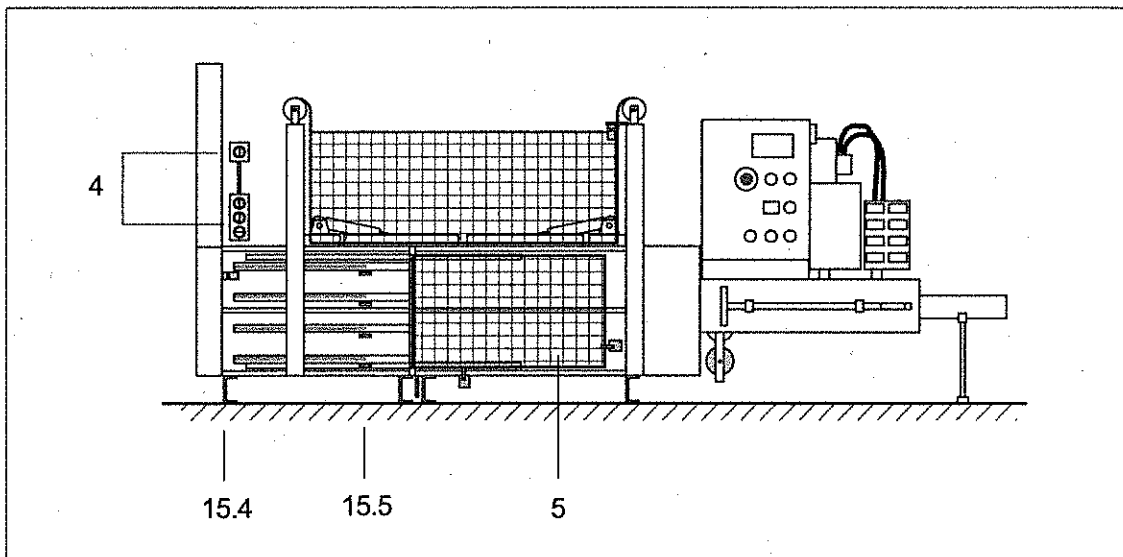




- Spingere indietro la grata di protezione (5)
- Posare quindi il nastro di legatura nel dente di bloccaggio (15.3)
- Portare il nastro di legatura dall'altro lato facendolo passare attraverso la camera di compattazione (1)
- Richiudere la grata di protezione (5)





- Spingere indietro la grata di protezione (5) sul lato operatore
- Posare quindi il nastro di legatura nel dente di bloccaggio (15.4)
- Fissare il nastro di legatura sul supporto saldato (15.5)



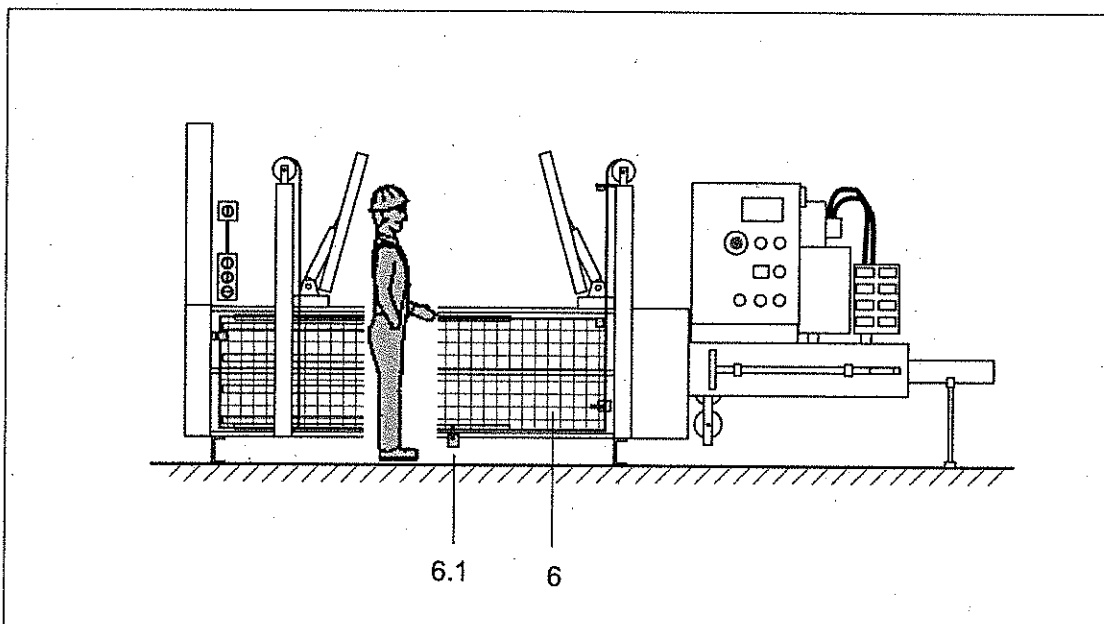
- Richiudere la grata di protezione (5)
- Scegliere la modalità di messa a punto
- Portare la contropiastra idraulica verso il basso con entrambi i tasti (4)  +  e tenerli premuti finché la pressa imballatrice non si spegne
- Premere ESC
- La pressa imballatrice è ora pronta all'esercizio.
- Per impostare la lunghezza della palla > vedere capitolo "Impostazione della lunghezza della palla"




#### 4.7.2 Svolgimento del funzionamento "Compattazione"

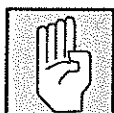
##### *Presupposti*

- *La contropiastra idraulica deve essere chiusa*
  - *La lastra premente in posizione di partenza (sportelli di riempimento aperti)*
- Tirare la grata di protezione (6) verso il basso in modo che possa bloccarsi nell'innesto a denti (6.1)
  - Riempire la pressa imballatrice (manualmente o con un trasportatore)
  - Chiudere la grata di protezione (6)



- Premere il tasto "Avanti" 

- Gli sportelli di riempimento vengono chiusi (vedere anche il capitolo: Comando sportelli di riempimento)
  - La lastra premente avanza comprimendo il materiale da pressare che viene trattenuto nella parte anteriore dal sistema di ritenuta quando è compresso
  - La lastra premente passa alla modalità automatica portandosi di nuovo nella posizione iniziale
  - Il motore si spegne automaticamente una volta terminata la fase di compressione
- ripetere le fasi di compressione ora finché la lunghezza della balla non è stata raggiunta e la spia di controllo blu "Balla completa" è accesa.
  - La lastra premente si blocca nella posizione anteriore massima.



##### **Avvertenza**

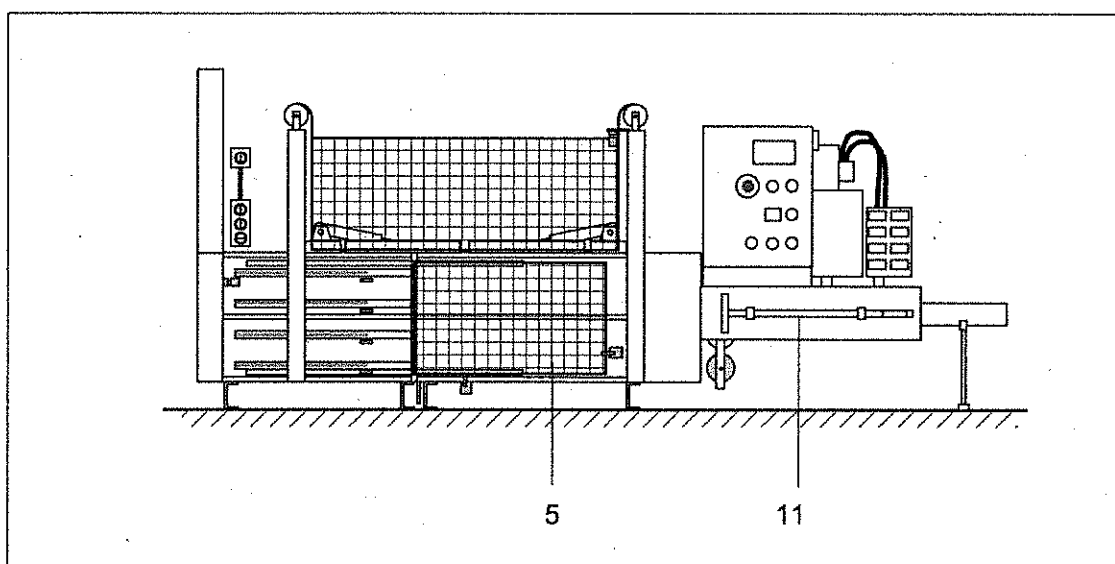
*Ora è possibile utilizzare ancora la funzione di ricarica. (Vedere capitolo "Attivazione della funzione di ricarica")*

- legare la balla 4 o 6 volte

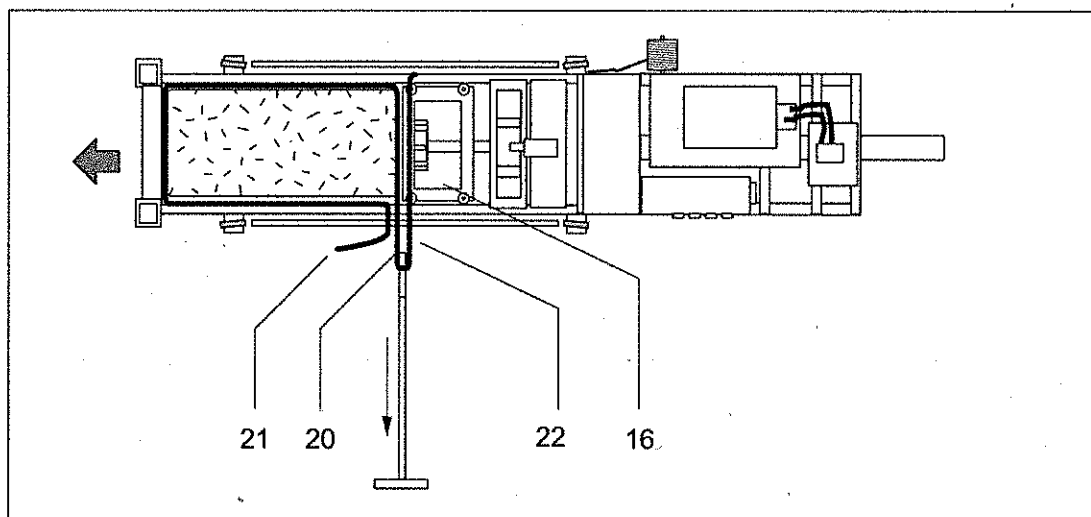
### 4.7.3 Legatura con nastro

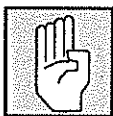
La lastra premente si porta nella posizione anteriore massima e rimane ferma sotto pressione nella posizione "Legatura". La balla ora deve essere legata quattro volte (o sei). A tal fine procedere seguendo le seguenti fasi operative.

