

**ALLEGATO C: MANUALE OPERATORE**

**ANNEX C: OPERATOR'S MANUAL**

---

<b>1</b>	<b>MANUALE OPERATORE</b>	
	<b>OPERATOR'S MANUAL</b>	<b>1 - 1</b>
1.1	PANNELLO OPERATORE OPERATOR PANEL	1 - 1
1.1.1	FUNZIONI COMUNI A TUTTI I BLOCCHI FUNCTION PUSH-BUTTONS	1 - 3
1.2	SCELTA MENU MENU CHOICE	1 - 6
1.3	MENU FILLER FILLER MENU	1 - 9
1.3.1	PRODUZIONE PRODUCTION	1 - 11
1.3.2	MANUALI MANUALS	1 - 14
1.3.3	SET UP RIEMPITRICE FILLER SET UP	1 - 15
1.3.4	DIAGNOSTICA DIAGNOSTIC	1 - 19
1.3.5	SERVIZI SERVICES	1 - 20
1.3.6	SELEZIONI SELECTIONS	1 - 22
1.4	MENU MULTIBOX MULTIBOX MENU	1 - 24
1.4.1	COMANDI CONTROLS	1 - 26
1.4.2	COLLA GLUE	1 - 29
1.4.3	FUNZIONI DI HOME HOME FUNCTION	1 - 31
1.4.4	DIAGNOSTICA DIAGNOSTIC	1 - 32
1.5	CAMBIO FORMATO CHANGE SIZE	1 - 34
1.7	SET UP SET UP	1 - 41
1.8	STORICO TREND TREND HISTORIC	1 - 42
1.9	CONFIGURAZIONE ARRANGEMENT	1 - 43
1.10	UTENTI USERS	1 - 44
1.11	ALLARMI E SEGNALAZIONI ALARMS AND SIGNALISATIONS	1 - 45

### PREMESSA

Le varie funzioni della macchina, sono gestite completamente da un quadro comandi che comprende, oltre ai tradizionali pulsanti e spie, anche un pannello operatore, dal quale è possibile variare i parametri di funzionamento della macchina.

### 1.1 PANNELLO OPERATORE

1. All'avvio della macchina viene visualizzata la pagina di presentazione.

Digitando al centro della pagina di presentazione si accede al menu **PRINCIPALE** (2), dal quale è possibile entrare nei vari blocchi di gestione della macchina.

English

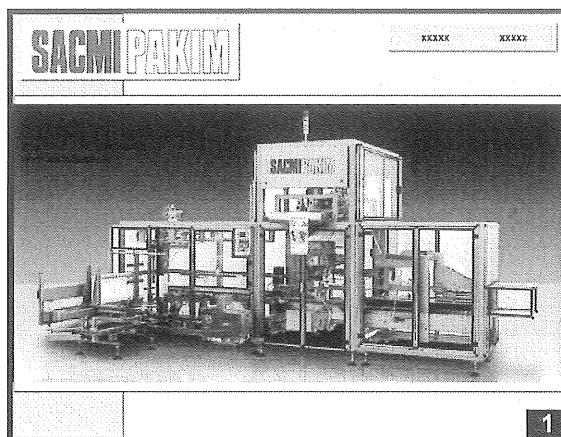
### INTRODUCTION

The different functions of the machine are completely checked by a control board which includes, other than the traditional push-buttons and lights, an operator panel too, from which is possible to change the parameters related to the machine functioning.

### 1.1 OPERATOR PANEL

1. When the machine is put motion, the page of presentation is displayed.

Pressing on the centre of the presentation page, the **MAIN** menu (2) is reached; from this, is possible to enter the different managing blocks of the machine.



### 1.1.1 FUNZIONI COMUNI A TUTTI I BLOCCHI

#### 1. Start ciclo Multibox

Consente di iniziare il ciclo di lavoro della formacartoni.

#### 2. Stop ciclo Multibox

Consente di arrestare il ciclo di lavoro della formacartoni.

#### 3. Start ciclo Filler

Consente di iniziare il ciclo di lavoro della riempitrice.

#### 4. Stop ciclo Filler

Consente di arrestare il ciclo di lavoro della riempitrice.

**English**

### 1.1.1 COMMON FUNCTIONS TO ALL THE BLOCKS

#### 1. Multibox cycle start

It allows to start the running cycle of the carton erector.

#### 2. Multibox cycle stop

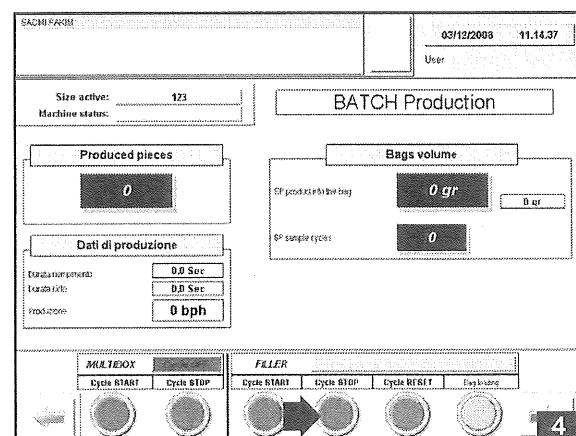
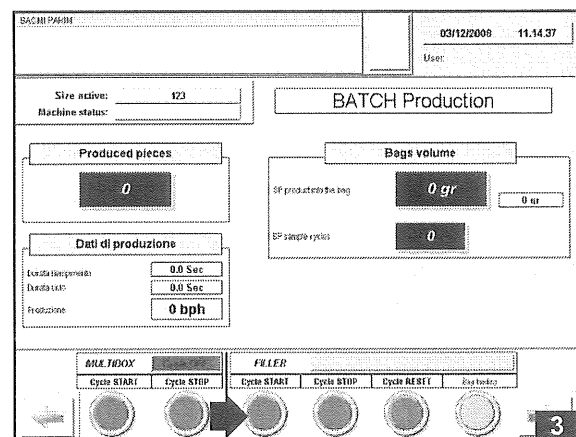
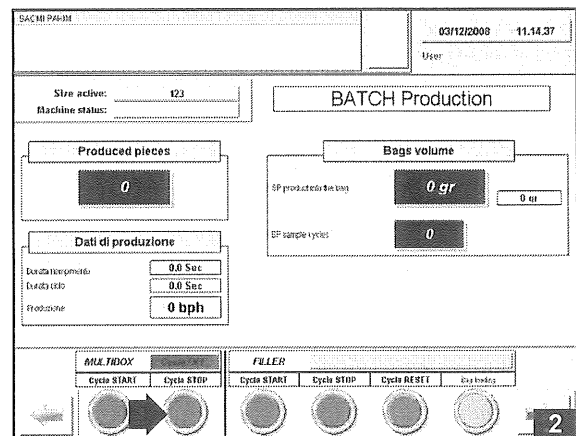
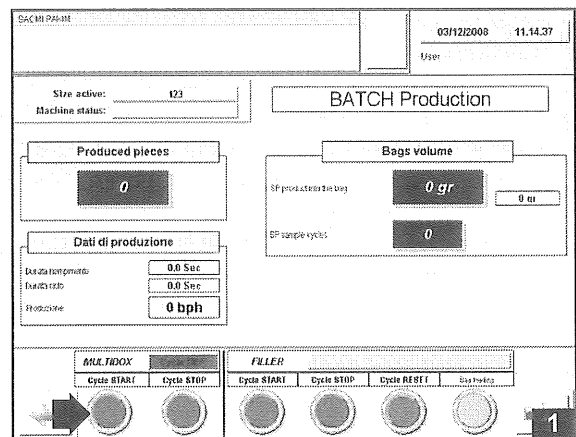
It allows to stop the running cycle of the carton erector.

#### 3. Filler cycle start

It allows to start the running cycle of the filler.

#### 4. Filler cycle stop

It allows to stop the running cycle of the filler.



### 5. Reset ciclo

Premendo questo pulsante, ogni parte della macchina si porta in posizione di inizio fase.

### 6. Carico sacco

Consente il movimento di avvicinamento della fila dei sacchi alla valvola di riempimento.

### 7. Formato attivo

Indica il numero della ricetta attualmente in lavorazione.

### 8. Stato macchina

Indica lo stato attualmente attivo della macchina. Precisamente indica se la macchina è operativa in una delle seguenti procedure:

- Produzione
- Lavaggio CIP
- Sterilizzazione STZ

## English

### 5. Cycle Reset

Pressing on this button, each part of the machine brings in position of phase-beginning.

### 6. Bag loading

It allows the approaching motion of the bags row to the filing valve.

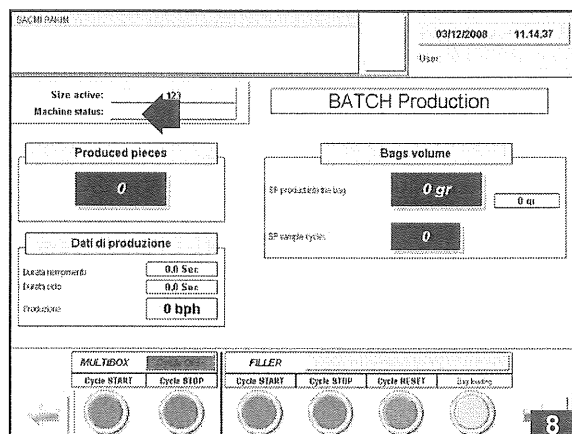
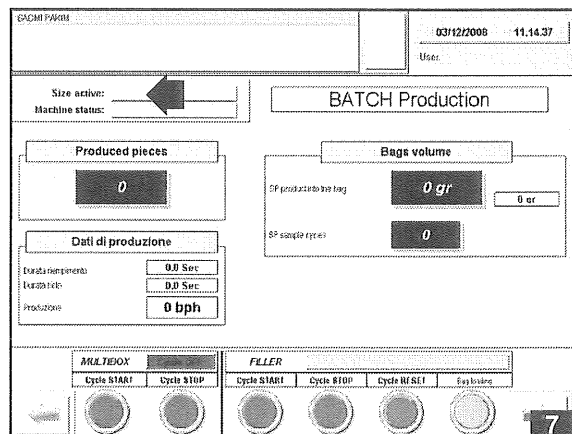
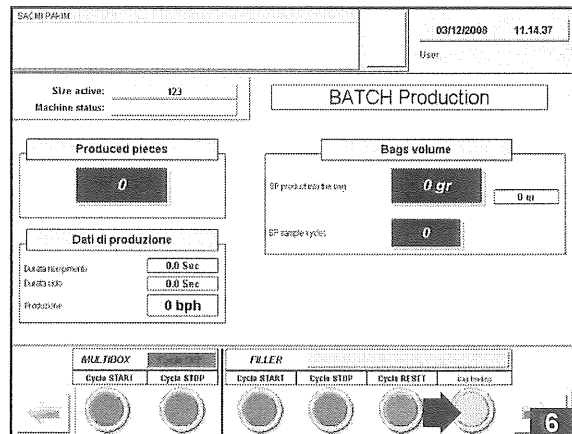
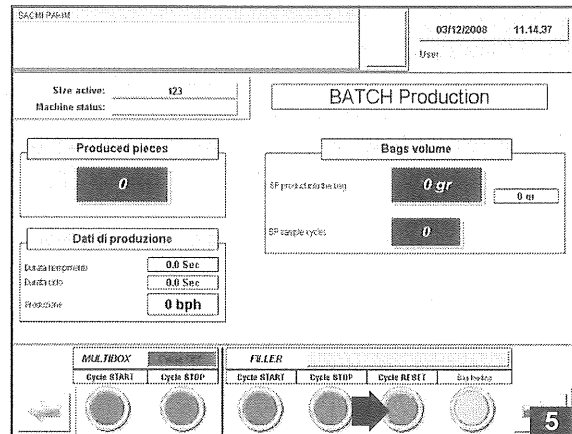
### 7. Active format

It shows the number of the recipe you're currently handling.

### 8. Machine status

It shows the machine status, actually active. More precisely, it shows that, if the machine is running according to one of the following procedures:

- Production
- CIP washing
- STZ sterilization



### 9. AUTOMATICO

Abilita il funzionamento del MULTIBOX in modalità automatica.

### 10. MANUALE

Abilita il funzionamento del MULTIBOX in modalità manuale.

### 11. STEP BY STEP

Abilita il funzionamento del MULTIBOX in modalità passo passo.

### 12. SERVE RESET / RESET OK

Funzione che indica se è necessario effettuare il reset del sistema assi della formacartoni.

- Se è presente la scritta SERVE RESET, è necessario premere il tasto per effettuare il reset.
- Se è presente la scritta RESET OK, non è necessario compiere l'operazione di reset.

## English

### 9. AUTOMATIC

It allows the functioning of the MULTIBOX in automatic way.

### 10. MANUAL

It allows the functioning of the MULTIBOX in automatic way.

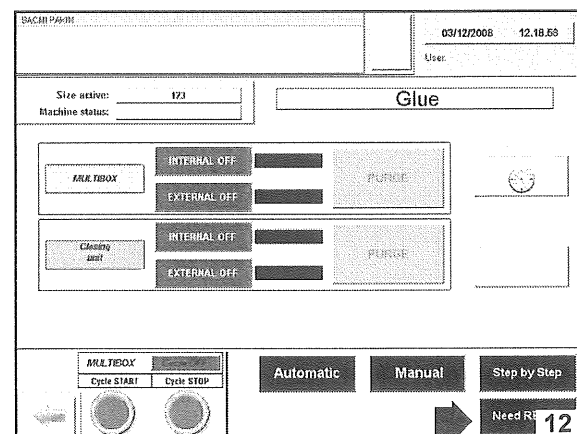
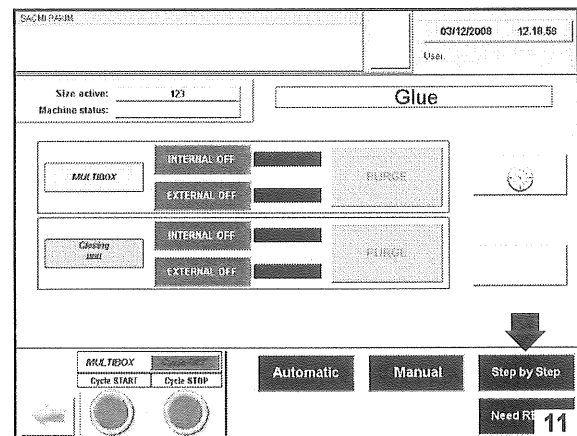
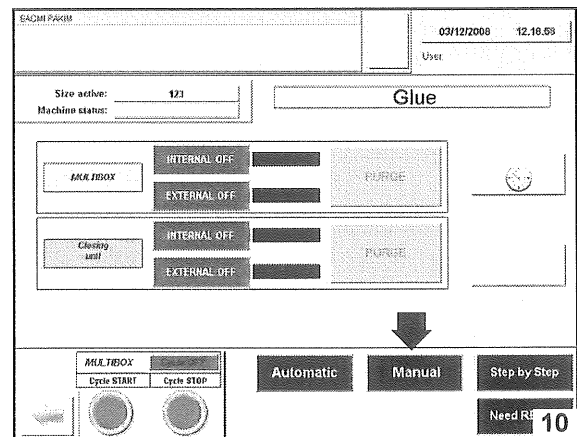
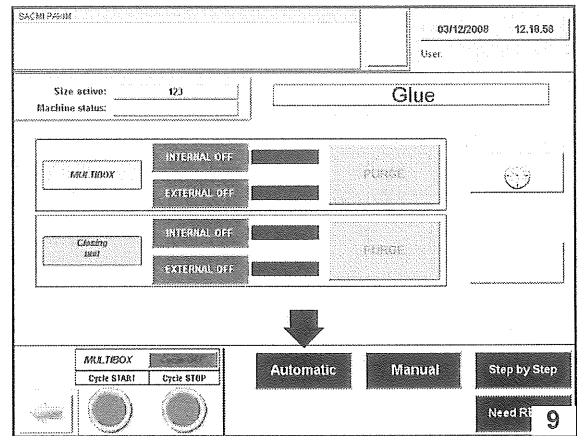
### 11. STEP BY STEP

It allows the functioning of the MULTIBOX in step by step way.

