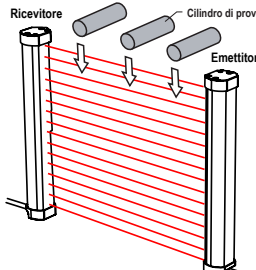
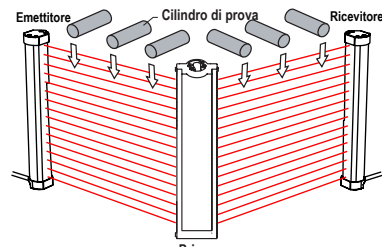







Procedure di controllo

Procedura di verifica giornaliera

Banner Engineering consiglia vivamente di eseguire le verifiche di sistema descritte. È tuttavia necessario che una persona qualificata (o un team) verifichi queste considerazioni di carattere generale in considerazione dell'applicazione specifica e determini la frequenza appropriata per le verifiche. Questo viene in genere determinato mediante una valutazione del rischio, quale quella prevista dalla norma ANSI B11.0. Il risultato della valutazione del rischio determinerà la frequenza e il contenuto delle verifiche periodiche e deve essere rispettato.

Le verifiche giornaliere e le verifiche da effettuarsi dopo eventuali lavori o cambiamenti della configurazione della macchina devono essere eseguite dalla Persona Incaricata, che deve essere stata identificata per iscritto dal responsabile aziendale. Durante i periodi di funzionamento continuo della macchina, è necessario effettuare questa verifica a intervalli regolari. Una copia dei risultati della verifica deve essere conservata sulla macchina o nelle sue vicinanze; vedere la norma OSHA 1910.217(e)(1).

Eseguire a ogni accensione, ogni cambio turno e ogni messa a punto della macchina.	
<input type="checkbox"/>	<p>1 Verificare quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> Verificare che non sia possibile accedere alla zona protetta da qualsiasi area non protetta dal sistema SLC4. Assicurarsi che, dove necessario, siano stati installati degli ostacoli meccanici o dei dispositivi di rilevamento della presenza supplementari per impedire a chiunque di passare sopra, sotto o attraverso la zona di rilevamento o di entrare nella zona pericolosa. Tutti i dispositivi supplementari di protezione e i ripari fissi siano in posizione e correttamente funzionanti.
<input type="checkbox"/>	<p>2 Verificare che la distanza di sicurezza tra il punto pericoloso più vicino della macchina protetta e la zona di rilevamento non sia minore della distanza calcolata secondo il manuale di istruzioni e registrata qui: _____.</p>
<input type="checkbox"/>	<p>3 Verificare che nessuno possa sostare all'interno dell'area protetta (pericolosa) senza essere rilevato dal sistema SLC4 o da altre protezioni supplementari (come descritto nelle norme ANSI/RIA R15.06 o altri standard appropriati).</p>
<input type="checkbox"/>	<p>4 Verificare quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> L'interruttore di reset, se usato, sia installato all'esterno dell'area protetta e fuori della portata di chiunque si trovi all'interno della stessa. I sistemi di prevenzione dell'uso accidentale (ad esempio protezioni perimetriche o barriere) siano in posizione.
<input type="checkbox"/>	<p>5 Quando tutti gli indicatori di zona sono accesi con luce verde, testare il funzionamento del sistema SLC4 sotto tensione, effettuando una prova d'interruzione. Selezionare il cilindro adeguato: Modelli 14 mm: STP-13 Modelli 24 mm: STP-21</p>
	<p>5a Prova di interruzione: con l'alimentazione inserita, verificare che il sistema SLC4 sia in modalità Run; gli indicatori di stato del ricevitore devono essere come segue: Indicatore di stato: verde Tutti gli indicatori di zona: verde</p>
	<p>5b <i>Con la macchina protetta a riposo, fare scorrere il cilindro di prova verso il basso, attraverso la zona di rilevamento lungo tre percorsi: vicino al ricevitore, vicino all'emettitore e nell'area centrale tra i due. Se l'emettitore e il ricevitore sono molto distanti tra loro, può essere necessario l'intervento di una seconda persona per verificare lo stato degli indicatori quando il cilindro di prova viene utilizzato in prossimità dell'emettitore o nella posizione intermedia. Se nell'applicazione si utilizzano dei prismi, i raggi devono essere testati in tre punti su ciascun tratto del percorso del raggio (tra l'emettitore e il prisma e anche tra il prisma e il ricevitore).</i></p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>Figura 1. Prova d'interruzione</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Figura 2. Prova d'interruzione per applicazioni con prismi</p> </div> </div>
	<p> AVVERTENZA: Se la prova di interruzione indica un problema Se il sistema SLC4 non risponde correttamente alla prova di interruzione, non tentare di utilizzarlo. Se ciò si verifica, il sistema non è affidabile per arrestare il movimento pericoloso della macchina quando una persona o un oggetto entrano nel campo di rilevamento. Il mancato rispetto delle presenti istruzioni può comportare gravi lesioni fisiche o morte.</p> <p> AVVERTENZA: Prima di mettere la macchina sotto tensione Verificare che nell'area protetta non sia presente personale o materiali indesiderati (es. attrezzi), prima di mettere la macchina sotto tensione. Il mancato rispetto delle presenti istruzioni può comportare gravi lesioni fisiche o morte.</p>