- Aprire la grata di protezione (5)
- Controllare che i canali nella lastra premente (16) siano liberi da materiale e se necessario liberare i canali da eventuale materiale con l'ausilio dell'asta di afferraggio nastro (11)
- Fare passare l'asta di afferraggio nastro (11) attraverso il primo canale di legatura della lastra premente




- Fare passare il nastro di legatura agganciato attraverso il canale di legatura della lastra premente e mettere l'asta di afferraggio nastro da una parte
- Recidere l'occhiello del nastro con coltello, cesoia o pinza e annodare le estremità del nastro (20) e (21) fra di loro



**Avvertenza**

*Osservare che le estremità del nastro (20) e (22) non vengano invertite!  
Altrimenti non è possibile eseguire la legatura della palla!*


- Dissare nuovamente l'estremità del nastro (22) sul supporto saldato (15.5)
- Ripetere la procedura nello stesso modo per 4 o 6 processi di legatura
- Premere il tasto "Contropiastra su"  e tenerlo premuto finché la pressa imballatrice non si spegne
  - La lastra premente si porta nuovamente nella posizione iniziale
  - La contropiastra si solleva



**Attenzione!**

*Assicurarsi che nessuno sostì nell'area di fronte alla pressa imballatrice,  
finché:*

- *la contropiastra non viene aperta/chiusa*
- *la palla non viene espulsa*

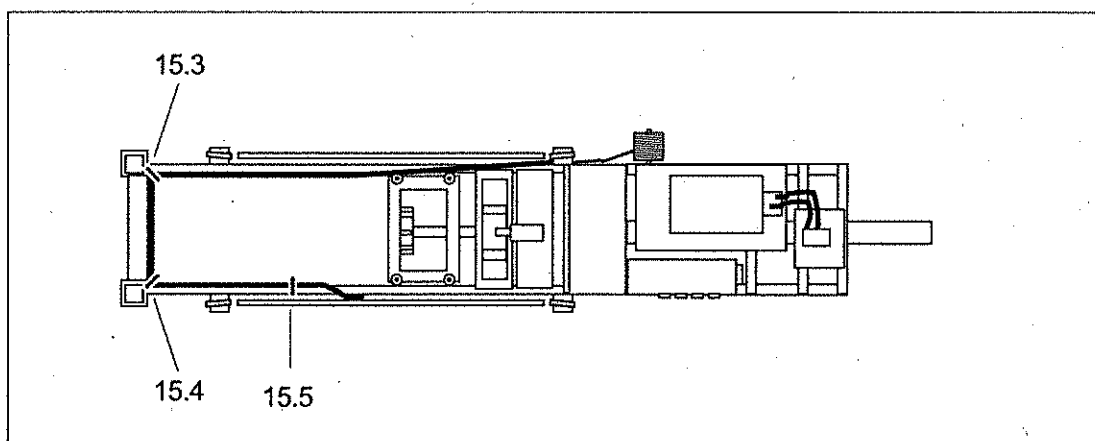
*Mantenere la distanza di sicurezza!*


- Posare una paletta di fronte alla pressa imballatrice
- Premere quindi il tasto "Espulsione palla"  e tenerlo premuto finché la pressa imballatrice non si spegne
  - La pressa imballatrice procede in avanti automaticamente (*i nastri di legatura vengono di conseguenza spinti in avanti*)
  - La palla viene completamente espulsa sulla paletta
  - La lastra premente si ferma nella posizione anteriore massima
- Rimuovere la palla

- Appendere i nastri di legatura ai rispettivi denti di bloccaggio (15.3, 15.4)
- Tendere i nastri di legatura cambiando la direzione delle bobine
- Chiudere la contropiastra idraulica premendo  
entrambi i tasti  +  tenendoli premuti finché la pressa imballatrice non si è spenta

**Avvertenza**

*Assicurarsi che non ci siano nastri appesi alla contropiastra.*



- Premere il tasto "Indietro" 
  - La lastra premente torna indietro automaticamente, tornando alla posizione iniziale
  - Gli sportelli di riempimento vengono aperti
  - La pressa imballatrice si spegne ed è ora di nuovo pronta all'esercizio

## 4.8 Legatura del filo con filo metallico con Quick-Link o cavo con asola



### Avvertenza

*Ideale per materiale espanso morbido e materiali ad alto grado di espansione.*

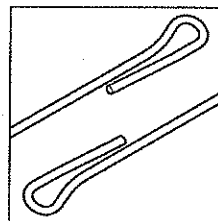
Sono disponibili due diverse tecniche di bloccaggio per il filo di legatura.

#### Filo di legatura **Quick Link**

*(chiusura rapida agganciabile)*

Filo in titanio zincato di Rapifil,  $\varnothing$  2,95 mm

Lunghezza = variabile (vedi tabella), confezione fino a 150 pezzi



#### Filo di legatura **cavo con asola**

*(asola stretta su un lato)*

filo di fermo con trattamento di addolcimento, zincato,  $\varnothing$  3,1 mm

Lunghezza = variabile (vedi tabella)



Per raggiungere la lunghezza rispettiva della palla vengono utilizzati fili di legatura di diverse dimensioni.


Vedere capitolo "Impostazione della lunghezza della palla"


### 4.8.1 Inserimento del filo di legatura

*Stato della pressa:*

- La contropiastra idraulica deve essere chiusa
- La lastra premente in posizione di partenza (sportelli di riempimento aperti)

– Accendere l'interruttore principale

– Premere il tasto "Avanti" 

– Premere "Stop"  se la lastra premente ha raggiunto il finecorsa anteriore massimo

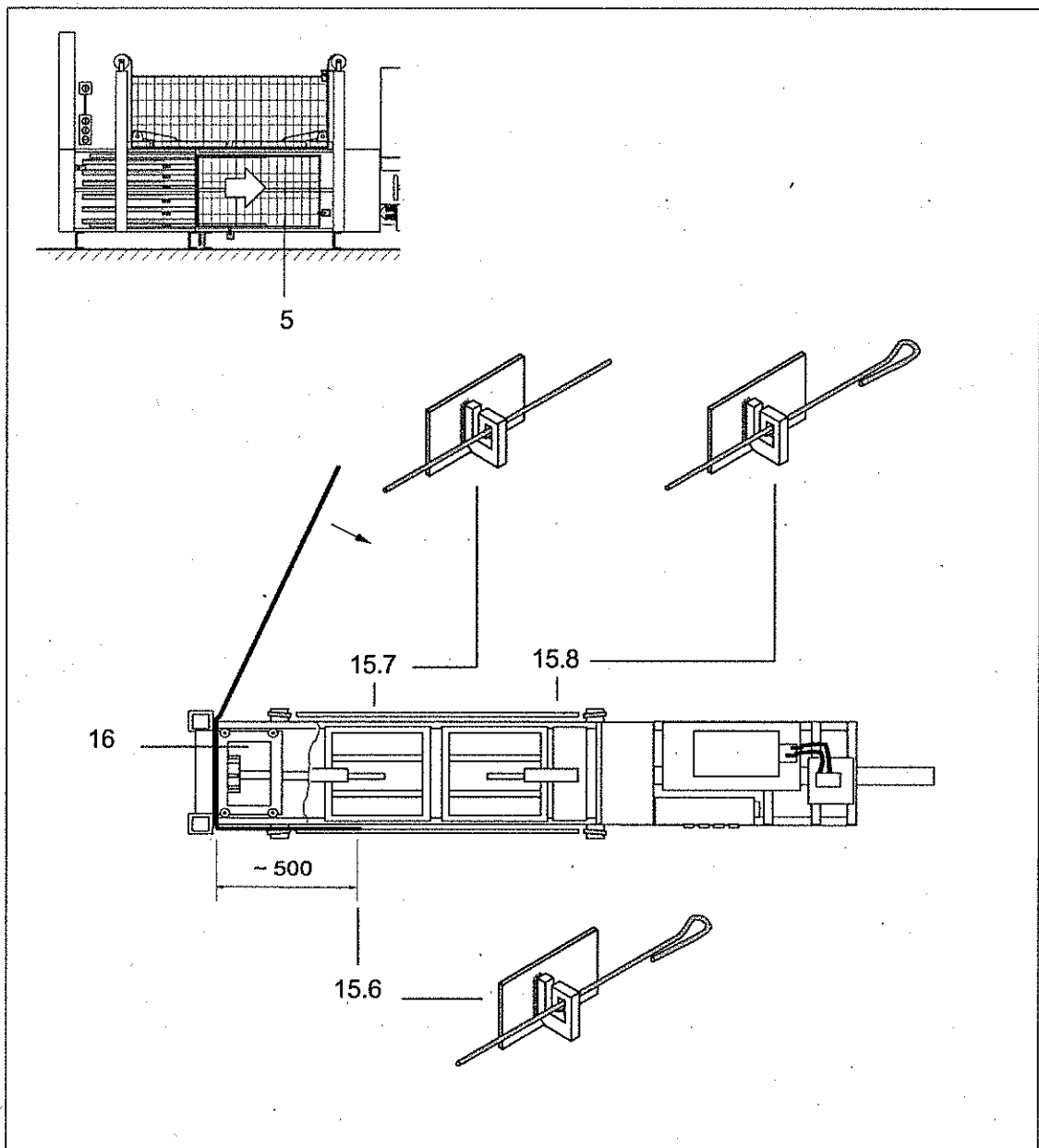
(vedere se necessario anche "**Modalità di messa a punto**", punto di menu "**Lastra premente in avanti**")