### 12. NECESSARY RESET / RESET OK

It is a function which shows if it will be necessary to carry out the reset of the axle system of the carton erector.

- In case the notice NECESSARY RESET is displayed, it will be necessary to press on the button to carry out the reset.
- In case the notice RESET OK is displayed, it will be unnecessary to carry out the operation of reset.



### 1.2 SCELTA MENU

Dalla pagina principale è consentito, premendo le relative icone, è possibile accedere ai menu di gestione di ogni parte del ciclo produttivo.

#### 1. MENU RIEMPITRICE

Menu di gestione del sistema di riempimento.

#### 2. MENU MULTIBOX

Menu di gestione del sistema di formatura e chiusura del cartone.

#### 3. MENU MANIGLIATRICE

Menu di gestione del sistema di applicazione della maniglia alla scatola.

#### 4. ALLARMI

Pagina di visualizzazione degli allarmi intervenuti.

English

### 1.2 MENU CHOICE

From the main page is allowed, pressing on the correspondent icons, to go to the management menu of each part of the production cycle.

#### 1. FILLER MENU

Management Menu of the filling system.

#### 2. MULTIBOX MENU

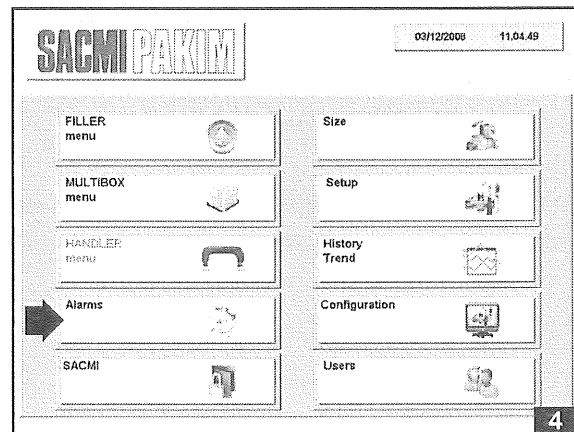
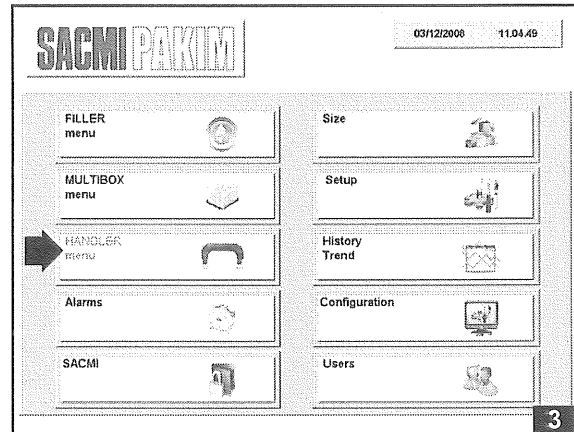
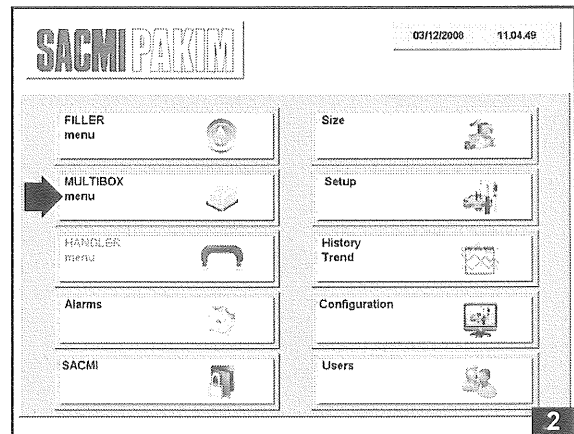
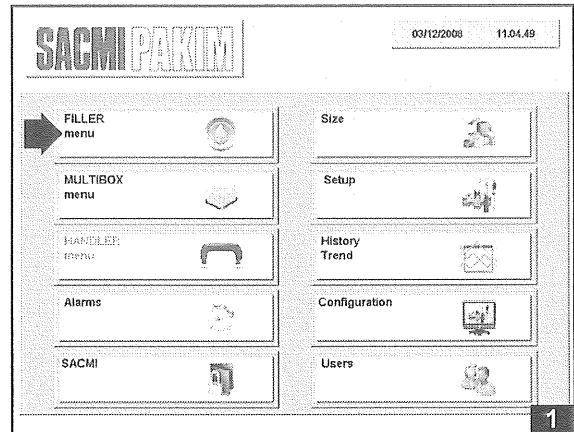
Management menu of both carton squaring and closing.

#### 3. HANDLE-PLACING MACHINE MENU

Management Menu of the application of the handle to the carton box.

#### 4. ALARMS

Displaying page of the released alarms.



### 5. SACMI

Pagina di visualizzazione dello storico di sistema. Questa pagina è accessibile solo da personale specializzato della ditta costruttrice.

### 6. FORMATI

Menu di creazione e modifica dei parametri di ogni formato.

### 7. SET UP

Consente di accedere alla pagina di definizione dei parametri di sistema.

### 8. STORICO TREND

Pagina di visualizzazione delle variabili analogiche di sistema. Questa pagina è accessibile solo da personale specializzato della ditta costruttrice.

English

### 5. SACMI

Displaying page of the historical of the system. This page may be reached only by a specialized staff from the manufacturing company.

### 6. FORMATS

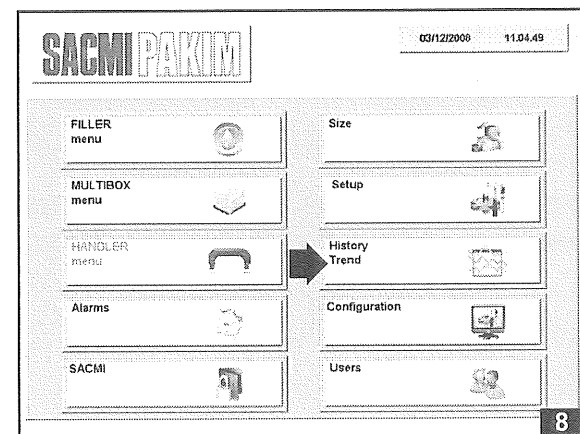
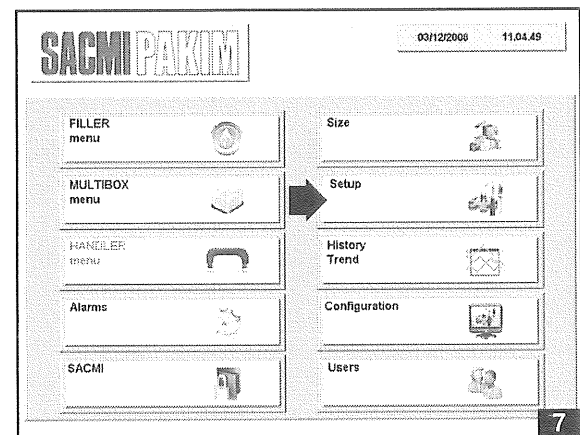
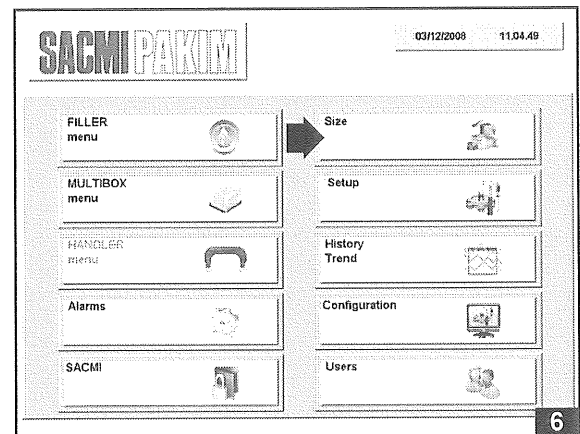
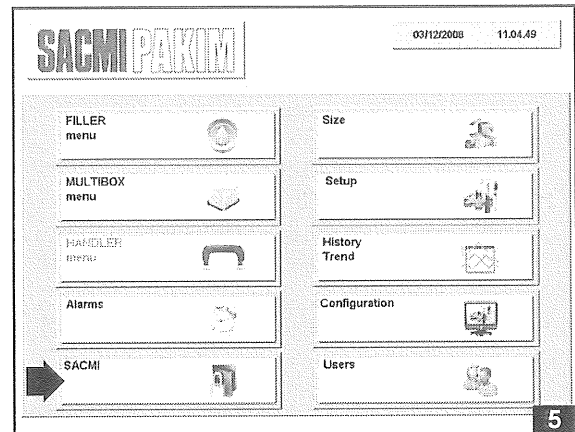
Creation and modification of the parameters for each format.

### 7. SET UP

It allows to go to the definition page of the system parameters.

### 8. TREND HISTORIC

Displaying page of the analogic variables of the system. This page may be attended by specialized staff only, from the manufacturing company only.





### 9. CONFIGURAZIONE

In questa pagina si possono abilitare funzioni di controllo di macchine adiacenti e si può attivare l'illuminazione interna della macchina.

### 10. UTENTI

Pagina di definizione di accessibilità degli utenti al pannello di controllo della macchina.

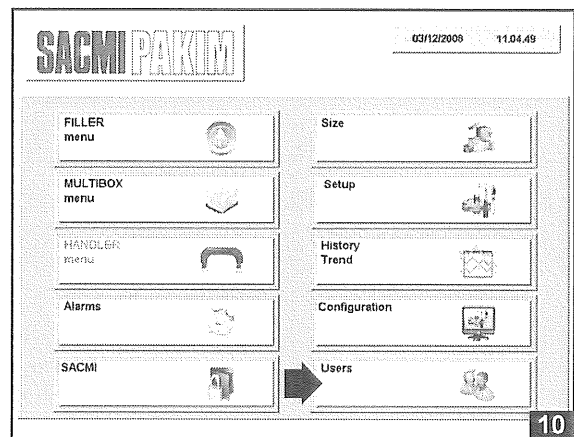
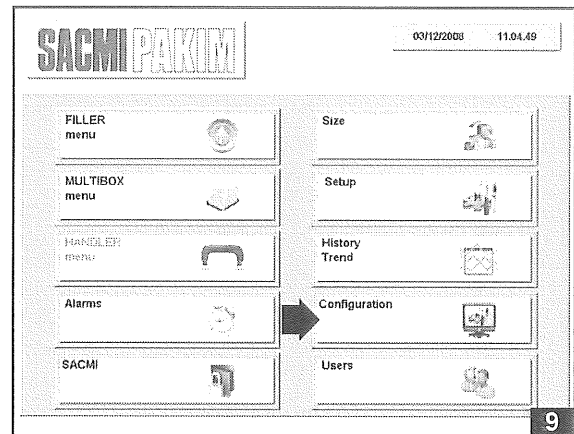
English

### 9. ARRANGEMENT

Some checking functions of adjacent machines may be activated and the internal lighting of the machine may be activated, too.

### 10. USERS

Definition page of accessibility of the users to the machine control panel.



### 1.3 MENU RIEMPITRICE

Dal menù principale è consentito accedere a blocchi di gestione, da cui definire tutti i parametri di funzionamento del ciclo di riempimento della macchina.

#### 1. PRODUZIONE

Consente di accedere alla pagina di definizione dei parametri di riempimento del sacco.

#### 2. MANUALE

Permette di accedere alla pagina per la movimentazione in manuale di alcuni dispositivi della macchina.

#### 3. SET UP

Consente di accedere alla pagina di definizione dei parametri di sistema di riempimento.

#### 4. DIAGNOSI

Permette di accedere alle pagine di visualizzazione delle fasi di ogni parte della macchina.

English

### 1.3 FILLER MENU

From the main menu, is allowed to go to the managing blocks, from which all the functioning parameters of the machine filling cycle may be defined.

#### 1. PRODUCTION

It allows to go to the page of definition of the filling parameters of the bag.