Eseguire a ogni accensione, ogni cambio turno e ogni messa a punto della macchina.	
5c	<p>Verificare che quando il cilindro di prova interrompe la zona di rilevamento, almeno un indicatore di zona si accenda con luce rossa. Si accenderanno diversi indicatori di zona con luce rossa, in base alla posizione del cilindro di prova.</p>  <p>Nota: Se il raggio 1 è interrotto, l'indicatore di zona 1 sarà acceso con luce rossa, mentre tutti gli altri indicatori di zona saranno spenti, in quanto il raggio 1 genera il segnale di sincronizzazione per tutti i raggi.</p> <p>L'indicatore di stato deve accendersi con luce rossa e restare acceso mentre il cilindro di prova rimane all'interno della zona di rilevamento. In caso contrario, l'impianto non ha superato la prova d'interruzione.</p> <p>Se tutti gli indicatori di zona sono accesi con luce verde o non seguono la posizione del cilindro di prova oppure se l'indicatore di stato si accende con luce verde mentre il cilindro di prova interrompe la zona di rilevamento, l'impianto non ha superato la prova d'interruzione.</p> <p>Verificare il corretto orientamento del sensore, la presenza di superfici riflettenti (vedere di seguito) o di zone non protette dovute all'utilizzo delle funzioni di blanking.</p>  <p>Importante: Non proseguire la procedura di controllo e non utilizzare la macchina protetta fino a quando il problema non è stato risolto e gli indicatori non rispondono come descritto in precedenza.</p>
5d	Ogni volta che il cilindro di prova viene rimosso dalla zona di rilevamento, tutti gli indicatori di zona devono accendersi con luce verde.
<input type="checkbox"/>	<p>6 Avviare il movimento della macchina protetta e, mentre è in moto, inserire il cilindro di prova (fornito) nella zona di rilevamento. Non introdurre il cilindro di prova nelle zone pericolose della macchina.</p> <p>Verificare che, quando il cilindro di prova è all'interno della zona di rilevamento, i componenti pericolosi della macchina si arrestino senza ritardi apparenti. Togliere il cilindro di prova dalla zona di rilevamento e verificare che:</p> <ul style="list-style-type: none"> • La macchina non si riavvii automaticamente e • Per riavviare la macchina sia indispensabile utilizzare i dispositivi di avviamento.
<input type="checkbox"/>	7 Con la macchina protetta in condizioni di riposo, introdurre il cilindro di prova nella zona di rilevamento e verificare che la macchina non possa avviarsi mentre il cilindro è nella zona di rilevamento.
<input type="checkbox"/>	<p>8 Controllare attentamente l'eventuale presenza di segni esterni di danni o modifiche al sistema SLC4, alla macchina protetta e al cablaggio elettrico. Eventuali danni o modifiche devono essere immediatamente segnalati alle persone responsabili.</p>  <p>Importante: Non continuare l'attività se non dopo aver completato tutta la procedura di verifica e risolto gli eventuali problemi evidenziati.</p>
	<p>Come eliminare i problemi provocati da superfici riflettenti</p> <p>Se possibile, riposizionare l'emettitore e/o il ricevitore per allontanare la zona di rilevamento dalla o dalle superfici riflettenti, facendo attenzione a mantenere una distanza di separazione adeguata (vedere il punto 2).</p> <p>Se possibile, verniciare, coprire o rendere ruvida la superficie lucida per ridurre il potere di riflessione.</p> <p>Se ciò non fosse fattibile (ad esempio nel caso di un pezzo in lavorazione dalla superficie riflettente), occorre prendere le misure necessarie per limitare il campo di visione del ricevitore o di proiezione dell'emettitore nel sensore.</p> <p>Ripetere la prova di interruzione per verificare che i cambiamenti apportati abbiano eliminato le riflessioni. Se il pezzo in lavorazione ha una superficie particolarmente riflettente e viene a trovarsi molto vicino alla zona di rilevamento, eseguire la prova di interruzione con il pezzo in posizione.</p>



AVVERTENZA: Non utilizzare la macchina fino a quando il sistema non funziona correttamente

Se tutti i controlli sopra descritti non sono stati superati positivamente, il sistema di sicurezza, che comprende il dispositivo Banner e la macchina protetta, non deve essere utilizzato fino quando il problema non è stato identificato e risolto. **Qualsiasi tentativo di usare la macchina protetta in tali condizioni potrebbe comportare gravi lesioni o morte.**