– Spingere entrambe le grate di protezione (5) all'indietro

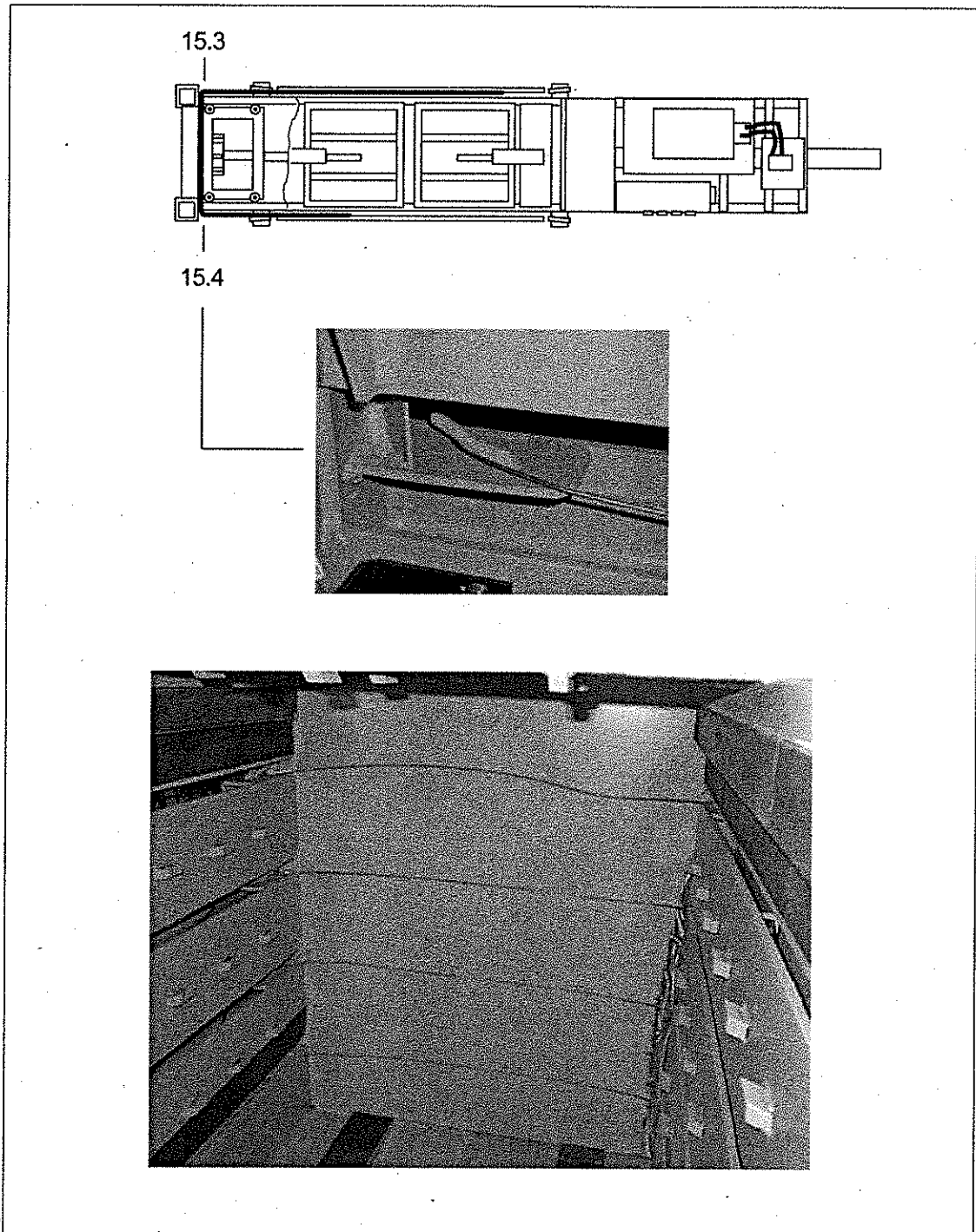
- Spingere il filo confezionato (**prima l'asola!!**) dal lato opposto nella lastra premente (16) facendolo passare attraverso il canale - sporgenza ca. 500 mm
- Piegarne quindi l'estremità del filo sul lato operatore verso la parte posteriore e introdurlo nel serrafilo a labirinto (15.6)
- Piegarne il filo sporgente all'indietro sul lato opposto e introdurlo nel serrafilo a labirinto (15.7, 15.8)

**Avvertenza**

*Non incardinare le anse del filo nel serrafilo a labirinto! Introdurre solo la parte dritta del filo.*



- Introdurre quindi il filo di legatura su entrambi i lati nei denti di bloccaggio (15.3, 15.4)
- Richiudere entrambe le grate di protezione (5)



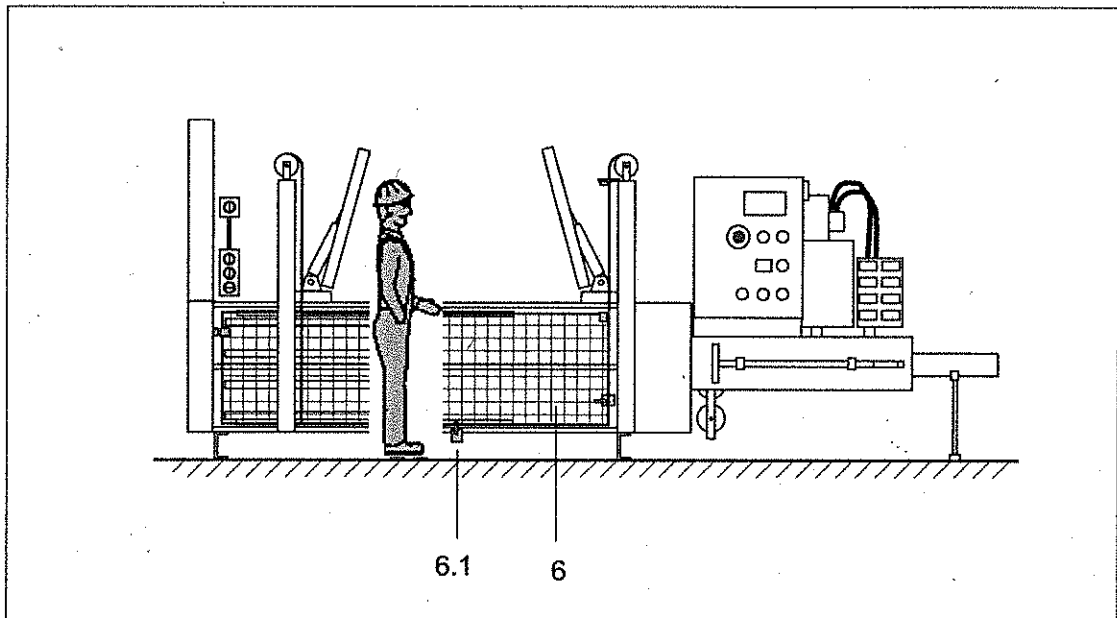
- Premere il tasto "Indietro" (→)
- La lastra premente torna indietro e gli sportelli di riempimento vengono aperti
- La pressa è ora pronta per l'esercizio

#### 4.8.2 Svolgimento del funzionamento "Compattazione"

*Presupposti:*

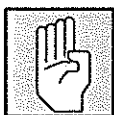
- La contropiastra idraulica deve essere chiusa
- La lastra premente in posizione di partenza (sportelli di riempimento aperti)

- Tirare la grata di protezione (6) verso il basso in modo che possa bloccarsi nell'innesto a denti (6.1)
- Riempire la pressa imballatrice (manualmente o con un trasportatore)
- Chiudere la grata di protezione (6)



- Premere il tasto "Avanti" 

- Gli sportelli di riempimento vengono chiusi (vedere anche il capitolo: Comando sportelli di riempimento)
  - La lastra premente avanza comprimendo il materiale da pressare che viene trattenuto nella parte anteriore dal sistema di ritenuta quando è compresso
  - La lastra premente passa alla modalità automatica portandosi di nuovo nella posizione iniziale
  - Il motore si spegne automaticamente una volta terminata la fase di compressione
- Ripetere le fasi di compressione ora finché la lunghezza della balla non è stata raggiunta e la spia di controllo blu "Balla completa" è accesa
  - La lastra premente si blocca nella posizione anteriore massima



#### Avvertenza

*Ora è possibile utilizzare ancora la funzione di ricarica. (Vedere capitolo "Attivazione della funzione di ricarica")*

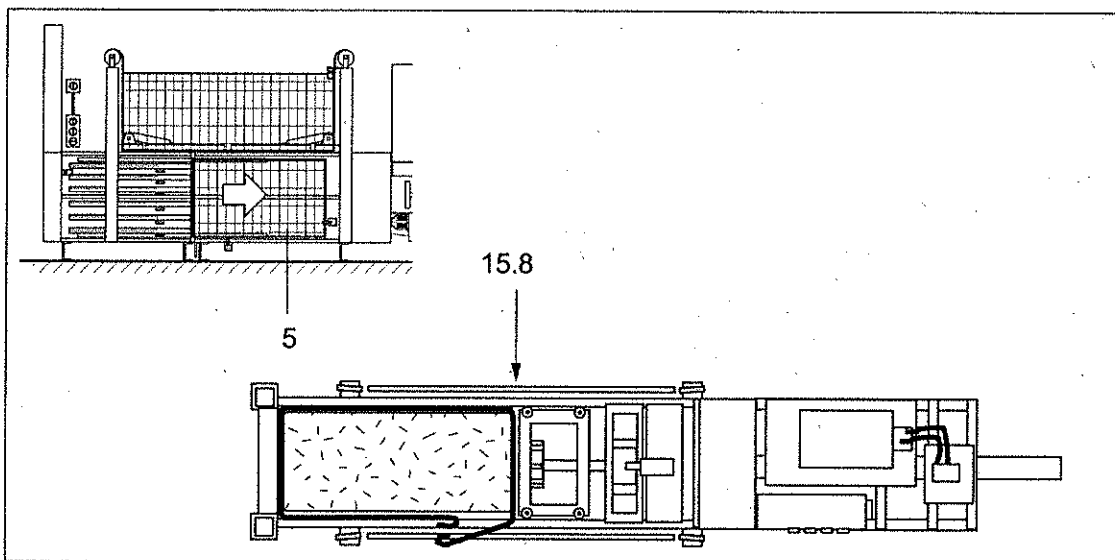
- Legare la balla 4 o 6 volte



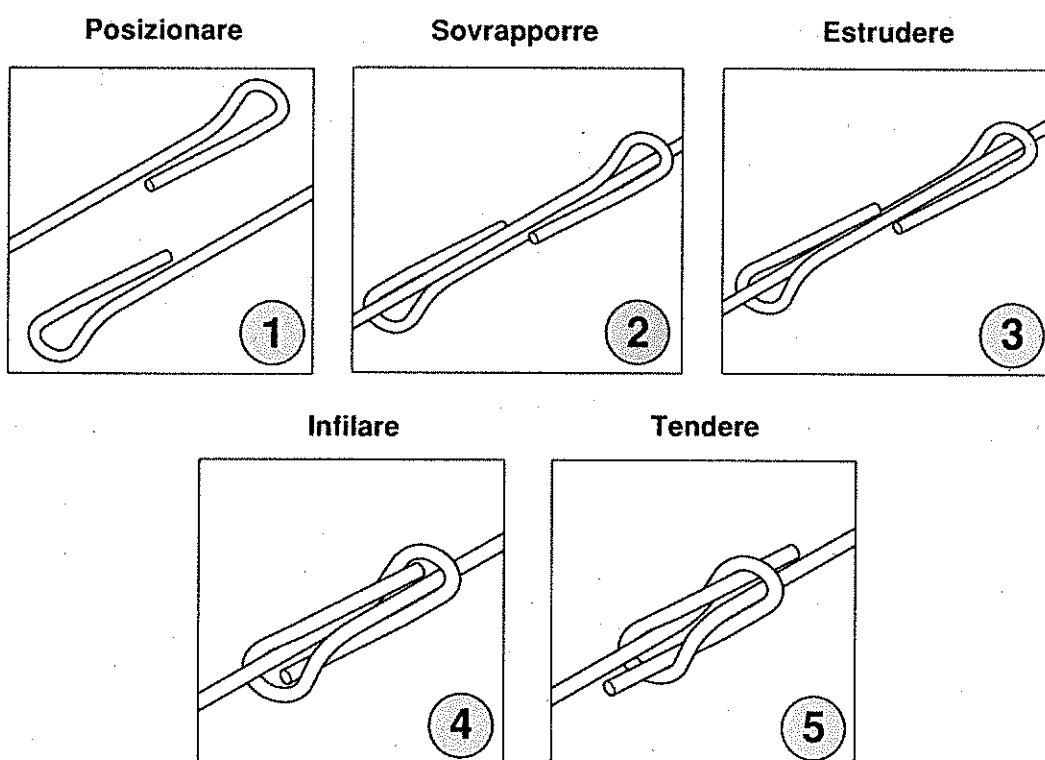
**4.8.3 Legatura con filo metallico con Quick-Link/legatura con cavo con asola**