#### 2. MANUAL

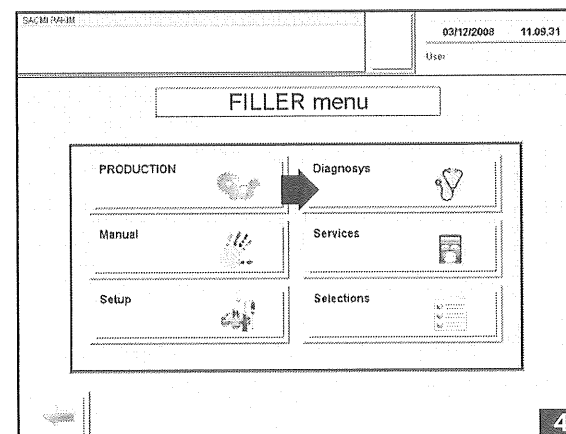
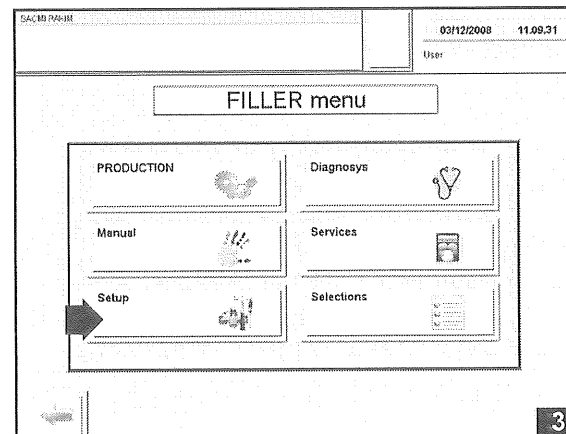
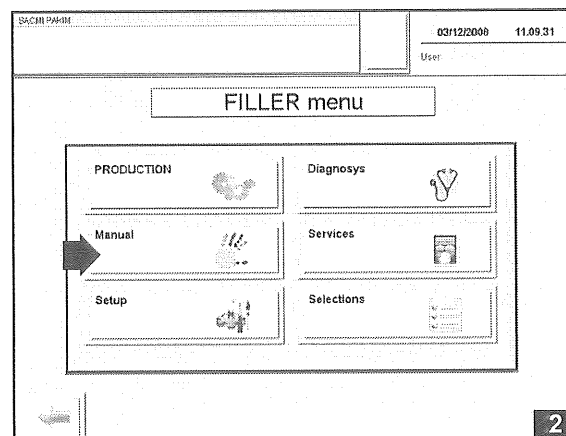
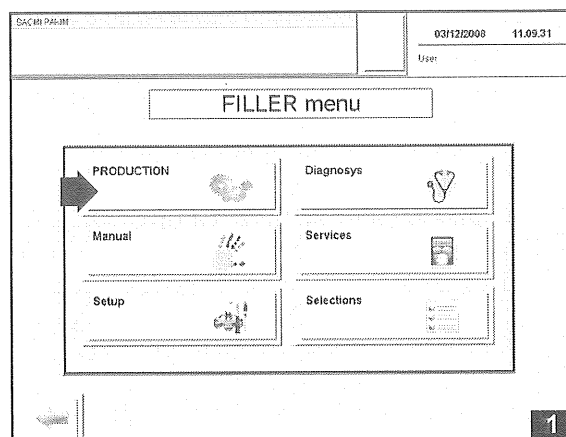
It allows to go to the page for the manual maintenance of some devices of the machine.

#### 3. SET UP

It allows to go to the page of definition of the filling system parameters.

#### 4. DIAGNOSTIC

It allows to go to the displaying pages of the phases of each part of the machine.



### 5. SERVIZI

Consente di accedere alla pagina di definizione dei tempi generali di funzionamento della macchina.

### 6. SELEZIONI

Permette di accedere alla pagina di selezione dei parametri di funzionamento della macchina.

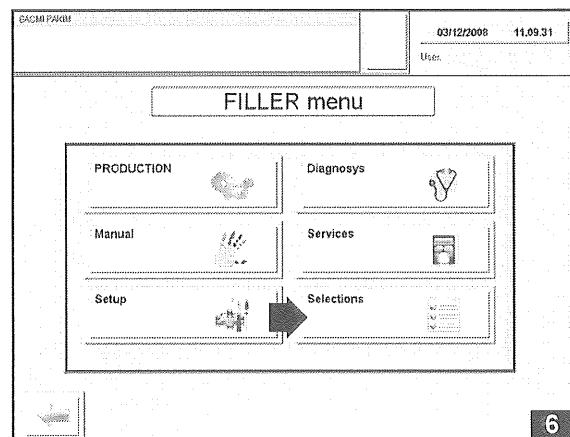
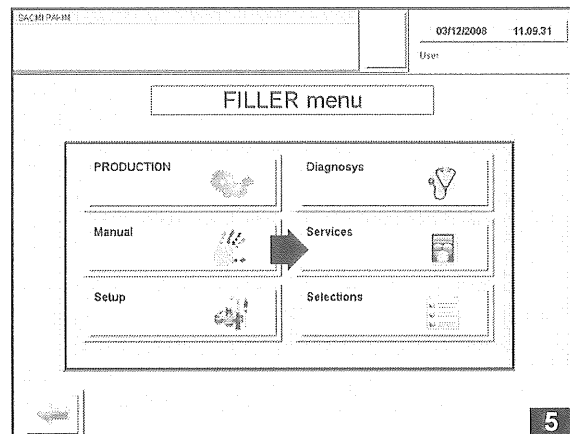
**English**

### 5. SERVICES

It allows to go to the page of definition of the general times of machine functioning.

### 6. SELECTIONS

It allows to go to the page of selection of the functioning parameters of the machine.



### 1.3.1 PRODUZIONE

Dal menu RIEMPITRICE del pannello di controllo premere PRODUZIONE per entrare nella pagine di modifica dei parametri di riempimento dei sacchi.

I parametri sono:

#### VOLUME RIEMPIMENTO SACCO

##### 1. Set point prodotto nel sacco (lt)

Quantità di riempimento di ogni sacco. Il valore è impostabile in litri.

##### 2. Set point cicli volo

Correzione del valore di riempimento in base all'errore calcolato nel riempimento precedente.

Se il valore inserito è diverso da zero, devono essere impostati altri due parametri:

##### 3. Numero cicli volo

Numero di cicli dai quali viene calcolata la media d'errore, che modifica il valore di riempimento, nei cicli successivi.

La prova su più cicli consente di calcolare correttamente la media della quantità di prodotto che è rilasciata dalla valvola durante la chiusura a fine riempimento.

##### 4. BATCH interno (gr)

Volume effettivo del sacco operato dal sistema.

**English**

### 1.3.1 PRODUCTION

From the menu FILLER of the control panel, press on PRODUCTION to enter the pages of modification of the filling parameters of the bags.

The parameters are:

#### BAG FILLING VOLUME

##### 1. Product Set Point on the bag (lt)

Filling quantity of each bag. The value may be fixed in litres.

##### 2. Set point, flight cycle

It is the correction of the filling value according to the fault calculated during the previous filling.

In case the value which has been put is different from 0, two additional parameters must be added:

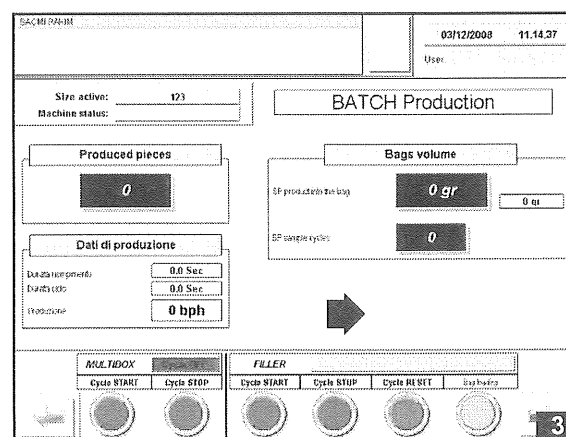
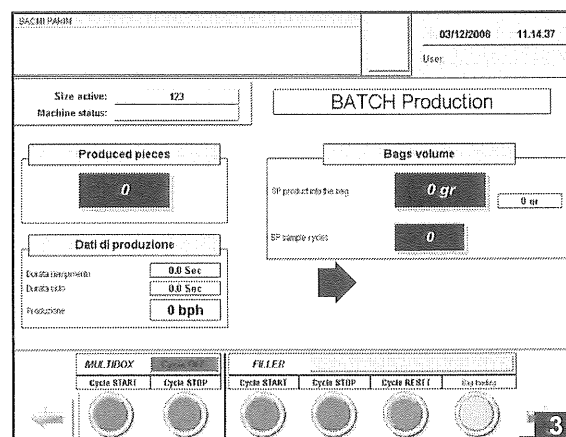
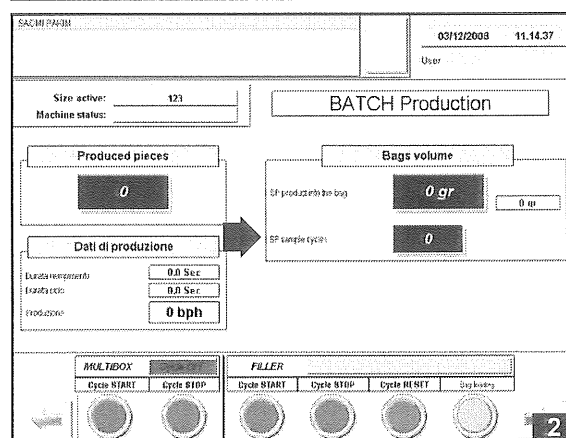
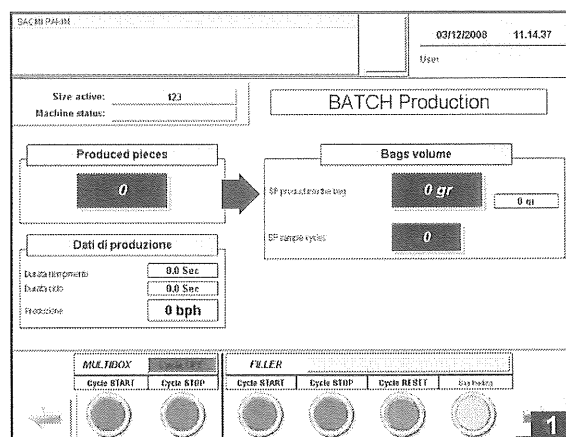
##### 3. Flight cycles number

Number of cycles from which the average fault is calculated that modifies the filling value, during the next cycles.

The trial on more cycles allows to calculate, more correctly, the average quantity of the product that is released by the valve during the closure, at the end of filling.

##### 4. Internal BATCH (gr)

It is the effective volume of the bag, operated by the system.



### DATI DI PRODUZIONE

#### 1. Durata riempimento

Durata effettiva della fase di riempimento di ogni sacco.

#### 2. Durata ciclo

Durata effettiva del ciclo di riempimento e incartonamento di ogni cartone.

#### 3. Produzione

Produzione oraria di sacchi.

### PEZZI PRODOTTI

4. Contatore di sacchi prodotti durante il ciclo produttivo.

## English

### PRODUCTION DATA

#### 1. Filling duration

It is the effective duration of the filling phase for each bag.

#### 2. Cycle duration

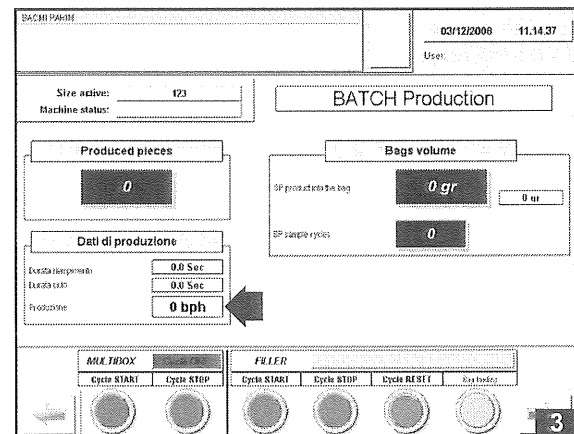
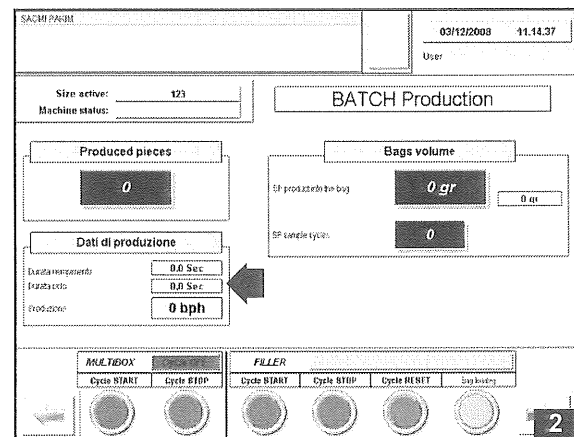
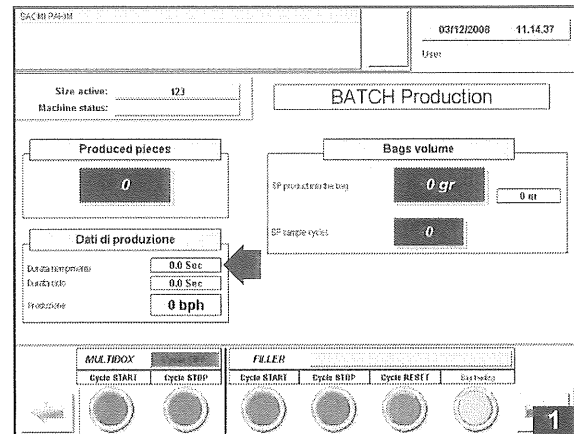
It corresponds to the effective duration of the filling cycle and of packaging for each carton.

#### 3. Production

Hourly output of bags.

### PRODUCT PIECES

4. Counter of bags which have been produced during the production cycle.



### ACCESSORI

Nella pagina successiva sono presenti funzioni di gestione della fase di riempimento sacco.

#### 1. % Batch per salita tampone

Anticipo del movimento di salita del pistone, durante la fase di fine riempimento.

#### 2. % Primo batch interno

Percentuale di riempimento del primo sacco, rispetto alla quantità voluta, per realizzare un riempimento presumibilmente corretto del primo sacco del ciclo.

**English**

### ACCESSORIES

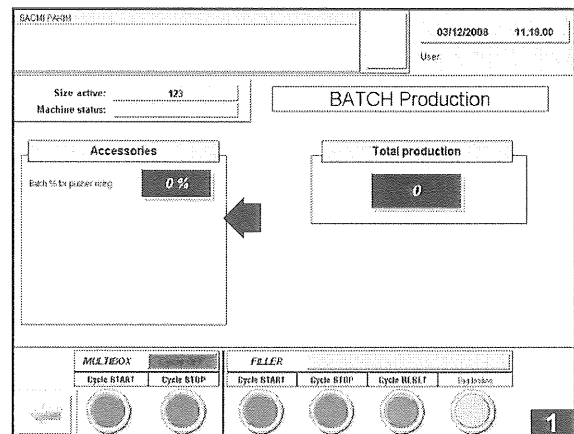
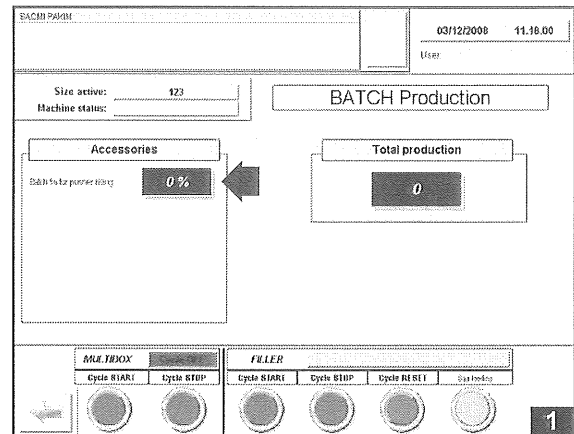
The subsequent page mention some checking functions related to the bag filling phase.