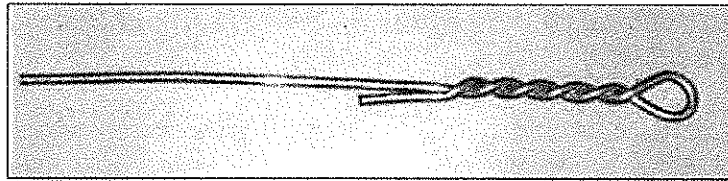
La lastra premete si porta nella posizione anteriore massima e rimane ferma sotto pressione nella posizione "Legatura". La balla ora deve essere legata quattro volte (o sei). A tal fine procedere seguendo le seguenti fasi operative

- spingere indietro le grate di protezione (5) sul lato operatore
- estrarre le estremità del filo dai serrafili a labirinto
- spingere la fine del filo (15.8) sull'altro lato facendola passare attraverso il primo canale di reggiatura della lastra premete

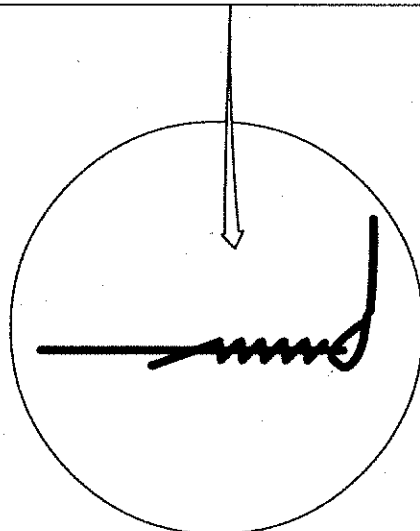
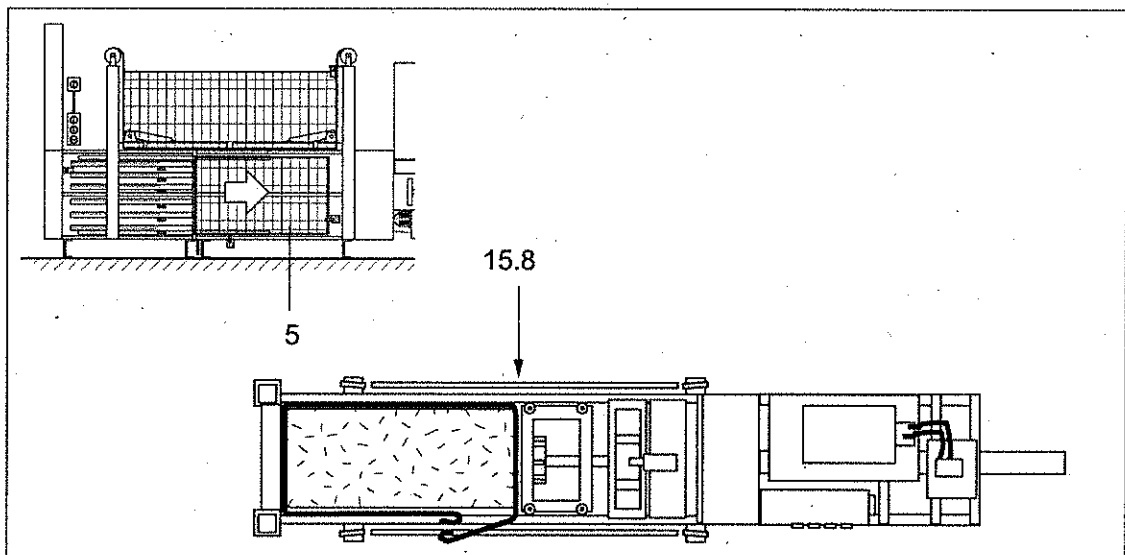



- Agganciare entrambe le anse del filo in base alle fasi esecutive seguenti



**Con legatura con cavo con asola:**

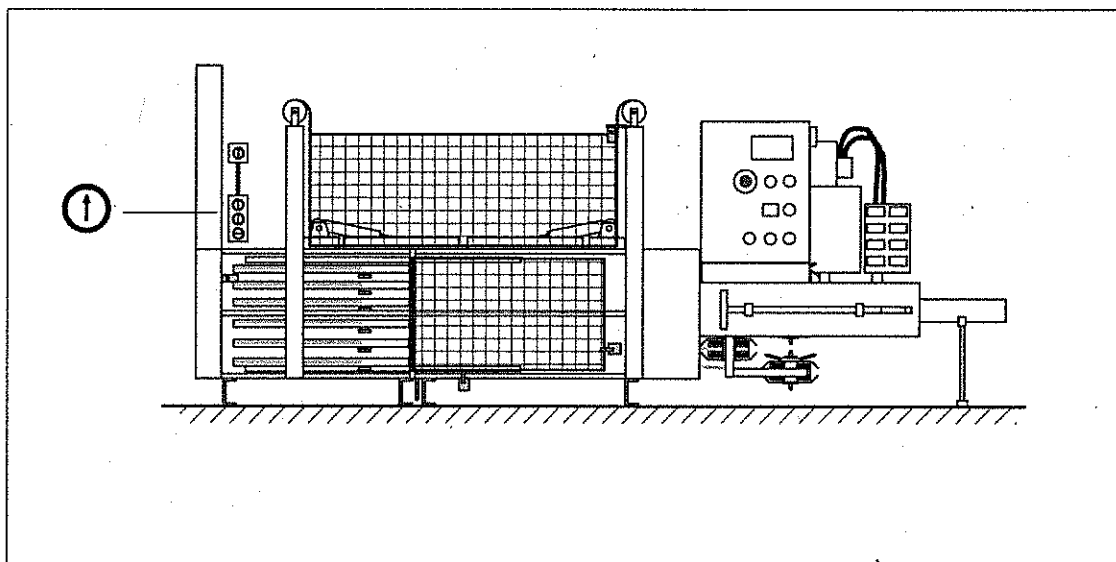
- Spingere indietro le grate di protezione (5) sul lato operatore
- Estrarre le estremità del filo dai serrafili a labirinto
- Portare l'estremità del filo (15.8) sull'altro lato facendola passare attraverso il primo canale di legatura della lastra premente
- Fare passare la fine del filo attraverso l'asola e tendere il filo (a tal fine impiegare eventualmente una pinza)
- Piegare ora la fine del filo in tensione verso sinistra e intrecciarla più volte



- Ripetere la procedura nello stesso modo per 4 o 6 processi di legatura
- Premere il tasto “Contropiastra su”  e tenerlo premuto finché la pressa imballatrice non si spegne
- La lastra premente si porta nuovamente nella posizione iniziale
- La contropiastra si solleva

**Avvertimento!**


*Meccanismo di pressione e chiusura ad azionamento idraulico  
Può provocare lesioni gravi.  
Non accedere nella zona della pressa.*

**Attenzione!**



*Assicurarsi che nessuno sostì nell'area di fronte alla pressa imballatrice, finché:*

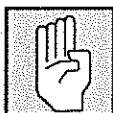
- la contropiastra non viene aperta/chiusa
- la palla non viene espulsa

*Mantenere la distanza di sicurezza!*


- Posare una paletta di fronte alla pressa imballatrice
- Premere quindi il tasto “Espulsione palla”  e tenerlo premuto finché la pressa imballatrice non si spegne
- La lastra premente procede automaticamente in avanti
- La palla viene completamente espulsa sulla paletta
- La lastra premente si ferma nella posizione anteriore massima
- Piegare le estremità del cavo fuoriuscenti contro la palla, onde evitare eventuali lesioni.
- Rimuovere la palla

- Applicare di nuovo i fili di legatura
- Chiudere la contropiastra idraulica premendo

entrambi i tasti  +  tenendoli premuti finché la pressa imballatrice non si è spenta

**Avvertenza**

*Assicurarsi che non ci siano fili appesi alla contropiastra.*

- Premere il tasto “Indietro” 
- La lastra premente torna indietro automaticamente tornando alla posizione iniziale
- Gli sportelli di riempimento vengono aperti
- La pressa imballatrice si spegne ed è ora di nuovo pronta all'esercizio

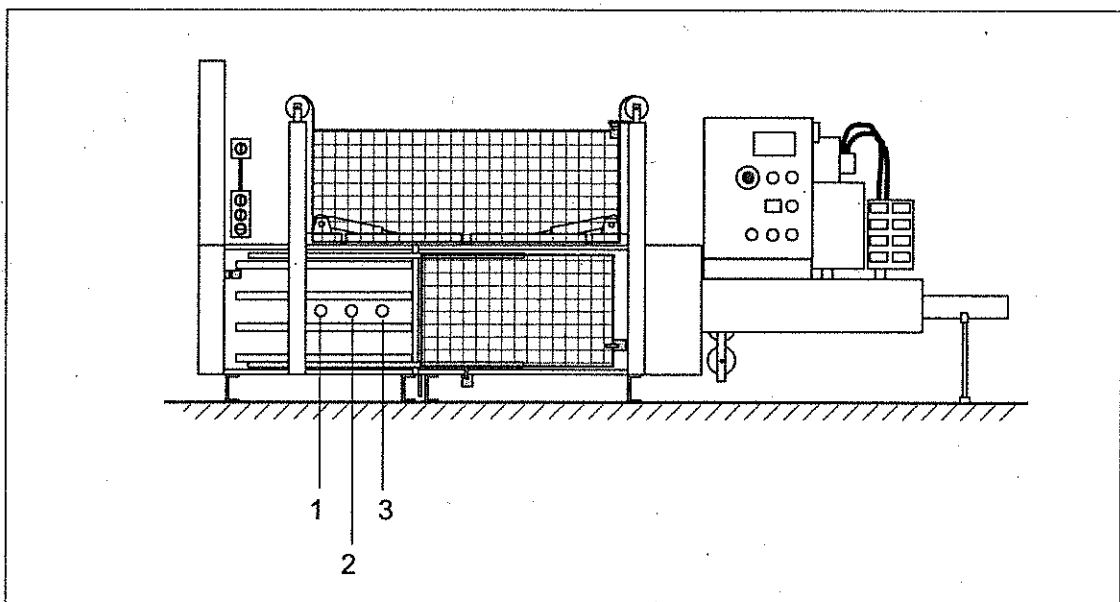
#### 4.8.4 Impostazione della lunghezza della balla

In questa pressa è possibile impostare diverse lunghezze della balla. A tal fine è necessario fissare l'interruttore di prossimità per la lunghezza della balla nel foro corrispondente.