#### 1. % Batch for pad slope

Anticipation of the slope motion of the piston, during the filling final phase.

#### 2. % first internal Batch

Percentage of filling of the first bag, in comparison with the desired quantity, to make a right filling of the first bag of the cycle.



### 1.3.2 MANUALI

Dal menu RIEMPITRICE del pannello di controllo premere MANUALI per entrare nella pagina relativa. Premendo ognuno dei tasti si abilitano le funzioni descritte di seguito.

#### 1. TESTA IN MANUALE

Dopo aver premuto il tasto relativo, per effettuare il movimento in manuale della testina è necessario utilizzare la pulsantiera mobile.

#### 2. TRASLAZIONE IN MANUALE

Dopo aver premuto il tasto relativo, per effettuare la traslazione in manuale dei sacchi è necessario utilizzare la pulsantiera mobile.

#### 3. CICLI IN AUTOMATICO

Premendo questo tasto si abilita il ciclo automatico della macchina.

**English**

### 1.3.2 MANUALS

From the menu FILLER, of the control panel, press on MANUALS to enter the correspondent page.

Pressing on each of the buttons, the functions here below described, active:

#### 1. SMALL-HEAD IN MANUAL

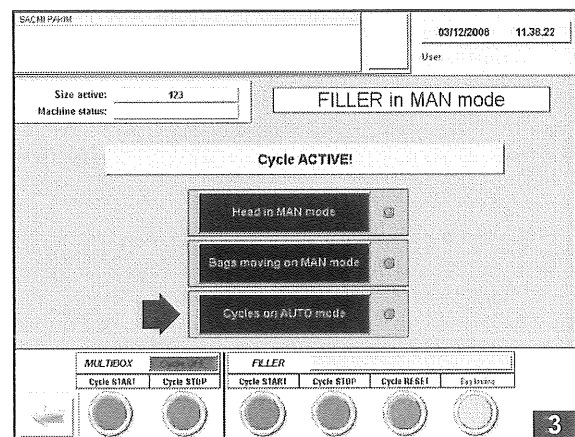
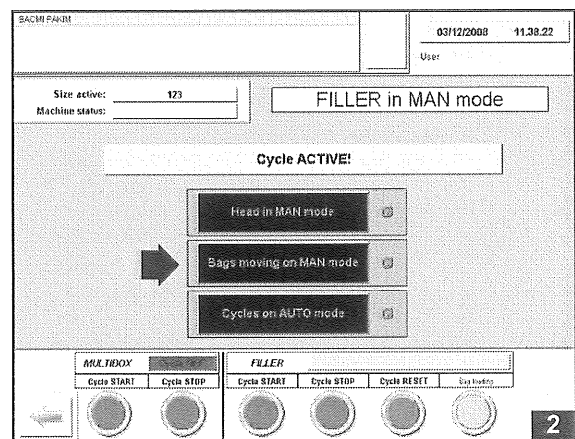
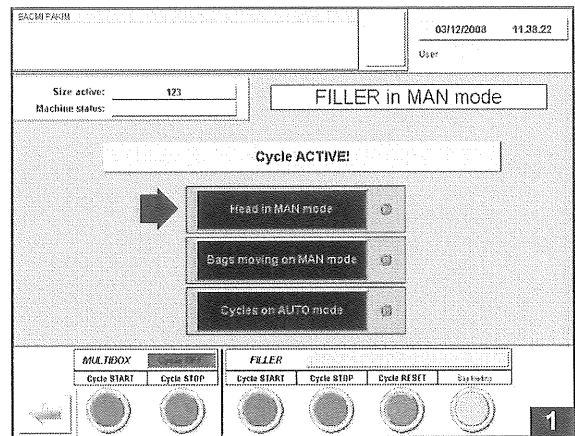
After having pressed the correspondent push-button, to carry out the motion of the small-head, in manual way, is necessary to use the moving push-button panel.

#### 2. MANUAL TRANSLATION

After having pressed the correspondent key, to carry out the translation of the bags in manual way, is necessary to use the moving push-button panel.

#### 3. AUTOMATIC CYCLES

Pressing on this key, the automatic cycle of the machine is activated.



### 1.3.3 SET UP RIEMPITRICE

Dal menu principale del pannello di controllo premere SETUP per entrare nella pagina relativa.

1. Dalla pagina Set up Filler è possibile accedere a sottomenu di gestione del funzionamento della macchina, cioè:

- Parametri di sistema
- Parametri CIP
- Reset default

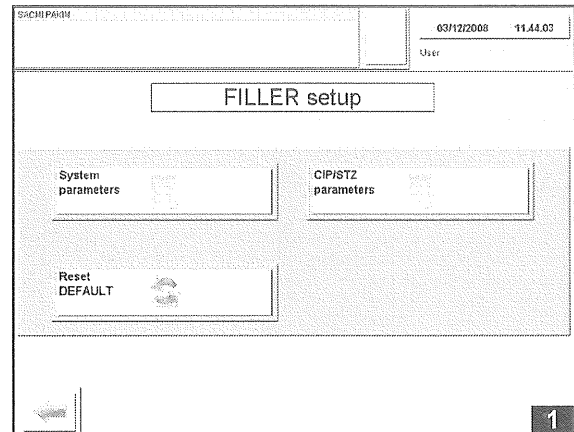
**English**

### 1.3.3 FILLER SET UP

From the main menu of the control panel press on SET UP to enter the correspondent page.

1. From the page of SETUP FILLER is possible to accede to management submenus about the machine functioning, i.e.:

- System parameters
- CIP parameters
- Reset default





### PARAMETRI DI SISTEMA

1. Dalla pagina SETUP FILLER premere PARAMETRI DI SISTEMA per accedere alle pagine relative.

Sono i tempi di gestione di ogni fase del ciclo produttivo.

2-3. I tempi di gestione, suddivisi in pagine successive e riguardano:

- Pinza levatappi CHIUSA
- Pinza levatappi APERTA
- Pressa taglierina CHIUSA
- Pressa lato testina APERTA
- Posizionatore collo FUORI
- Pinze collo vuote
- Salita tampone dopo RESET
- Chiusura imbuto
- Peso impulso (gr/imp)
- Presenza cartone sotto imbuto

English

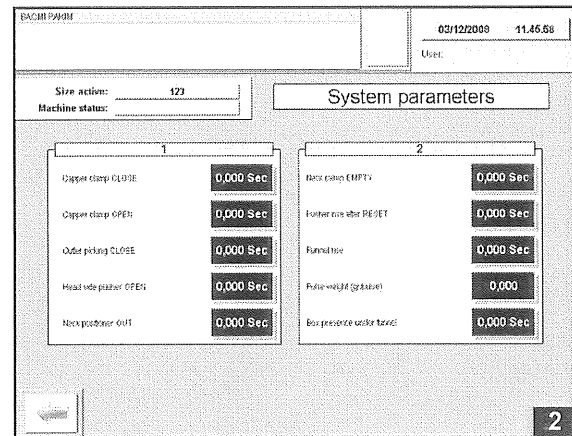
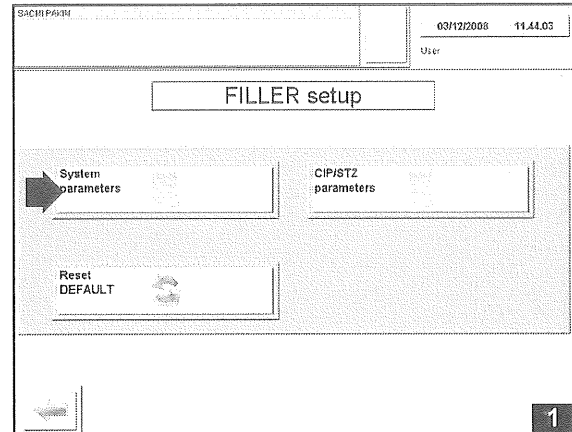
### SYSTEM PARAMETERS

1. From the page SETUP FILLER press on SYSTEM PARAMETERS to accede to the correspondent pages.

Only the times of management of each phase of the production cycle.

2-3. The times of management are divided into subsequent pages and they are related to:

- CLOSED caps-removing gripper
- OPENED cap-removing gripper
- Cutter-presser CLOSED
- Small-head side presser OPENED
- Neck positioning system OUT
- Empty neck grippers
- Pressing pad rising after RESET
- Funnel shaped closing
- Pulse weight (gr/imp)
- Carotn presence below the funnel-shaped



### PARAMETRI CIP

1. Dalla pagina SETUP FILLER premere PARAMETRI CIP per accedere alle pagine relative.

Sono i tempi di gestione del ciclo di lavaggio dell'impianto.

2. I tempi di gestione del CIP sono:

- Fase 1 CIP-STZ
- Fase 2 CIP-STZ
- Fase 3 CIP-STZ
- Fase 4 CIP-STZ
- CIP Drenaggio finale
- Tempo durata CIP

Per accedere alle pagine corrispondenti di modifica dei tempi, premere MODIFICA.

Nella colonna CIP selezionare il parametro da modificare. Inserire il nuovo valore nella tastiera numerica e premere ENT.

La colonna STZ non è attualmente abilitata.

English

### CIP PARAMETERS

From the page of SETUP FILLER press on CIP PARAMETERS to accede to the correspondent pages.

They are the management times of the washing cycle of the plant.

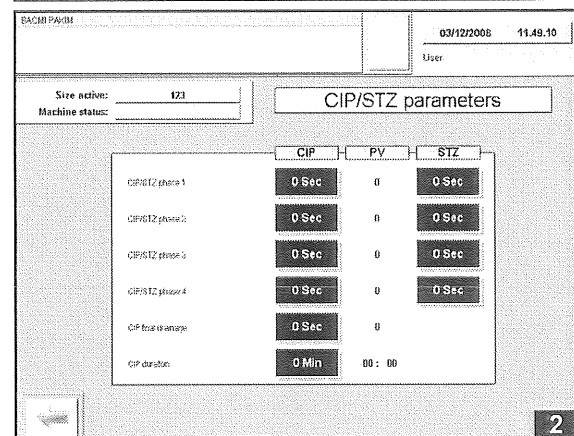
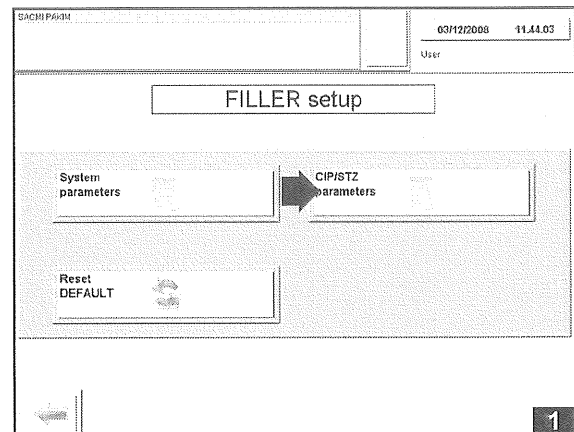
2-3. the management times of the CIP are:

- CIP-STZ phase 1
- CIP-STZ phase 2
- CIP-STZ phase 3
- CIP-STZ phase 4
- CIP Final drainage
- CIP duration

To accede to the correspondent pages of times modification, press on MODIFICATION.

In the column CIP select the parameter to modify. Put the new value on the numeric keyboard and press on ENT.

The column STZ is not activated currently.



### RESET DEFAULT

1. Dalla pagina SET UP, premere il tasto RESET DEFAULT per accedere alla pagina di conferma di reset (2).

- Premendo COMFERMA i parametri di SET UP di default precedentemente definiti e memorizzati sono richiamati e resi attivi nel ciclo produttivo.

In questo modo le modifiche recenti sono perse.

- Premendo ESC si torna alla pagina SET UP RIEMPITRICE (1).

**English**

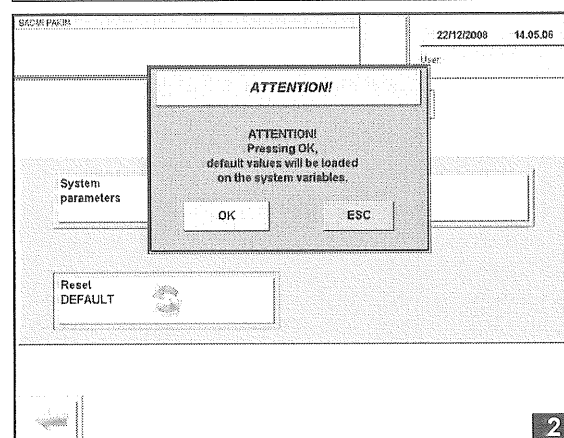
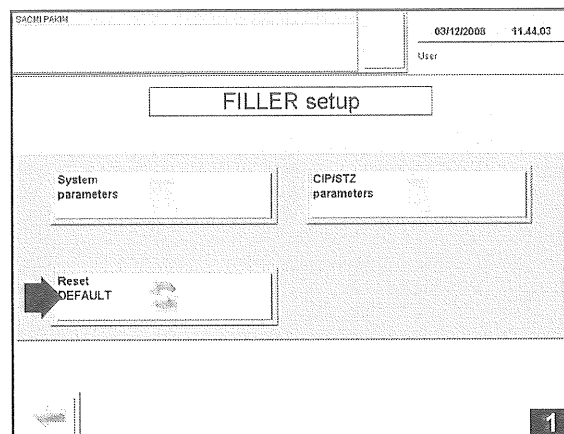
### DEFAULT RESET

1. From the page SET UP, press on the push-button RESET DEFAULT to go to the confirmation page of reset (2).

- Pressing on CONFIRMATION the parameters of SET UP of default, previously defined and memorized are called again and become actives during the production cycle.

This way, the more recent modifications are lost.

- Press on ESC you come back to the page of FILLER SET UP (1).



### 1.3.4 DIAGNOSTICA

Dal MENU RIEMPITRICE del pannello di controllo premere DIAGNOSTICA per entrare nei sottomenu di diagnostica.

1. Nella prima pagina dove è riassunta la situazione di ogni dispositivo della macchina nel ciclo di produzione.

I dispositivi sono:

- Trasporto
- Testa
- Imbuto
- Ferma cartone
- Sfiato
- CIP (lavaggio)

2. Il campo di visualizzazione di diagnostica, per ogni dispositivo, è divisa in due colonne.

La colonna a sinistra evidenzia i codici relativi a ogni fase.