#### Avvertenza

*La lunghezza della balla finale dipende dall'espansione del materiale da compattare. Ciò significa che a seconda del materiale devono essere utilizzate eventualmente altre lunghezze dei fili rispetto a quelle indicate.*




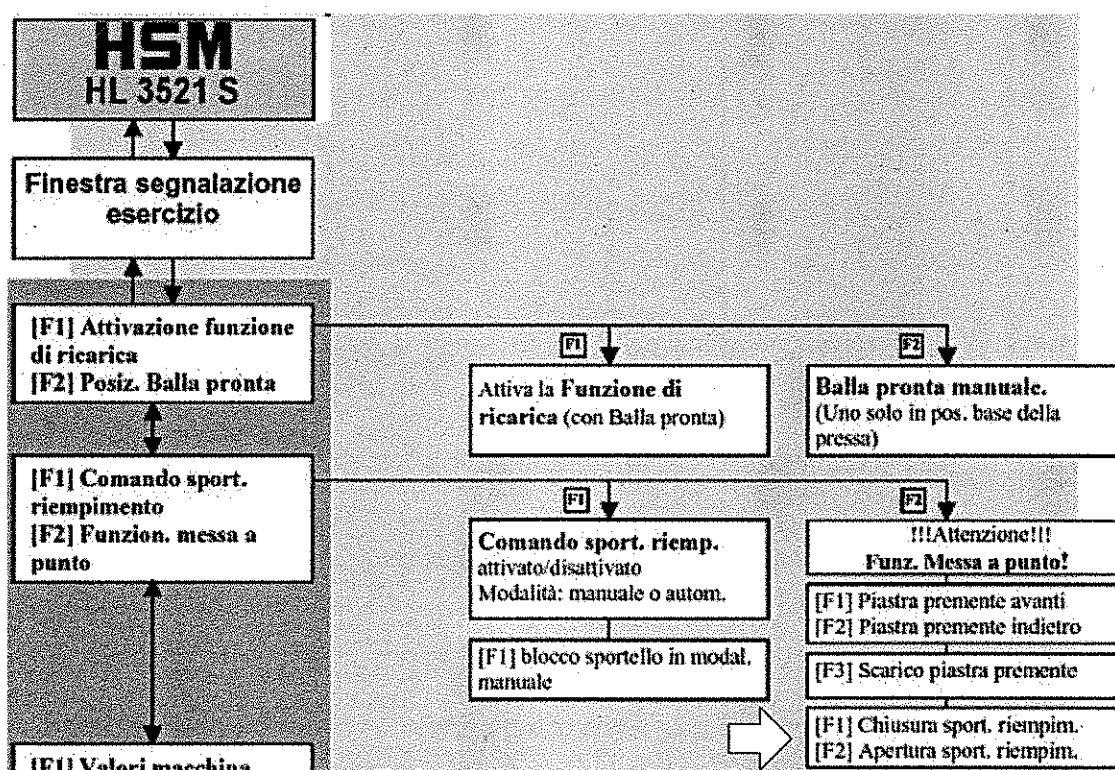
#### Consiglio

<u>Lunghezza balla (teorica)</u>	<u>Interruttore di prossimità</u>	<u>Lunghezza filo</u>	<u>Numero di ordinazione</u>
<b>Filo metallico con Quick-Link (ø 2,95 mm)</b>			
800 mm	Foro 1	3500 mm	6.236.993.110
1000 mm	Foro 2	4000 mm	6.236.993.130
1200 mm	Foro 3	4500 mm	6.236.993.140
<b>Cavo con asola (ø 3,1 mm)</b>			
800 - 1000 mm	Foro 1, 2	3700 mm	6.135.993.003
1200 mm	Foro 3	4400 mm	6.136.993.003
<b>Nastro di legatura</b>			
800 mm	Foro 1		
1000 mm	Foro 2		
1200 mm	Foro 3		

## 4.9 Spegnimento della pressa imballatrice

In caso di interruzioni prolungate dei lavori, di conclusione dei lavori oppure in caso di lavori di manutenzione e montaggio, la pressa imballatrice deve essere messa fuori servizio e deve essere impedito il suo utilizzo da parte dei non addetti ai lavori.

- Premere il tasto "Indietro" 
- La lastra premente torna indietro e gli sportelli di riempimento vengono aperti
- Selezionare la modalità di messa a punto (vedere anche il capitolo "Modalità di funzionamento")



- Selezionare quindi >>> F1: chiudere gli sportelli di riempimento
- Premere F1 finché gli sportelli di riempimento non sono chiusi
- Uscire dal menu con ESC
- Spegnere l'interruttore principale ruotandolo di 90° verso sinistra e bloccarlo con un lucchetto

#### 4.10 Funzionamento all'esterno

**Avvertimento!**

*Per motivi di sicurezza, mettere in funzione la pressa solo sotto controllo di terzi.*

*L'utente deve accertarsi che persone non autorizzate non abbiano accesso alla pressa imballatrice.*

*Se la pressa imballatrice non viene utilizzata, spegnerla completamente e assicurarla contro un impiego non autorizzato.*

- La pressa imballatrice non deve essere esposta direttamente alla pioggia.
- Gli intervalli di manutenzione devono essere ridotti.
- Con temperature inferiori a 0 °C utilizzare, se necessario, un diverso olio idraulico con una viscosità adatta.

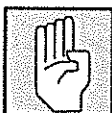




## 5 Lavori di controllo e di manutenzione

### 5.1 Avvertenze relative alla manutenzione

A causa alle diverse caratteristiche operative non è possibile prevedere con quale frequenza il controllo dell'usura, l'ispezione, la manutenzione e la riparazione dovrà essere effettuato. Tenendo conto delle caratteristiche operative del vostro impianto è necessario stabilire un adeguato piano di ispezione.



#### **Avvertenza**

*Disturbi di funzionamento che sono stati provocati da una manutenzione insufficiente o impropria possono determinare elevati costi di riparazione e lunghi tempi di fermo della pressa imballatrice. È indispensabile perciò una manutenzione regolare. Consigliamo pertanto di stipulare un contratto di manutenzione e di controllo.*

Durante i lavori di manutenzione e controllo tenere sempre presente il capitolo "Sicurezza".

Effettuare tutti i lavori sulla pressa imballatrice solo quando la macchina è ferma.

Prima di iniziare i lavori sulla pressa imballatrice bloccare i dispositivi di comando e quelli aggiuntivi, al fine di evitare un avviamento involontario (posizionare l'interruttore principale posto sull'armadio elettrico su 0 e bloccarlo).

I lavori di manutenzione devono essere effettuati esclusivamente da tecnici specializzati o da personale appositamente istruito.

Prima dell'inizio di ogni processo di lavorazione controllare la tenuta di tutti i tubi, tubi flessibili e collegamenti a vite ed eventuali danneggiamenti esterni riconoscibili.



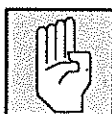
#### **Avvertimento!**

*Il periodo di impiego delle condutture flessibili non deve superare i 6 anni, compreso il periodo di immagazzinaggio di 2 anni.*

*Eliminare immediatamente i danni!*

*L'olio che fuoriesce può provocare ferite e incendi!*

*I lavori di manutenzione e di riparazione dell'impianto elettrico, oppure dell'armadio elettrico possono essere eseguiti solamente da elettricisti specializzati oppure dal nostro servizio di assistenza clienti!*




#### **Avvertenza**

*Per lo smaltimento dell'olio esausto attenersi alle normative di tutela ambientale!*

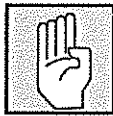
*Non miscelare mai olio idraulico e miscela detergente con olio esausto! Raccogliere sempre questi materiali in contenitori separati e smaltirli conformemente alle norme!*

*In caso di uso di detersivi e solventi devono essere rispettate le norme antinfortunistiche emesse dall'istituto di assicurazione contro gli infortuni sul lavoro!*

## 5.2 Elenco lavori di manutenzione

Ambito	Pagina	Intervallo di tempo 
Cambio dell'olio idraulico	5-4	2000 ÷ 4000 ore
Sostituzione dell'elemento del filtro di ritorno (9,2 kW)	5-6	2000 h
Sostituzione dell'elemento del filtro di ritorno (15 / 22 kW)	5-7	2000 h
Lubrificazione del carrello espulsore	5-8	40 h
Lubrificazione della contropiastra	5-9	500 h
Lubrificazione/applicazione strato olio sul supporto radente	5-10	500 h
Controllo dell'evacuatore a rulliera	5-12	500 h
Pulizia della zona dietro il carrello espulsore	5-12	40 h
Pulizia della griglia di ventilazione dei motori elettrici	5-13	500 h
Controllo dei collegamenti a vite	5-14	1000 h
Pulizia dell'unità di raffreddamento per olio/aria	5-15	500 h
Piano di ispezione e lubrificazione	5-16	—
Verifica impianto elettrico	HSM	ogni anno
Verifica impianto idraulico	HSM	ogni anno
Revisione compl. della pressa imballatrice	HSM	ogni 2 anni

**5.2.1 Intervalli di manutenzione**



**Avvertenza**

*Gli intervalli di manutenzione indicati si riferiscono al funzionamento a 1 strato. In caso di funzionamento a più strati è necessario controllare con la frequenza corrispondente.*

Funzionamento a 1 strato	Funzionamento a 3 strati
170 h = 1 mese	500 h = 1 mese
500 h = 3 mesi	1500 h = 3 mesi
1000 h = 6 mesi	3000 h = 6 mesi
1500 h = 9 mesi	4500 h = 9 mesi
2000 h = 1 anno	6000 h = 1 anno

**5.2.2 Liquido per l'impianto idraulico**

	ISO- Viscositàs- klasse	ESSO	DEA	SHELL	ARAL	BP	FINA
Mineralöle Mineral oils	ISO VG 46 HVL P	UNIVIS N 46	Astron Z HLP 46	Tellus Öl T 46	Aral Vitam HF 46	Bartran HV 46	HYDRAN HV 46

**5.2.3 Grasso lubrificante del cuscinetto a rotolamento**

	NLGI-Klasse	ESSO	DEA	SHELL	ARAL	BP	MOBIL
Wälzlagerfett (lithiumversäift) Bearing grease (lithium saponified)	2 -3	Exxon BEACON 2	Glissando 30	ALVANIA Fett R 3	Aralub HL 3	Energrease LS 3	Mobilux EP 2

## 5.3 Unità idraulica

### 5.3.1 Cambio dell'olio idraulico



Intervallo: da 2000 a 4000 ore di esercizio

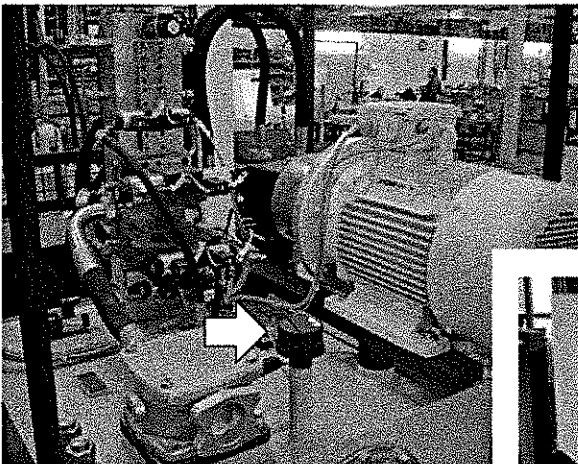


#### Avvertenza

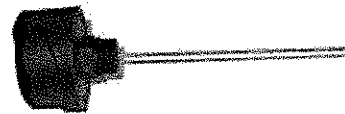
*Per impianti con un rapporto di rotazione di max 1 min<sup>-1</sup> (qui: 0,3 - 0,5 min<sup>-1</sup>) e con buon riempimento e sfiato, il liquido a pressione può raggiungere un periodo di utilizzo di circa 4000 ore di esercizio. Questo però necessita di un controllo periodico dell'olio rispetto al numero di neutralizzazione, viscosità e numero del colore.*

Classe di purezza prescritta 9 a norma NAS 1638 o 6 a norma SAE, ASTM, AIA.