La colonna a destra contiene le descrizioni delle fasi del ciclo relative al dispositivo selezionato.

Da ognuna di questi campi di visualizzazione si può verificare la fase del ciclo in corso, in quanto il campo relativo (colonna sinistra) si accende.

English

### 1.3.4 DIAGNOSTICS

From the MENU FILLING of the control panel, press on DIAGNOSTICS to enter the submenus of diagnostics.

1. In these pages, is possible to select the devices for which you would like to display the diagnostics.

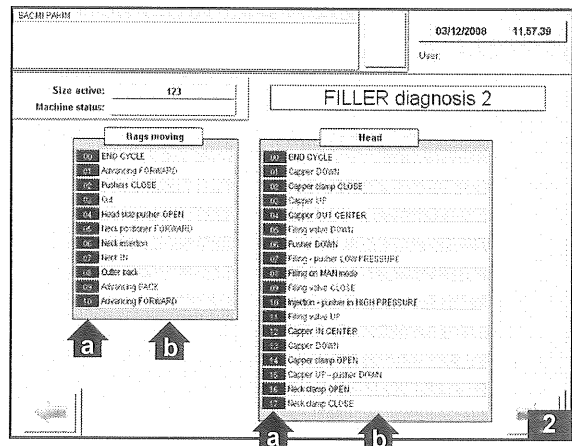
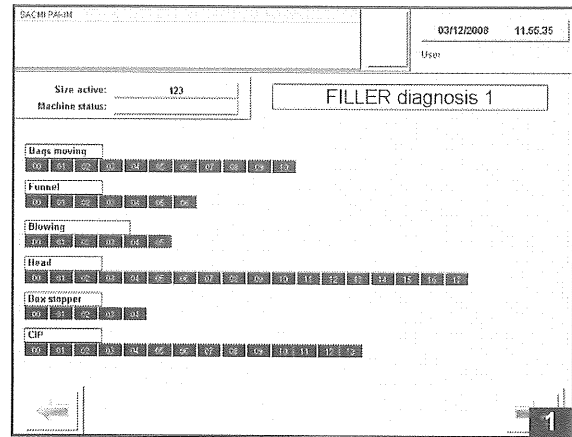
The devices are :

- Transport
- Head
- Funnel
- Carton stopper
- Breather
- CIP (washing)

2. The displaying field of diagnostic, for each device, is divided into two columns.

The left side column outlines the correspondent codes, for each phase.

The right side column, concerns the descriptions of the phase of the cycle, related to the already selected device. From each of the displaying fields, the phase related to the current cycle may be checked, as the correspondent field (left side column) lights on.



### 1.3.5 SERVIZI

Dal menu principale del pannello di controllo premere SERVIZI per entrare nelle pagine relative (1).  
Premendo ognuno dei tasti si abilitano le funzioni descritte di seguito.

#### 1. PRODUZIONE

Premendo questo tasto, si abilita il ciclo di produzione della macchina. A questo punto, per avviare effettivamente il ciclo di produzione, premere START MULTIBOX e START FILLER, sul quadro comandi.

#### 2. CIP

Premendo questo tasto si abilita il ciclo di lavaggio dell'impianto. A questo punto, premere START, per avviare il ciclo di CIP. Premere STOP per arrestare il ciclo di CIP.

#### 3. STZ

Premendo questo tasto si abilita il ciclo di sterilizzazione dell'impianto. A questo punto, premere START, per avviare il ciclo di STZ. Premere STOP per arrestare il ciclo di STZ.

**English**

### 1.3.5 SERVICES

From the main menu of the control panel, press on SERVICES to enter the correspondent pages (1).  
Pressing on each of the keys, the functions described here below are activated.

#### 1. PRODUCTION

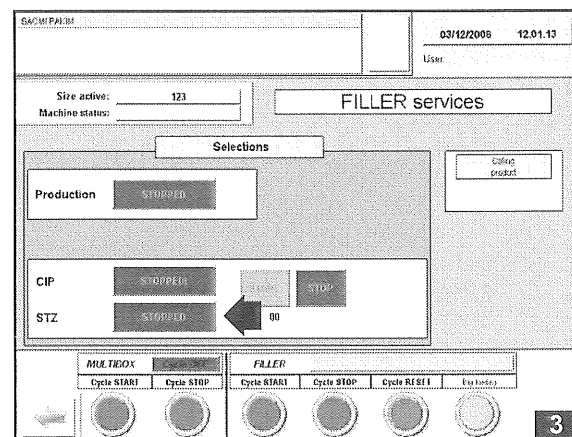
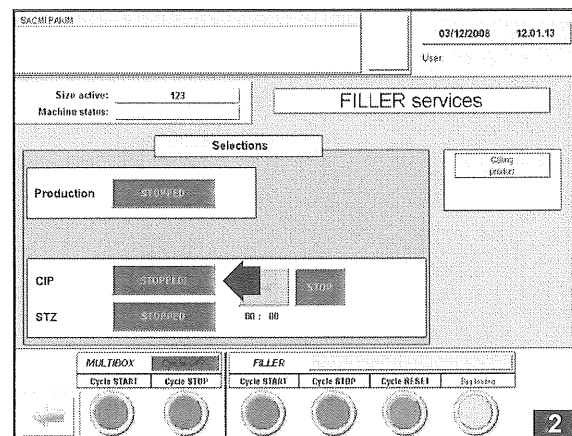
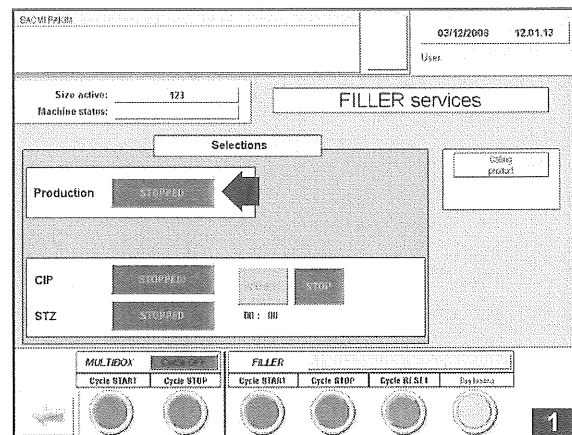
Pressing on this key, the production cycle of the machine is activated. Now, to put the production cycle in motion effectively, press on MULTIBOX START and FILLER START on switchboard.

#### 2. STEP IN CIP

Pressing on this key, the washing cycle of the plant is activated. Now, press on START, to put the CIP cycle in motion. Press on STOP to stop the CIP cycle. Press on RESET to cancel the consent for the washing cycle.

#### 3. STEP IN STZ

Pressing on this key, the sanitization cycle of the plant is activated. Now, press on START, to put the cycle of STZ in motion. Press on STOP to stop the cycle of STZ.



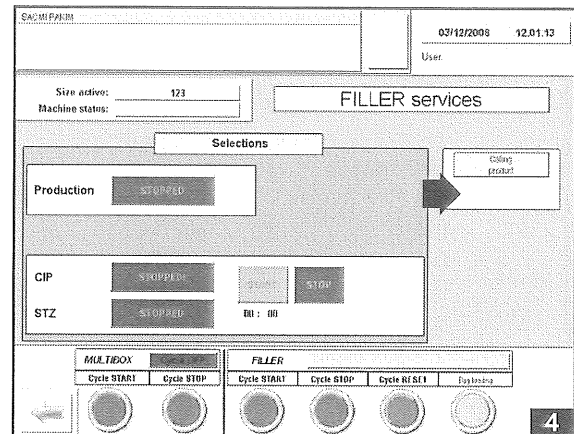
### 4. CHIAMATA PRODOTTO

Premendo questo tasto, si abilita l'ingresso del prodotto nell'impianto, verso la valvola di riempimento.

**English**

### 4. PRODUCT CALL

Pressing on this button, the product feeding towards to the plan, towards the filling valve, is activated.



### 1.3.6 SELEZIONI

Dal menu RIEMPITRICE del pannello di controllo premere SELEZIONI per entrare nella pagina relativa. Nelle pagine successive si possono definire alcuni parametri di utilizzo della macchina.

#### 1. TAPPO VITOP

ON: indica l'utilizzo del tappo VITOP nel ciclo produttivo.  
OFF: indica l'utilizzo di un tappo diverso dal tappo VITOP nel ciclo produttivo.

#### 2. DIMENSIONE SACCO

GRANDE: disabilita il movimento di accompagnamento dell'imbuto verso il sacco, durante la fase di deposito.  
PICCOLO: abilita il movimento di accompagnamento dell'imbuto verso il sacco, durante la fase di deposito.

#### 3. APRIFALDA SUPERIORE

Abilita/disabilita abilitare il funzionamento del dispositivo apri-falda superiore.

- Premere SI per abilitare il dispositivo apri-falda.
- Premere NO per disabilitare il dispositivo apri-falda.

#### 4. INVERSO SACCO

Funzione che consente di definire la presenza o l'assenza del dispositivo inversore sacco nella macchina.  
NO: indica che l'inversore sacco non è presente nella macchina.  
SI: indica che l'inversore sacco è presente nella macchina e ne abilita il funzionamento.

English

### 1.3.6 SELECTIONS

From the FILLER menu of the control panel, press on SELECTIONS to enter the correspondent pages. On the following pages, some parameters of machine use may be defined.

#### 1. VITOP CAP

ON: it detects the use of the VITOP cap during the production cycle.  
OFF: it detects the use of a different cap from the VITOP, during the production cycle.

#### 2. BAG DIMENSION

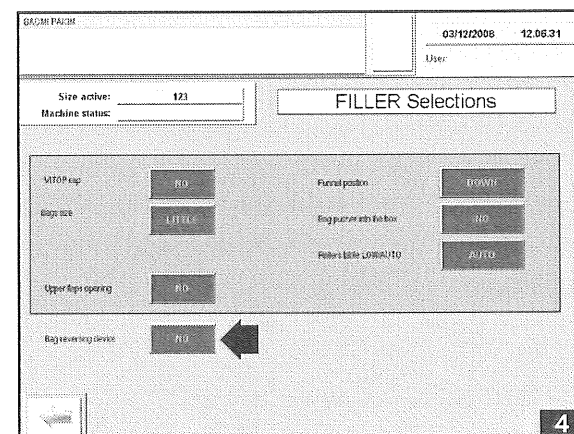
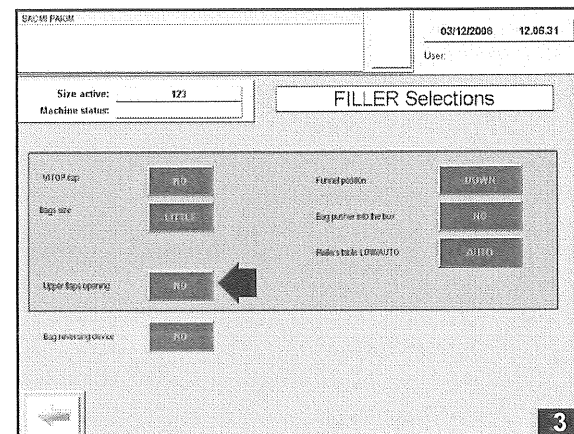
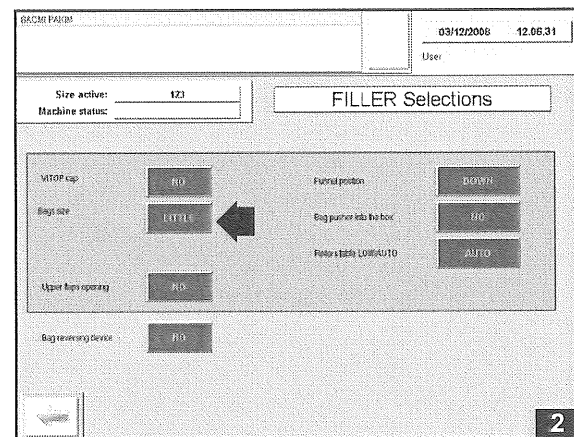
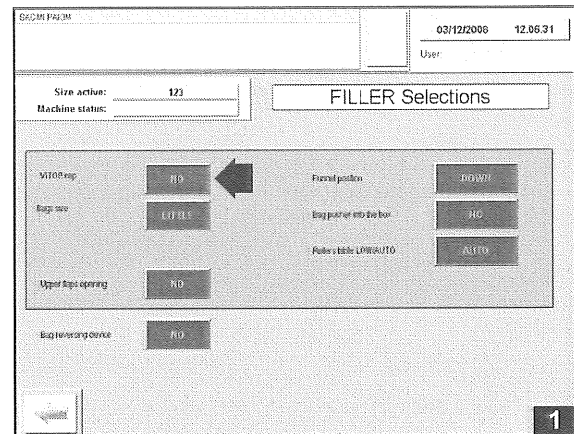
BIG: it des-activates the moving of accompanying of the funnel towards the bag, during the deposit phase.  
SMALL: it activates the moving of accompanying of the tunnel towards the bag, during the deposit phase.

#### 3. TOP FLAP OPENER

It activates/de-activates the functioning of the top layer-pad opener.  
- Press on YES to activate the fl ap-opening device.  
- Press on NO to deactivate the fl ap-opening device.

#### 4. BAG REVERSER

It is a function which allows to define the presence or the lack of the bag reversing device inside the machine.  
NO: it means that the bag reverser is not present inside the machine  
YES: it means that the bag reverser is inside the machine and it activates the functioning.



### 5. POSIZIONE IMBUTO

Determina la quota dell'imbuto in fase di deposito. In base alle dimensioni dei cartoni, sono state definite due posizioni, per consentire il posizionamento corretto del cartone sotto l'imbuto:

- Alto
- Basso

### 6. PRESSA SACCO NEL CARTONE

In uscita alla riempitrice è stata posizionata una pressa che può essere abilitata, se prevista dal formato, o disabilitata, in caso contrario.

Premere ON per abilitare il funzionamento della pressa.  
Premere OFF per disabilitare il funzionamento della pressa.

### 7. RULLIERA

Funzione che abilita/disabilita il movimento della rulliera inclinata, in base alle dimensioni del sacco.

GIÙ: durante il ciclo di produzione la rulliera rimane inclinata.

AUTO: durante il ciclo produttivo la rulliera sale durante la fase di riempimento del sacco e, successivamente, scende, per consentire lo scivolamento del sacco verso l'imbuto.

## English

### 5. FUNNEL-SHAPED POSITION

It determines the level of the funnel-shape in phase of deposit. According to the dimensions of the cartons, two positions have been defined, to allow the right positioning of the carton below the funnel-shape.