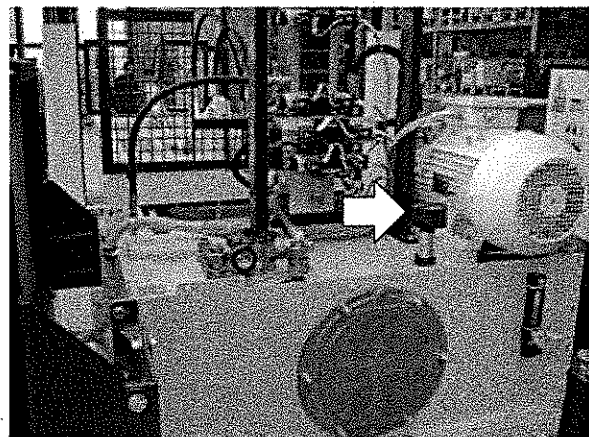
- *Lastra premente nella posizione posteriore massima*
- Svuotare il serbatoio dell'olio idraulico -> aprire il tappo di scarico dell'olio sul serbatoio e scolare l'olio in un contenitore di raccolta oppure smontare completamente il filtro di ventilazione e aspirare l'olio (**contenuto del serbatoio 180 l / 300 l**)
- In caso di alto grado di imbrattamento pulire il serbatoio dell'olio idraulico (in base alla forma del serbatoio, rimuovere il coperchio del serbatoio/coperchio del passo d'uomo)
- Sostituire il filtro di ventilazione (minimo 1 volta l'anno)
- Riavvitare il tappo di scarico dell'olio
- Riempire d'olio fino a che il galleggiante si trova nella posizione più alta nel vetro spia del livello dell'olio
- Riavvitare il filtro di ventilazione



Gruppo motore da 15 kW / 22 kW



Filtro di ventilazione con asta di livello  
N. art. 6.116.195.090



Gruppo motore da 9,2 kW

**Tipi di olio:** olio idraulico **HVLP 46** a norma 51524-T3  
 Tipo olio idraulico -> vedere "Tabella di selezione degli oli idraulici"



**Attenzione!**

*Per non compromettere la sicurezza di funzionamento della pompa, l'olio idraulico deve rispettare almeno la classe di purezza 9 in conformità a NAS 1638.*

*Per il riempimento impiegare quindi un filtro con elementi filtranti del tipo ... D 020 BH o ... D 020 BN (HYDAC).*

	ISO- Viscositäts- klasse	ESSO	DEA	SHELL	ARAL	BP	FINA
Mineralöle Mineral oils	ISO VG 46 HVLP	UNIVIS N 46	Astron Z HLP 46	Tellus Öl T 46	Aral Vitam HF 46	Bartran HV 46	HYDRAN HV 46

### 5.3.2 Sostituzione dell'elemento filtrante del filtro di ritorno (gruppo motore da 9,2 kW)



**Intervallo: 2000 ore di esercizio oppure 1 volta l'anno**

Il livello di sporcizia del filtro di ritorno (3) viene visualizzato attraverso un manometro (campi di visualizzazione: verde – giallo – rosso) sul filtro.



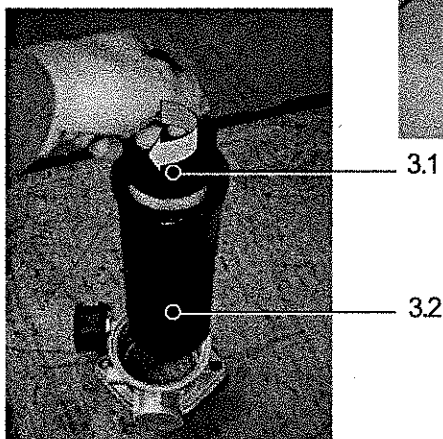
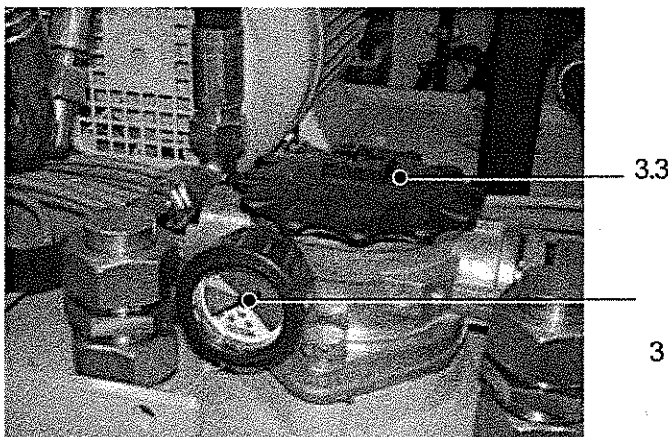
#### Avvertenza

*Se durante il funzionamento l'indicazione si sposta nel campo rosso, sostituire l'elemento filtrante.*

*Sostituire l'elemento filtrante ad ogni cambio dell'olio.*

- Spegnerne l'interruttore principale
- Svitare il coperchio del filtro a forma di stella (3.3)
- Premere l'elemento filtrante (3.1) prima verso il basso e in senso orario finché la chiusura a baionetta posta sotto l'elemento filtrante non si è innestata nella copertura del filtro (4.2).
- Quindi: rimuovere l'elemento filtrante insieme al contenitore del filtro altrimenti la sporcizia cade nel serbatoio.
- Ruotare l'elemento filtrante (3.1) di ca. 1/4 di giro in senso antiorario ed estrarlo dalla coppa filtro (3.2).
- Pulire la coppa del filtro e avvitare un elemento filtrante nuovo finché la chiusura a baionetta non è stata applicata.
- Inserire di nuovo la coppa del filtro completamente e stringere il coperchio del filtro.

Gruppo motore da 9,2 kW



Filtro di ritorno RFM BN 165/3G20 E1.0  
 N. art. 6.505.195.030  
 Elemento filtrante 0165/3 R 020 BN-2  
 N. art. 6.505.190.010

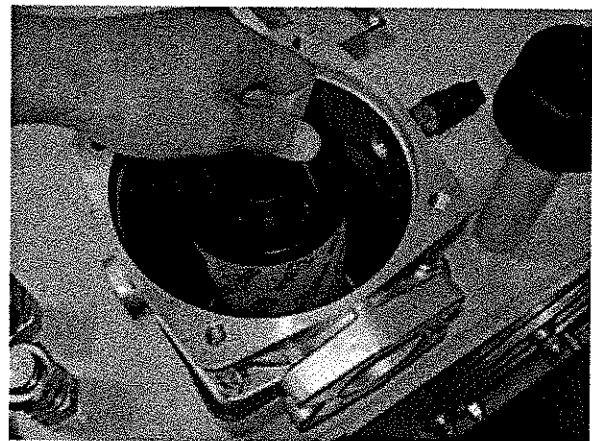
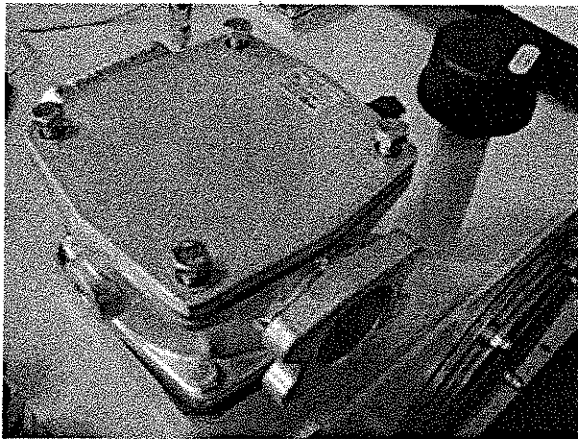
### 5.3.3 Sostituzione dell'elemento filtrante (gruppo motore da 15/22 kW)



**Intervallo: in caso di disturbi – comunque almeno ogni 2000 ore di esercizio  
o una volta l'anno**

Uno pressostato rileva lo sporco del filtro a pressione. Se il grado di sporcizia è molto alto sul display appare l'indicazione "Filtro dell'olio dell'aggregato principale sporco". La pressa si imposta su disturbo e si spegne.

- Svitare il coperchio del filtro
- Ribaltare la staffa di metallo sull'elemento filtrante ed estrarlo
- Svitare e pulire la coppa del filtro gialla
- Avvitare la coppa gialla del filtro sul nuovo elemento filtrante
- Ripremere l'elemento filtrante nel contenitore del filtro
- Applicare il coperchio del filtro e serrare le viti



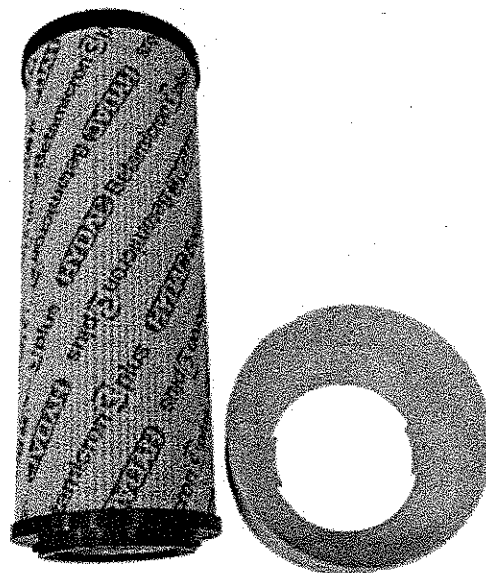
Adatto per gruppo motore da 15 kW / 22 kW

Filtro di ritorno RFM BN/HC 661F10F1.0

N. art. 6.440.195.020

Elemento filtrante R 010 BN3HC

N. art. 6.440.195.021



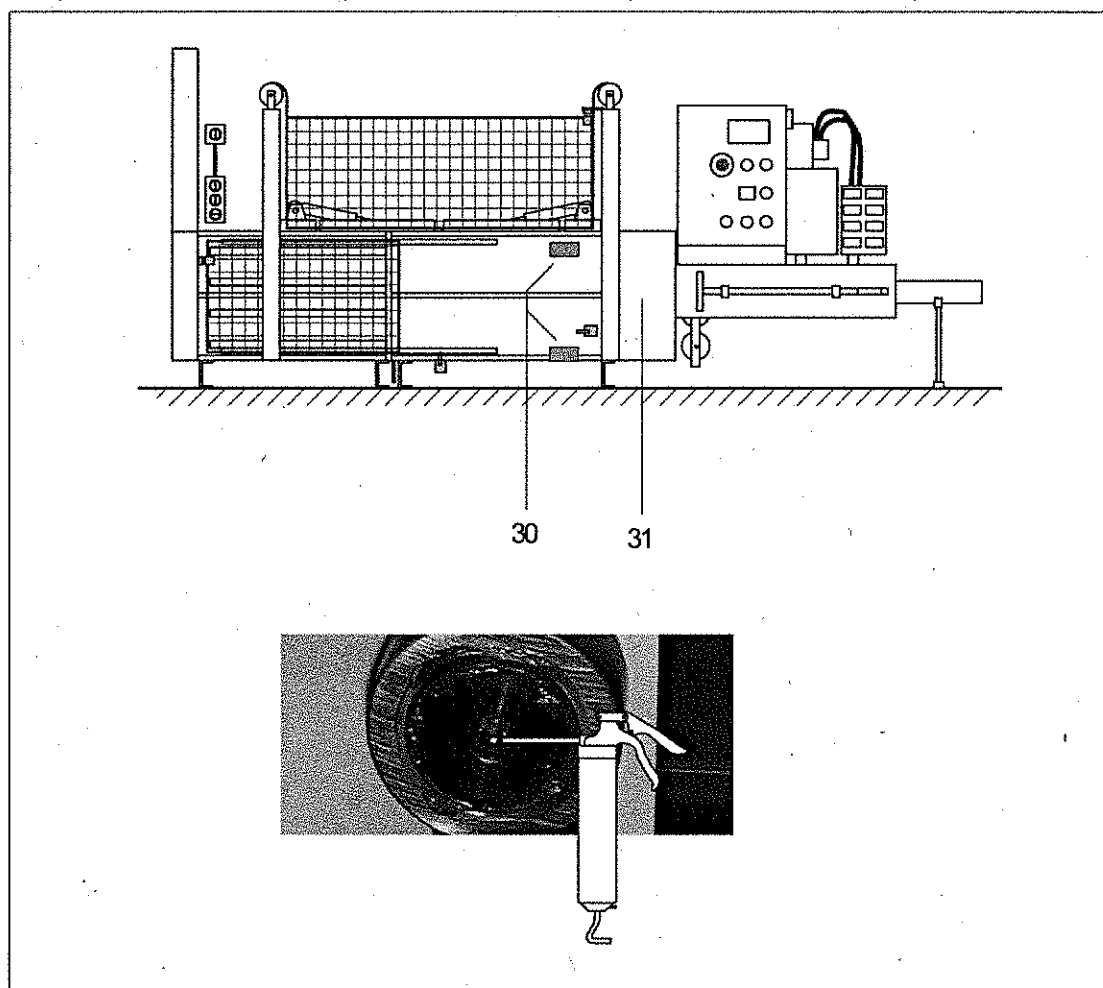
## 5.4 Lubrificazione del carrello espulsore



Intervallo: 40 ore di esercizio

- Carrello espulsore nella posizione posteriore massima
- Gli sportelli di riempimento sono aperti

- Rimuovere le lamiere di protezione (30) e (31) su entrambi i lati
- Lubrificare tutti gli 8 rulli di supporto -> utilizzare un boccaglio a punta
- Rimontare la lamiera di protezione (30) e (31)





## 5.5 Lubrificazione della contropiastra






Intervallo: 500 Ore di esercizio

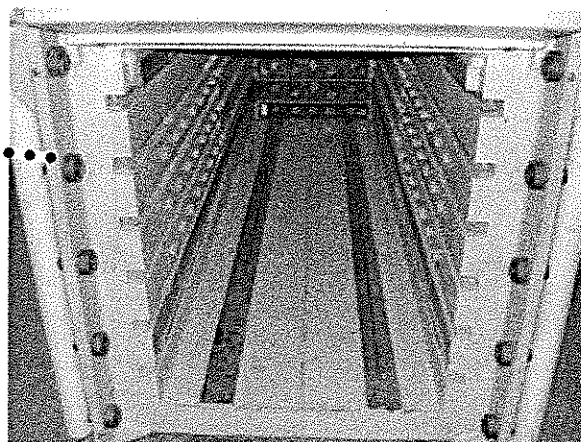
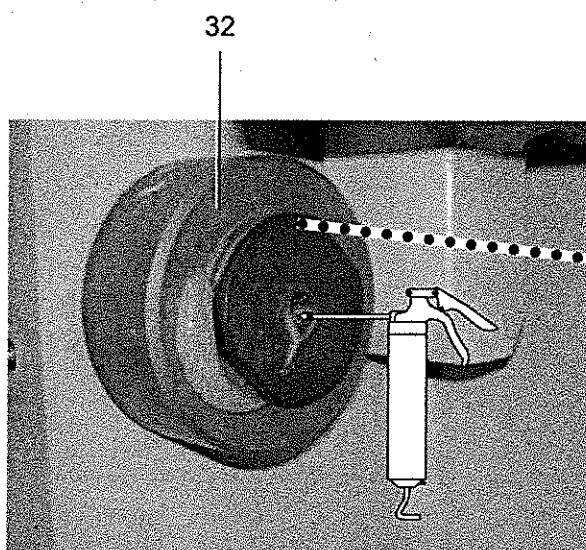
- Accendere l'interruttore principale
- Selezionare la modalità di messa a punto (vedere capitolo "Modalità di funzionamento")



### **Avvertimento!**

*Meccanismo di pressione e chiusura ad azionamento idraulico  
Può provocare lesioni gravi.  
Non accedere nella zona della pressa.*

- Con il tasto  sollevare la contropiastra ad azionamento idraulico verso l'alto e tenerlo premuto finché la pressa imballatrice non si spegne
- Lubrificare i 10 rulli di supporto (32) -> utilizzare un boccaglio a punta
- Portare la contropiastra idraulica con entrambi i tasti  +  verso il basso tenendoli premuti finché la pressa imballatrice non si è spenta
- Premere ESC



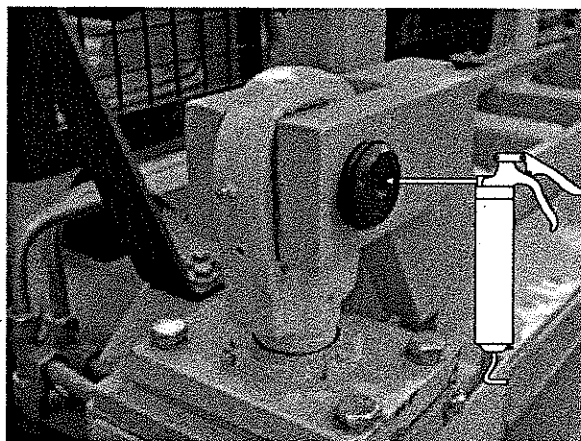
## 5.6 Lubrificazione/applicazione di uno strato d'olio sul supporto radente



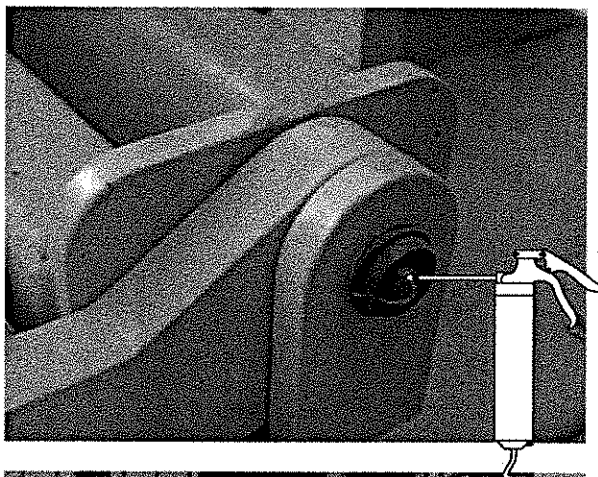
Intervallo: 500 ore di esercizio

- Firare la grata di protezione laterale verso il basso
- Lubrificare i bulloni di supporto -> utilizzare un boccaglio a punta

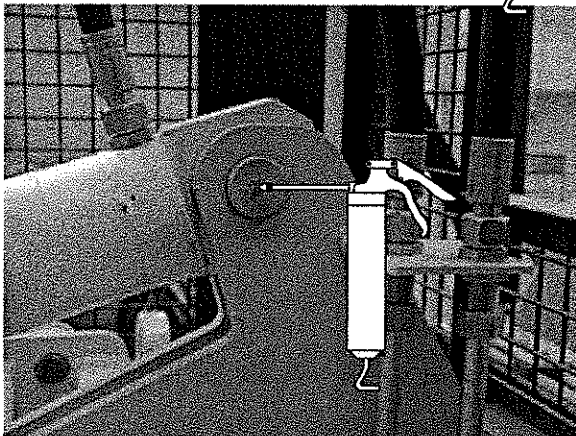
2 x cilindro della contropiastra  
(prima smontare la copertura)



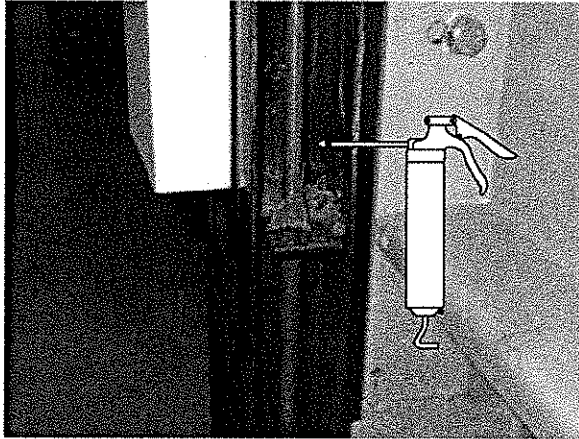
4 x cuscinetto dello sportello di riempimento



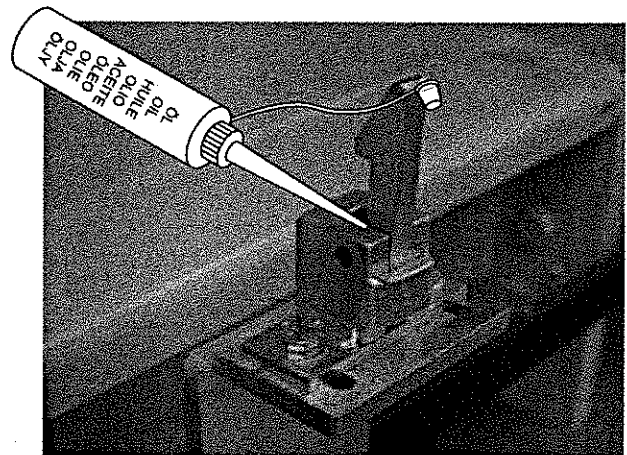
2 x cilindro dello sportello di riempimento



4 x guide per la grata di protezione



4 x ganci di tenuta per la grata di protezione



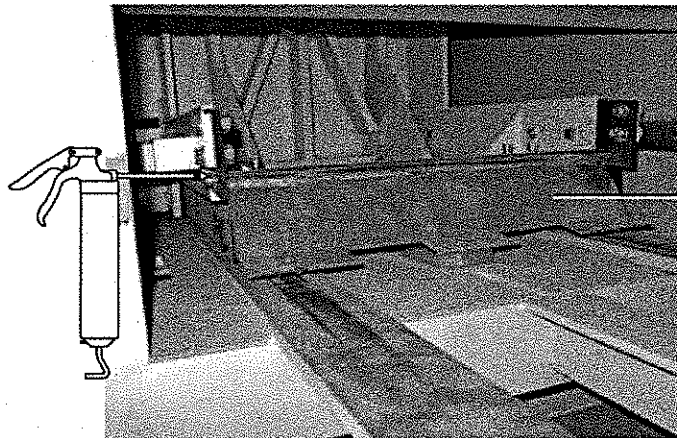
## 5.7 Controllo dei raschiatori puliscirotaia