- High
- Level

### 6. BAG PRESSER INTO THE CARTON

At filler outlet, a presser has been positioned which may be activated, if expected from the format, or des-activated, on the contrary.

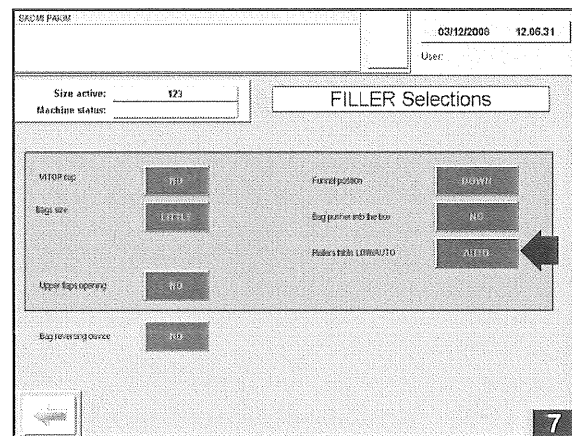
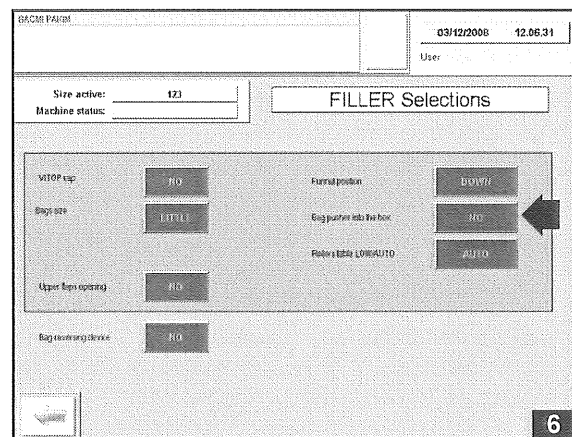
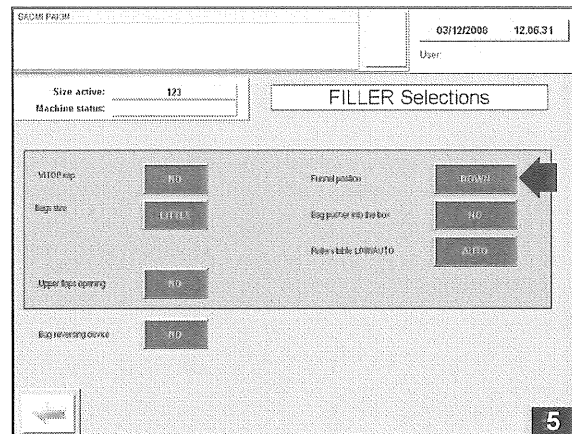
Press ON to activate the functioning of the presser.  
Press OFF to de-activate the functioning of the presser.

### 7. ROLLER

It is a function that activate/des-activate the movement of the inclined roller, according to the dimensions of the bag.

DOWN: during the production cycle, the roller rests inclined.

AUTO: during the productive cycle the roller climbs during the filling phase of the bag and, then, goes down, to allow the sliding of the bag towards the funnel-shape.





### 1.4 MENU MULTIBOX

Dal menu principale, premere MOTION SROMBATORE. Da questa pagina è consentito accedere a blocchi di gestione, da cui definire tutti i parametri di funzionamento della formacartoni e dell'incollatore.

#### 1. COMANDI

Consente di accedere alla pagina di movimentazione manuale della formacartoni.

#### 2. TEST

In questa pagina è consentito modificare le quote di movimentazione del MULTIBOX.

#### 3. SET UP

Consente di accedere alla pagina di posizionamento a "0" (HOME) dei bracci di srombatura.

#### 4. DIAGNOSTICA

Permette di accedere alle pagine di visualizzazione delle fasi di ogni parte della formacartoni.

English

### 1.4 MULTIBOX MENU

From the main menu, press on SQUARER MOTION. From this page is allowed to accede to managing blocks from which is possible to define all the parameters of functioning for carton erector and gluer.

#### 1. CONTROLS

It allows to accede to the page of the manual displacement and of check of the level of the carton erector.

#### 2. TEST

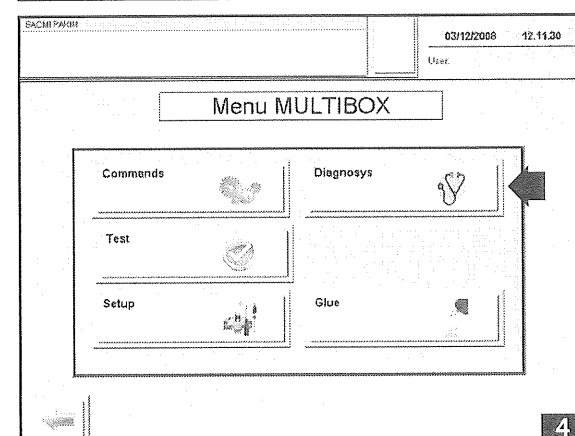
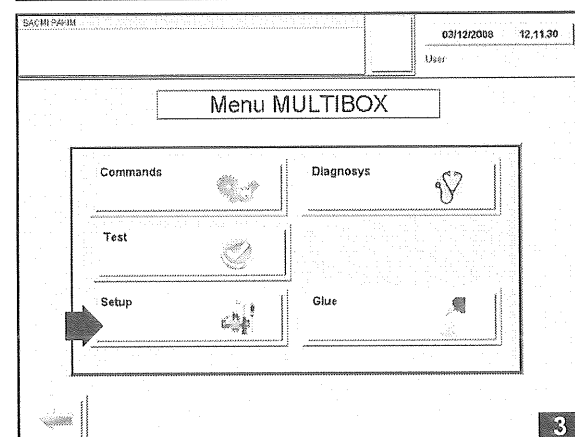
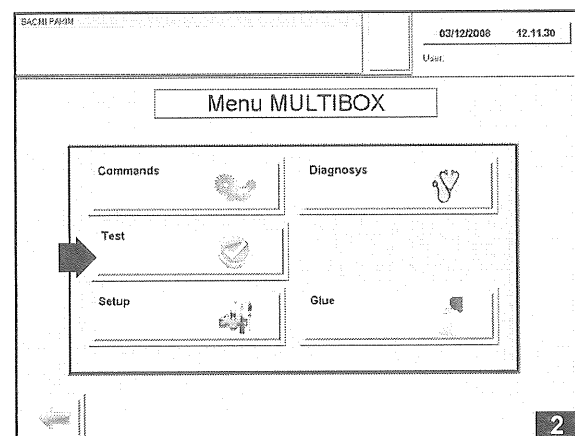
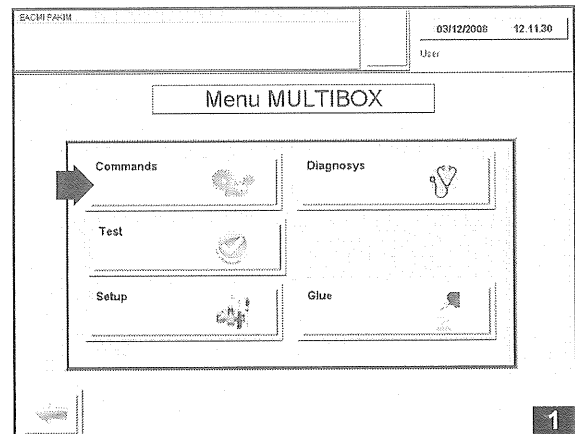
From this page, is allowed to modify the moving levels of the MULTIBOX.

#### 3. MULTIBOX SET UP

It allows to go to the page of positioning at "0" (HOME) of the squaring arms.

#### 4. DIAGNOSTICS

It allows to go to the displaying pages related to the phases of each part of the carton erector.



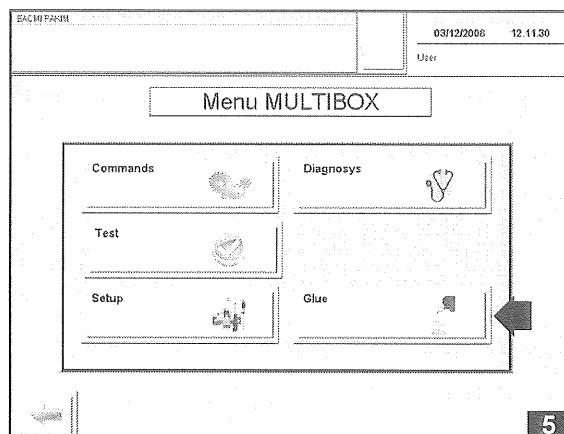
### 5. COLLA

Permette di accedere alla pagina di gestione dei dispositivi colla della macchina.

English

### 5. GLUE

It allows to go to the page of check of the machine glue devices.



### 1.4.1 COMANDI

Dal MENU MOTION SROMBATORE del pannello di controllo premere **COMANDI** per entrare nella pagine di movimentazione manuale e di gestione delle quote della formacartoni. I dispositivi di cui è possibile eseguire la movimentazione manuale sono:

#### 1. JOG CARRO PRELIEVO

Consente la movimentazione in modalità manuale del braccio di prelievo.

Premere **MAN** per portare la macchina in modalità manuale.

- Il tasto ► movimentata il braccio di prelievo in avanti.
- Il tasto ◀ movimentata il braccio di prelievo all'indietro.

#### 2. JOG BRACCIO SROMBATORE

Consente la movimentazione in modalità manuale del braccio di srombatura.

Premere **MAN** per portare la macchina in modalità manuale.

- Il tasto ► movimentata il braccio di srombatura in avanti.
- Il tasto ◀ movimentata il braccio di srombatura all'indietro.

#### 3. PASSO PASSO

Premere **MAN** per portare la macchina in modalità manuale.

- Il tasto ► effettua la sequenza di lavoro a cicli separati.

#### 4. AVANZAMENTO CATENA CARTONI

Consente la movimentazione manuale dello spintore cartoni.

Premere **MAN** per portare la macchina in modalità manuale.

- Il tasto ► movimentata lo spintore cartoni in avanti.
- Il tasto ◀ movimentata lo spintore cartoni all'indietro.

### English

### 1.4.1 CONTROLS

From MENU MOTION SQUARER of the control panel, press on **CONTROLS** to enter the pages of manual movements and of check for the levels of the carton erector.

The devices for which is possible to carry out the manual movement are :

#### 1. JOG DRAWING

It allows the manual movement of the drawing arm.

Press on **MAN** to bring the machine in manual modality.

- They key ► puts the drawing arm forward.
- The key ◀ puts the drawing arm backward.

#### 2. JOG SMALL ARM

It allows the movement, in manual way, of the squaring small arm.

Press on **MAN** to bring the machine in manual way.

- The key ► puts the squaring arm forward.
- The key ◀ puts the squaring arm backward.

#### 3. STEP BY STEP

Press on **MAN** to bring the machine in manual way.

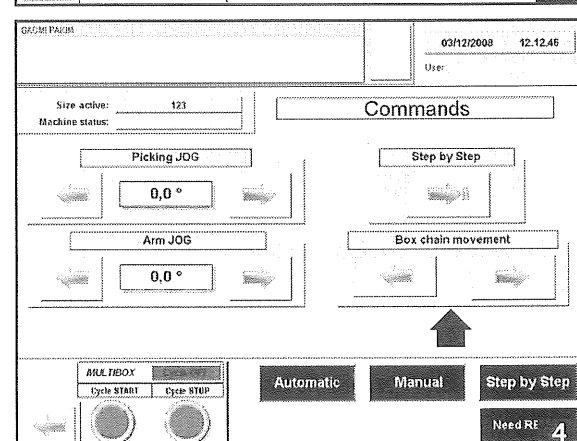
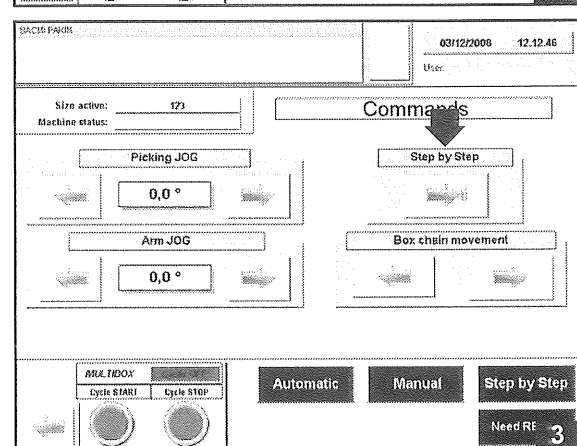
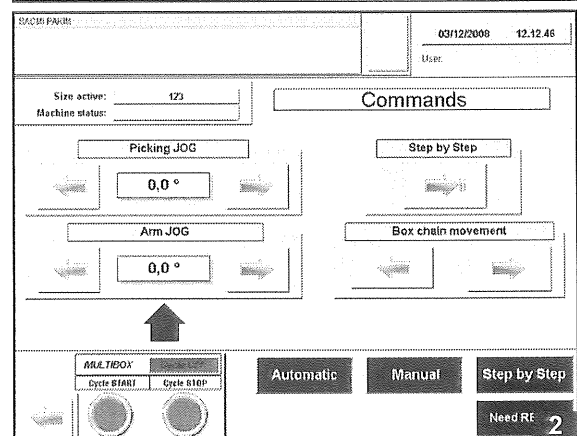
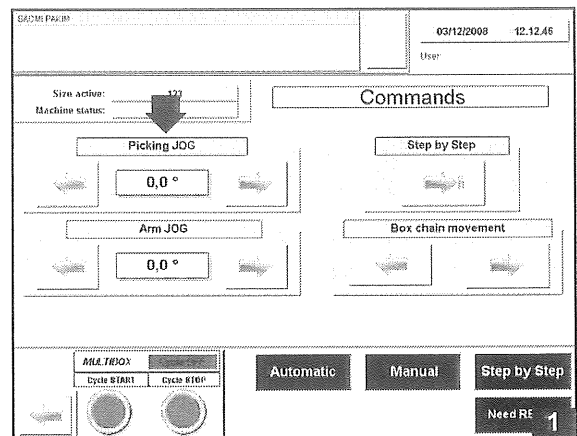
- The key ► carries out the working sequences according to separate cycles.

#### 4. CARTON FORWARDING

It allows the manual movement of the carton pusher.

Press on **MAN** to bring the machine in manual way.

- The key ► puts the carton pusher forward .
- The key ◀ puts the carton pusher backward.



### TEST

Dalla pagina MENU MULTIBOX premere TEST per accedere alla pagina relativa.

I parametri da impostare per il funzionamento della formacartoni riguardano:

#### 1. CARRO PRELIEVO

In questa pagina è consentito modificare le quote di movimentazione del carro di prelievo.

Le quote di movimentazione sono:

- Posizione attesa
- Posizione prelievo
- Posizione rilascio

Nella stessa pagina si possono modificare i seguenti parametri:

#### Velocità macchina

Velocità di lavoro, misurata in giri al minuto.

#### APRIFALDA SUPERIORE

Abilita/disabilita il funzionamento del dispositivo apri-falda superiore.

- Premere SI per abilitare il dispositivo apri-falda.
- Premere NO per disabilitare il dispositivo apri-falda.

**English**

### TEST

From the page MULTIBOX MENU, press on TEST to accede to the correspondent page.

The parameters to be fixed for the functioning of the carton erector are related to:

#### 1. SQUARER TEST - DRAWING UP CARRIAGE

Starting from this page is allowed to modify the movement levels of the drawing carriage.

The levels of movements are:

- Waiting position
- Drawing position
- Releasing position

On the same page, the following parameters can be modified, too:

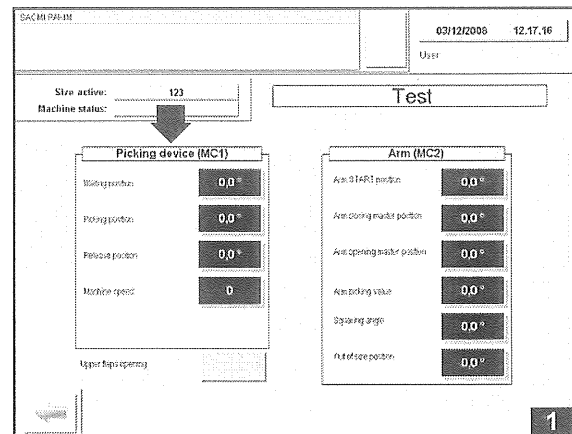
#### Machine Speed

Running speed (in stroke/minute).

#### TOP FLAP OPENER

It activates/de-activates the functioning of the top layer-pad opener.

- Press on YES to activate the fl ap-opening device.
- Press on NO to deactivate the fl ap-opening device.



### 2. TEST SROMBATORE - BRACCINO

In questa pagina è consentito modificare le quote di movimentazione del braccio di srombatura.

Le quote di movimentazione sono:

- Posizione START braccino
- Master chiusura braccino
- Master apertura braccino
- Angolo presa braccino
- Angolo di apertura squadratura
- Posizione di fuori ingombro

Per modificare i parametri, digitare il campo numerico relativo al parametro desiderato. Sulla tastiera in sovrapposizione inserire il nuovo valore.

**English**

### 2. SQUARER TEST – SMALL ARM

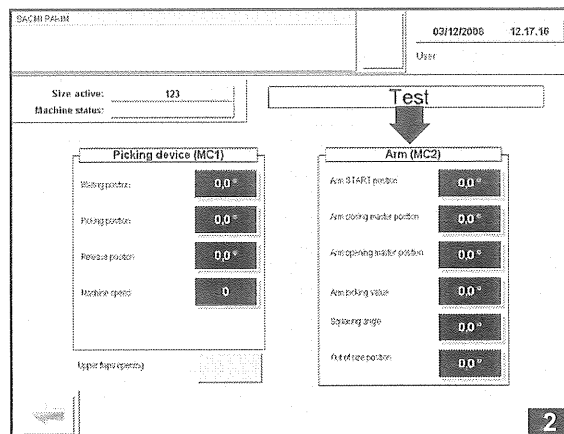
On this page, is allowed to modify the movements levels of the squaring small arm.

The movements levels are:

- small arm start position
- small arm closing Master
- small arm opening Master
- small arm catching level
- squaring position
- out overall dimensions position

To modify the parameters, dial the numeric field which corresponds to the desired parameter.

On keyboard in superposition, put the new value.



## 1.4.2 COLLA

Dal MENU MULTIBOX del pannello di controllo, premere COLLA per entrare nella pagine di gestione dei getti di colla della formacartoni e dell'incollatore.

In queste pagine si possono abilitare/disabilitare le funzioni relative al getto colla:

### 1. SPRUZZO MULTIBOX

#### INTERNO:

- ON: abilita lo spruzzo delle pistole interne inferiori.
- OFF: disabilita lo spruzzo delle pistole interne inferiori.

#### ESTERNO

- ON: abilita lo spruzzo delle pistole esterne inferiori.
- OFF: disabilita lo spruzzo delle pistole esterne inferiori.

SPURGO: abilita/disabilita il getto di colla di tutte le pistole inferiori, allo scopo di togliere la colla residua.

**English**

## 1.4.2 GLUE

From the MULTIBOX MENU of the control panel, press on GLUE to enter the page of control of the glue spraying of both the carton erector and the gluer.

In queste pagine si possono abilitare/disabilitare le funzioni relative al getto colla:

### 1. MULTIBOX SPRAY

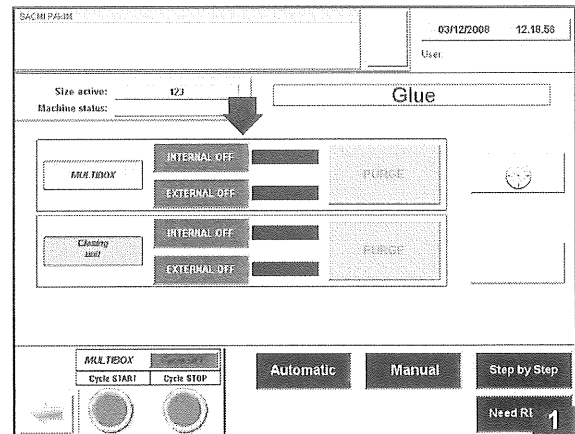
#### INTERNAL

- ON: it activates the spray of the bottom internal guns
- OFF: it deactivates the spray of the bottom internal guns

#### EXTERNAL

- ON: it activates the spray of the bottom internal guns
- OFF: it deactivates the spray of the bottom internal guns

CLEANING INSERTION: it activates/deactivates the glue spray of all the bottom guns, in order to remove the residual glue.



### 2. SPRUZZO INCOLLATORE

#### INTERNO:

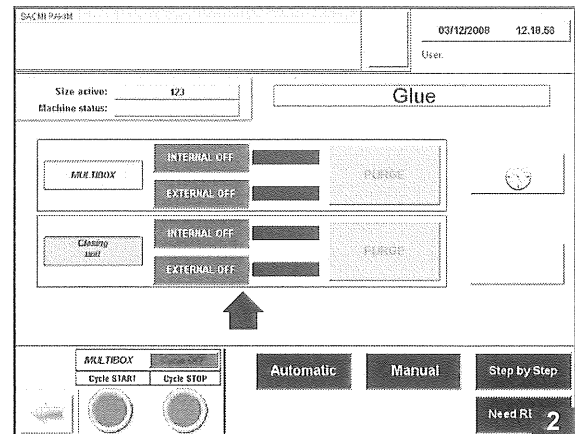
- ON: abilita lo spruzzo delle pistole interne superiori.
- OFF: disabilita lo spruzzo delle pistole interne superiori.

#### ESTERNO

- ON: abilita lo spruzzo delle pistole interne superiori.
- OFF: disabilita lo spruzzo delle pistole interne superiori.

SPURGO: abilita/disabilita il getto di colla di tutte le pistole superiori, allo scopo di togliere la colla residua.

**English**



### 2. GLUER SPRAY

#### INTERNAL

- ON: it activates the spray of the upper internal guns
- OFF: it deactivates the spray of the upper internal guns

#### EXTERNAL

- ON: it activates the spray of the upper internal guns
- OFF: it deactivates the spray of the upper internal guns

CLEANING INSERTION: it activates/deactivates the glue spray of all the upper guns, in order to remove the residual glue.

### 1.4.3 FUNZIONI DI HOME

1. Dal MENU MOTION MULTIBOX del pannello di controllo premere SET UP per accedere alla pagina di HOME dei motori del braccio di prelievo (MC1) e del braccino di srombatura (MC2).

Questa operazione ha lo scopo di definire la posizione "0" reale dei bracci e fissarla nel plc.

Per effettuare questa operazione, portare i bracci nella posizione desiderata, e premere HOME in relazione al motore relativo.

Nel campo numerico a sinistra è visualizzata la posizione attuale del braccio. Premendo HOME tale valore sarà fissato nel campo numerico relativo di destra.

**English**

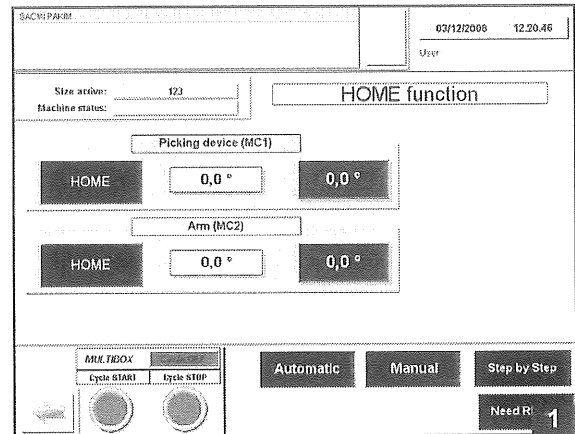
### 1.4.3 HOME FUNCTION

From the MENU MOTION MULTIBOX of the control panel press on SET UP to go to the page of HOME of the drawing small arm motors (MC1) and of the squaring small arm (MC2).

This operation defines the reel position "0" of the arms and fixes it on plc.

To carry out this operation, bring the arms on the desired position and press on HOME in relation to the correspondent motor.

On the left side of the numeric field, the current position of the arm is displayed. Pressing on HOME, this value will be fixed on the correspondent right side numeric field.





### 1.4.4 DIAGNOSTICA

Dal MENU MOTION SROMBATORE del pannello di controllo premere DIAGNOSTICA per accedere alle pagine relative. In queste pagine è visualizzata la posizione, in tempo reale, dei dispositivi della formacartoni.

#### 1. CODICE DIAGNOSI

Nei campi numerici di CODICE DIAGNOSI sono visualizzati i codici di errore del relativo dispositivo.

MC1: motore braccio di prelievo.

MC2: motore braccino di srombatura.

EPAS: sistema di controllo dei collegamenti

Il campo PASSO PROGRAMMA visualizza la situazione attuale delle fasi del ciclo produttivo della formacartoni.

**English**

### 1.4.4 DIAGNOSTIC

From the MENU MOTION SQUARER of the control panel, press on DIAGNOSTIC to accede the correspondent pages.

These pages display the position, in reel time, of the carton squarer devices.

#### 1. DIAGNOSE CODE

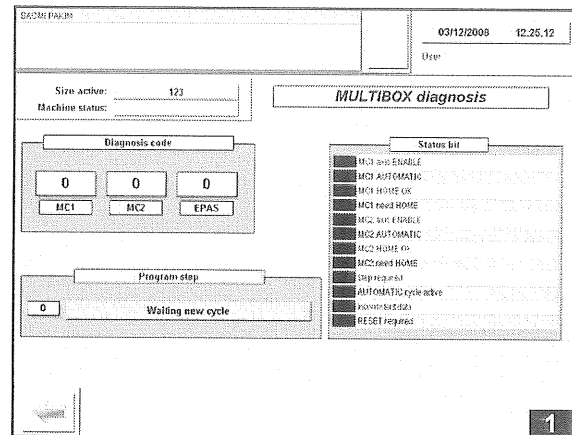
The numeric fields of DIAGNOSES CODE, the fault codes of the correspondent devices are displayed.

MC1: drawing arm motor.

MC2: squaring small arm motor.

EPAS: control system of connexions

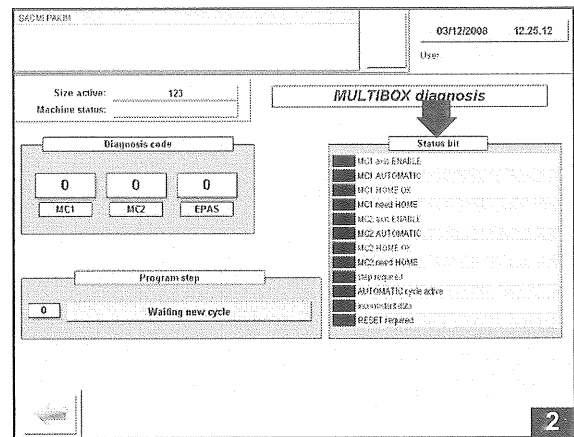
The field PROGRAMME STEP displays the current situation of the productive cycle phases of the carton squaring machine.



2. Nella colonna a destra è possibile selezionare i dispositivi di cui si desidera visualizzare la diagnostica.

I dispositivi sono:

- MC1 asse abilitato
- MC1 automatico
- MC1 HOME OK
- MC1 necessita HOME
- MC2 asse abilitato
- MC2 automatico
- MC2 HOME OK
- MC2 necessita HOME
- Passo richiesto
- Ciclo AUTO attivo
- Dati incoerenti
- Richiesta RESET



La spia accesa indica la fase attiva del relativo dispositivo o funzione.

### English

2. On the right column is possible to select the devices for which is possible to display the diagnostics.

The devices are the following :

- MC1 activated axis
- MC1 automatic
- MC1 home OK
- MC1 nec Homing
- MC2 activated axis
- MC2 automatic
- MC2 home OK
- MC2 nec Homing
- Required step
- active AUTO cycle
- incoherent data
- RESET demand.

The switched on light, means the active phase of the correspondent devices or function.