**Intervallo: 500 ore di esercizio**

• *Carrello espulsore nella posizione posteriore massima*

- svitare la copertura posta dietro la piastra
- Controllare che i raschiatori puliscirotaia (33) sul lato posteriore del carrello espulsore scorrano agevolmente
- Se il carrello espulsore si sposta in avanti, sollevare i raschiatori puliscirotaia  
Se il carrello espulsore torna indietro, i raschiatori puliscirotaia devono toccare i trasportatori a rulli e togliere lo sporco
- Se necessario lubrificare con grasso multiuso entrambi i bulloni di supporto laterali
- Rimontare quindi la copertura



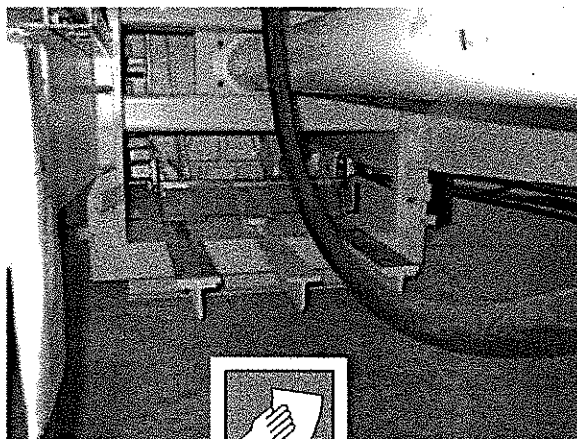
33

### 5.7.1 Pulizia della zona dietro il carrello espulsore



**Intervallo: 40 ore di esercizio**

- Pulire l'area dietro il carrello espulsore (dietro la copertura posteriore)  
-> rimuovere/aspirare le particelle di sporco.



## 5.8 Motori elettrici

La qualità del grasso lubrificatore del sostegno motore rende possibile, in caso di normale sollecitazione e in normali condizioni ambientali, un funzionamento del motore di circa 20000 ore di corsa senza rinnovo del grasso lubrificante del cuscinetto a rotolamento.

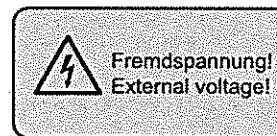
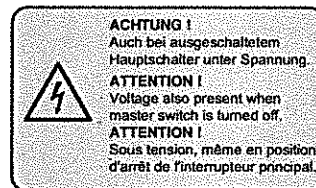


### **Avvertimento!**

*L'eliminazione di disturbi all'impianto elettrico e ai cavi di alimentazione può essere eseguita solo da elettricisti specializzati o dal servizio di assistenza clienti della HSM.*

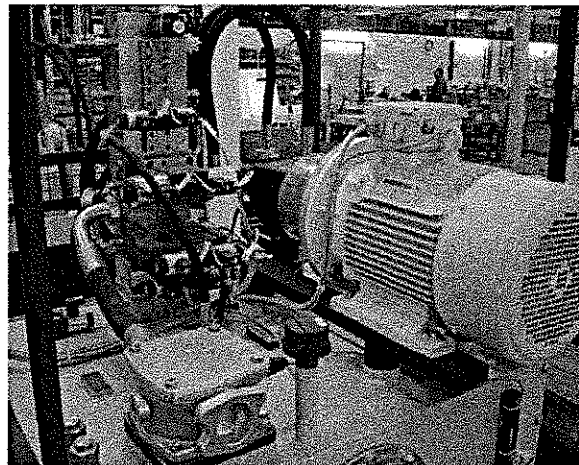
*Prima di qualsiasi intervento all'armadio elettrico:  
**spegnere l'interruttore principale!***

*Prestare attenzione alle etichette d'avviso:*



**Intervallo: 500 ore di esercizio**

- Mantenere pulita la griglia di ventilazione. Se necessario aspirare con un aspirapolvere!



## 5.9 Pezzi di collegamento a vite



**Intervallo: 1000 ore di esercizio**

Controllare che i collegamenti a vite siano serrati bene e, se necessario, serrare completamente.

Filettatura viti	Coppia di serraggio (Nm)		
	Classe di resistenza 8.8	Classe di resistenza 10.9	Classe di resistenza 12.9
M 4	2,8	4,1	4,8
M 5	5,5	8,1	9,5
M 6	9,6	14	16
M 8	23	34	40
M 10	46	67	79
M 12	79	115	135
M 14	125	185	220
M 16	195	290	340
M 18	280	400	470
M 20	395	560	660
M 22	540	760	890
M 24	680	970	1150
M 27	1000	1450	1700
M 30	1350	1950	2300

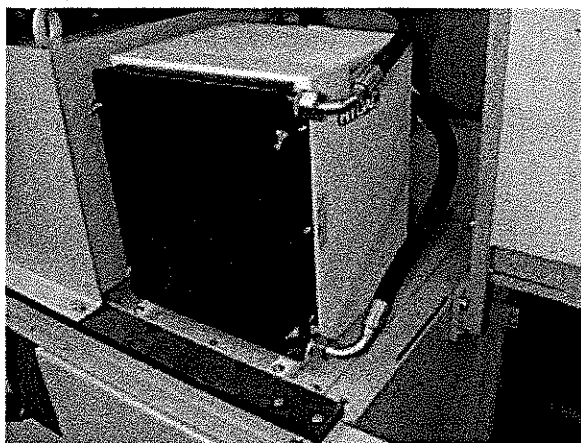
SECONDO F. GROSS SCHRAUBEN GMBH & CO. (Viti e dadi zincati:  $\mu=0,125$ )

## 5.10 Unità di raffreddamento per olio/aria (opzionale)



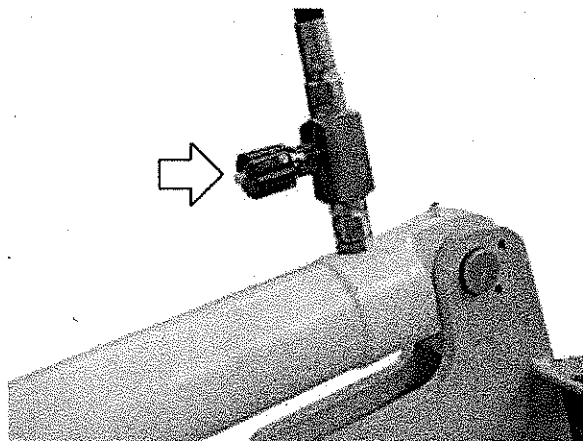
Intervallo: 500 ore di esercizio

- Mantere pulita la griglia di ventilazione. Se necessario aspirare con un aspirapolvere!



## 5.11 Regolazione della velocità dello sportello di riempimento

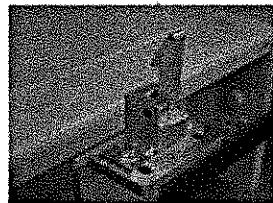
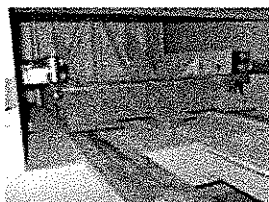
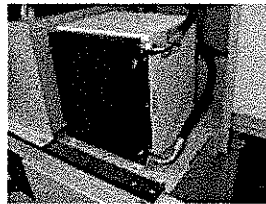
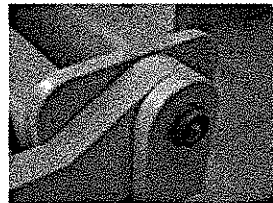
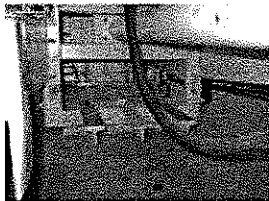
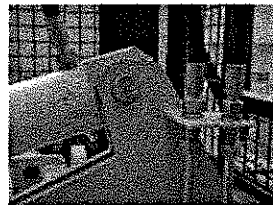
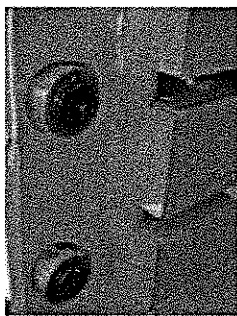
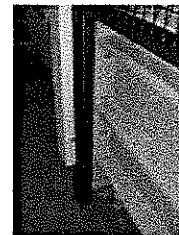
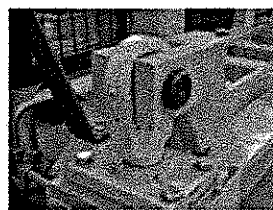
- Regolare la/le valvola/e di regolazione in modo che entrambi gli sportelli di riempimento si aprano o chiudano pressoché con la stessa velocità.



### 5.12 Piano di ispezione e di lubrificazione

Funzionamento a 1 strato	NLGI-Klasse	ESSO	DEA	SHELL	ARAL	BP	MOBIL
170 h = 1 mese							
500 h = 3 mesi							
1000 h = 6 mesi							
1500 h = 9 mesi							
2000 h = 1 anno							
Wälzlagerfett (lithiumverseift) Bearing grease (lithium saponified)	2-3	Exxon BEACON 2	Glissando 30	ALVANIA Fett R 3	Aralub HL 3	Energrease LS 3	Mobilux EP 2

Pos.	Intervallo di tempo	Componenti	Interventi
1	40 h	Rulli guida sul carrello espulsore	Lubrificare 8 volte
2	40 h	Area dietro il carrello espulsore	Pulire
3	500 h	Rulli guida sulla contropiastra	Lubrificare 10 volte
4	500 h	Cilindro della contropiastra	Lubrificare i cuscinetti 2 volte
5	500 h	Cilindro dello sportello di riempimento	Lubrificare i cuscinetti 2 volte
6	500 h	Cuscinetto dello sportello di riempimento	Lubrificare 4 volte
7	500 h	Gancio di tenuta	Oliare 4 volte
8	500 h	Guide della grata di protezione	Lubrificare 4 volte
9	500 h	Raschiatori puliscirotaia (dietro il carrello espulsore)	Controllare il funzionamento e lubrificare
10	500 h	Motori elettrici	Pulire la griglia di ventilazione
11	500 h	Unità di raffreddamento per olio/aria (opzionale)	Pulire la griglia di ventilazione





## 6 Piani elettrici e piano idraulico



### Avvertenza

*Si prega di richiedere la documentazione mancante:  
HSM Pressen GmbH + Co.KG  
Bahnhofstraße 115  
D-88682 Salem  
Tel.: +49-7553-822-0  
Fax: +49-7553-822160*

Il numero della macchina è indicato sulla targhetta raffigurata sulla pressa imballatrice. Non è possibile disbrigare i casi di garanzia o eventuali chiarimenti senza il numero della macchina.



### 6.1 Piani elettrici



### Avvertenza

*I piani elettrici sono allegati separatamente alla macchina e precisamente (nell'armadio elettrico).*

### 6.2 Piano idraulico 9,2 kW