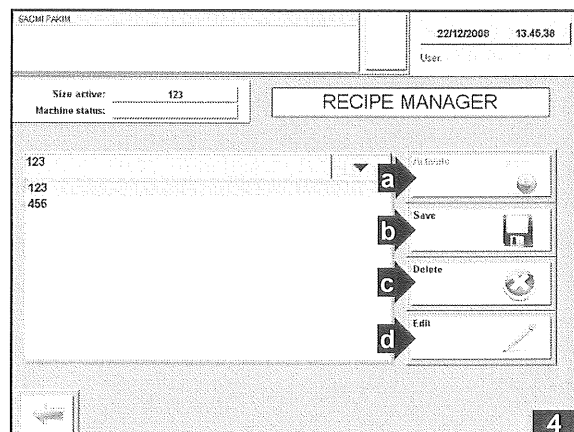
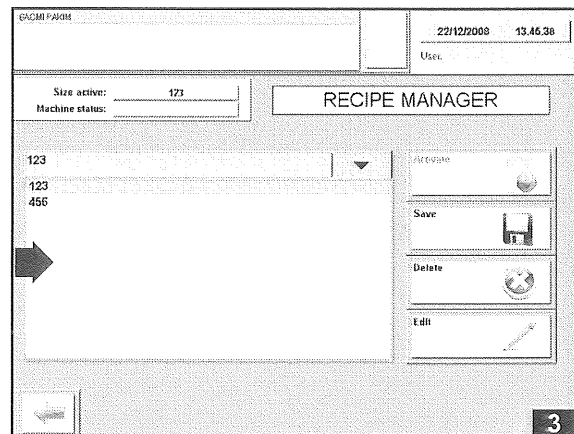
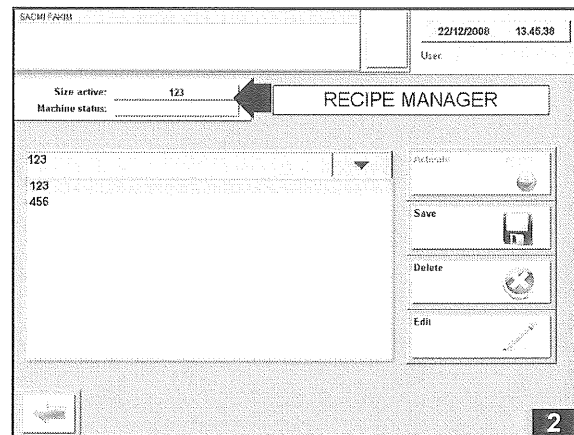
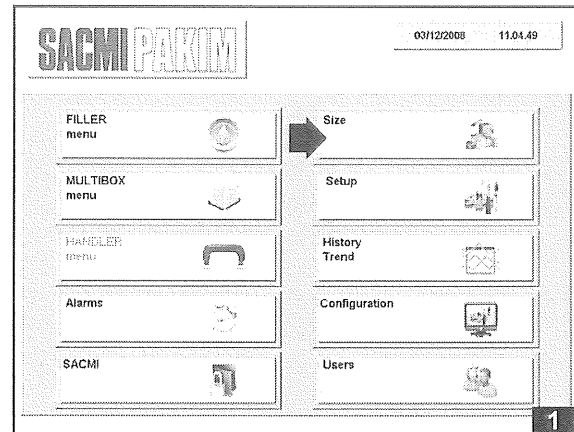
### 1.6 CAMBIO FORMATO

1. Dal menu principale del pannello di controllo premere **FORMATI** per accedere alle pagine **GESTORE RICETTA/FORMATO**.
2. Il campo **FORMATO ATTIVO** visualizza il numero della ricetta in lavorazione.
3. In questo campo, con i tasti **▲ ▼**, è possibile scorrere la lista dei formati memorizzati.  
Digitare la riga del formato desiderato per selezionarlo.
4. Il tasto **ATTIVA (a)** rende attivo il formato selezionato nel ciclo di produzione  
Il tasto **SALVA (b)** memorizza i dati del formato selezionato.  
Il tasto **CANCELLA (c)** elimina il formato selezionato.  
Il tasto **EDITA** consente di accedere alle pagine di inserimento dei dati formato.

English

### 1.6 CHANGE SIZE

1. From the main menu of the control panel press on **FORMATS** to accede to the pages of **RECIPE/FORMAT MANAGING UNIT**.
2. The field **ACTIVE FORMAT** displays the number of the recipe you're handling currently.
3. Thanks to this field, by means of the keys **▲ ▼**, is possible to slide the list of the already fixed formats.  
Dial the line of the desired format, to select it.
4. The push-button **ACTIVE (a)** let the already selected format active for the production cycle  
The push-button **SAVE (b)** memorises the data of the already selected format.  
The button **CANCEL (c)** cancels the already selected format.  
The button **EDIT** allows acceding the introduction pages of the format data.



Dalla pagina GESTORE RICETTE, premendo EDITA, si accede alle pagine di definizione delle quote formato dei vari dispositivi della macchina.

Per inserire i dati, premere il campo numerico del parametro da modificare. Sulla tastiera in sovrapposizione digitare il nuovo valore e premere ENT.

### RICETTE MULTIBOX

Le quote del ciclo di lavoro del MULTIBOX definibili in questa pagina sono:

#### 1. CARRO PRELIEVO

- Posizione attesa
- Posizione prelievo
- Posizione rilascio
- Velocità macchina

#### 2. BRACCINO

- Posizione START braccino
- Master chiusura braccino
- Master apertura braccino
- Angolo presa braccino
- Angolo apertura squadratura
- Posizione fuori ingombro

**English**

From the page FORMAT RECIPE MANAGER, pressing on EDIT, you will accede to the definition pages of the format levels of the different machine devices

To put the data, press on the numeric field of the parameter to modify. On the keyboard in superposition, dial the new value and press on ENT.

### MULTIBOX RECIPES

The levels of the running cycle of the MULTIBOX may be defined on this page, are:

#### 1. DRAWING CARRIAGE

- Waiting position
- Drawing position
- Releasing position
- Machine speed

#### 2. SMALL-ARM

- Small arm start position
- Small arm closing Master
- Small arm opening Master
- Small-arm pressing corner
- Squaring opening corner
- Overall dimensions out position

Section	Parameter	Value
Picking device (MC1)	Waiting position	0.0°
	Releasing position	0.0°
	Release position	0.0°
	Machine speed	0 rpm
Arm (MC2)	Arm START position	0.0°
	Arm closing master position	0.0°
	Arm opening master position	0.0°
	Arm picking angle	0.0°
	Squaring angle	0.0°
Timers	MULTIBOX START delay	0.000 Sec
	Picking time for picking device	0.000 Sec
	Vertical stop delay	0.000 Sec
	Out of webster time	0.000 Sec
	Shoulder flaps closing time	0.000 Sec
	Waiting time	0.000 Sec

### 3. TIMER MULTIBOX

- Ritardo start Multibox
- Tempo prelievo del carro prelievo
- Ritardo rilascio vuoto
- Tempo cartone fuori ingombro
- Tempo chiusura falde minori
- Tempo pressata

### 4. APRIFALDA SUPERIORE

In questo campo è possibile abilitare/disabilitare il funzionamento del dispositivo apri-falda superiore.

- Impostare SI per abilitare il dispositivo apri-falda.
- Impostare NO per disabilitare il dispositivo apri-falda.

5. Questa pagina è impostata per la gestione dei getti colla della formacartoni e dell'incollatore.

INTERNO: identifica la pistole interne.

ESTERNO: identifica le pistole esterne.

RITARDO START: tempo fra il rilevamento del cartone da parte della fotocellula e il primo spruzzo.

DURATA TRATTO: durata effettiva di ogni spruzzo.

DURATA PAUSA: intervallo di tempo fra uno spruzzo e il successivo.

NUMERO TRATTI: numero di spruzzi effettuati dalla pistola su ogni cartone.

English

### 3. MULTIBOX TIMER

- Multibox start delay
- Pick up carriage drawing time
- Vacuum releasing delay
- Overall dimensions out carton time
- Smaller flaps closing time
- Pressing time

### 4. TOP FLAP OPENER

This field is activate/deactivate the functioning of the top opening-flap device.

- Press on YES to activate the flap-opening device
- Press on NO to deactivate the flap-opening device

5. This page has been set to check the sprays of glue of both the carton erector and the gluer.

EXTERNAL: It identifies the internal guns.

INTERNAL: it identifies the external guns.

START DELAY: it corresponds to the existing time between the carton detection, by means of the photocell, and the first spray.

DURATION OF THE PART: reel duration of each spray

DURATION OF THE PAUSE: interval time between a spray and the subsequent one.

NUMBER OF THE PARTS : quantity of sprays carried out by the gun on each carton.

SACMI PAKIM 03/12/2008 12:29:59  
User

Size active: 123 Machine status: Recipe 01 MULTIBOX  
Size in editing:

Picking device (MC1)	Arm (MC2)	Timers
Rotary position: 0,0°	Arm START position: 0,0°	MULTIBOX START delay: 0,000 Sec
Picking position: 0,0°	Arm closing roller position: 0,0°	Picking time for picking device: 0,000 Sec
Release position: 0,0°	Arm opening roller position: 0,0°	Vacuum stop delay: 0,000 Sec
Machine speed: 0 rpm	Arm picking valve: 0,0°	Out of spec bar time: 0,000 Sec
Upper flap opening: <input checked="" type="checkbox"/>	Squaring angle: 0,0°	Smaller flap closing time: 0,000 Sec
	Out of size position: 0,0°	Pressing time: 0,000 Sec

SACMI PAKIM 03/12/2008 12:29:59  
User

Size active: 123 Machine status: Recipe 01 MULTIBOX  
Size in editing:

Picking device (MC1)	Arm (MC2)	Timers
Rotary position: 0,0°	Arm START position: 0,0°	MULTIBOX START delay: 0,000 Sec
Picking position: 0,0°	Arm closing roller position: 0,0°	Picking time for picking device: 0,000 Sec
Release position: 0,0°	Arm opening roller position: 0,0°	Vacuum stop delay: 0,000 Sec
Machine speed: 0 rpm	Arm picking valve: 0,0°	Out of spec bar time: 0,000 Sec
Upper flap opening: <input type="checkbox"/>	Squaring angle: 0,0°	Smaller flap closing time: 0,000 Sec
	Out of size position: 0,0°	Pressing time: 0,000 Sec

SACMI PAKIM 03/12/2008 12:23:08  
User

Size active: 123 Machine status: Recipe 03 GLUE  
Size in editing:

	START spray	Line duration	Pause duration	Units number
MULTIBOX	INTERNAL	1 0,000 2 0,000 3 0,000 4 0,000	1 0,000 2 0,000 3 0,000	0
	EXTERNAL	1 0,000 2 0,000 3 0,000 4 0,000	1 0,000 2 0,000 3 0,000	0
Closing unit	INTERNAL	1 0,000 2 0,000 3 0,000 4 0,000	1 0,000 2 0,000 3 0,000	0
	EXTERNAL	1 0,000 2 0,000 3 0,000 4 0,000	1 0,000 2 0,000 3 0,000	0

### RICETTE RIEMPITRICE

Le quote del ciclo di lavoro della RIEMPITRICE definibili in questa pagina sono:

#### 1. PARAMETRI DI BATCH

##### Set point prodotto nel sacco (lt)

Quantità di riempimento di ogni sacco. Il valore è impostabile in litri.

##### Set point cicli volo

Numero di cicli dai quali viene calcolata la media d'errore, che modifica il valore di riempimento, nei cicli successivi.

##### MAXERR ciclo correzione automatica

Errore massimo valutabile dalla funzione **Nr. cicli volo**.

##### % Batch per salita tampone

Anticipo del movimento di salita del pistone, durante la fase di fine riempimento.

##### % Batch per parziale valvola

Percentuale di riempimento del sacco dopo il quale la valvola effettua una semichiusura, rallentando il flusso di liquido.

**English**

### FILLER RECIPES

The levels of the running cycle of the FILLER, which may be defined in this page, are:

#### 1. BATCH PARAMETERS

##### Product Set point in the bag (litres)

Filling quantity of each bag. The value may be fixed in litres.

##### Flight cycle Set point

It corresponds to the number of the cycles, on the basis of the general fault is calculate, the modifies the filling value, for the subsequent cycles.

##### Automatic correction cycle MAXERR

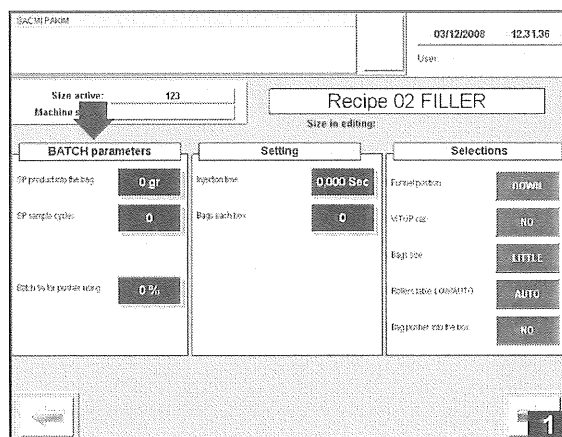
Max fault, that can be evaluated from the function **Flight cycles number**.

##### Batch % for pad rising

Anticipation of the rising motion of the piston, during the phase of end-filling.

##### Batch % per partial valve

Filling percentage of the batch, after that the valve carries out a semi-closure, slowing down the liquid flow.



### 2. SETTAGGI

#### Durata getto nella valvola

Durata del getto di azoto, a ogni sacco riempito, espresso in 0.1 sec.

#### Numero sacchi per cartone

Valore impostato che definisce il numero di sacchi inseriti in ogni cartone.

#### Numero sacchi per ciclo lavaggio automatico

Valore impostato che definisce il numero di sacchi riempito, dopo il quale inizia il lavaggio automatico dell'impanto.

#### Numero sacchi per fine produzione

In questo caso, definire il valore 0.

English

### 2. SETTINGS

#### Jet duration on the valve

Duration of the nitrogen jet, at filled bag, expressed in 0.1 sec.

#### Bags number per carton

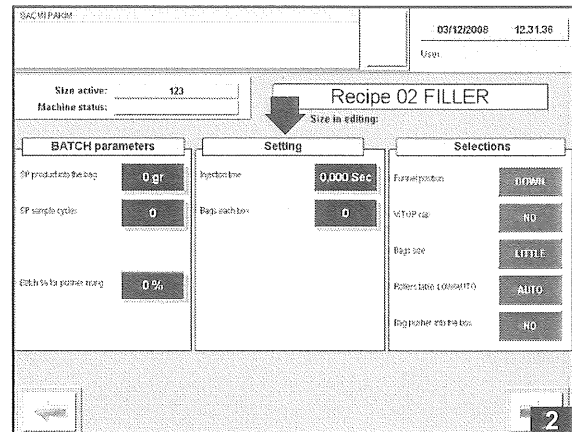
Fixed value that defines the quantity of bags that have been put inside each carton.

#### Bags number per automatic washing cycle

It is a fixed value that defines the number of the already filled bags, after that, the automatic washing cycle of the plant begins.

#### Bags quantity for end-production

This case, define the value 0.



### 3. SELEZIONI

#### Posizione imbuto

Determina la quota dell'imbuto in fase di deposito. In base alle dimensioni dei cartoni, sono state definite due posizioni, per consentire il posizionamento corretto del cartone sotto l'imbuto:

- Alto
- Basso

#### Tappo VITOP

ON: indica l'utilizzo del tappo VITOP nel ciclo produttivo.

OFF: indica l'utilizzo di un tappo diverso dal tappo VITOP nel ciclo produttivo.

#### Dimensione sacco

GRANDE: disabilita il movimento di accompagnamento dell'imbuto verso il sacco, durante la fase di deposito.

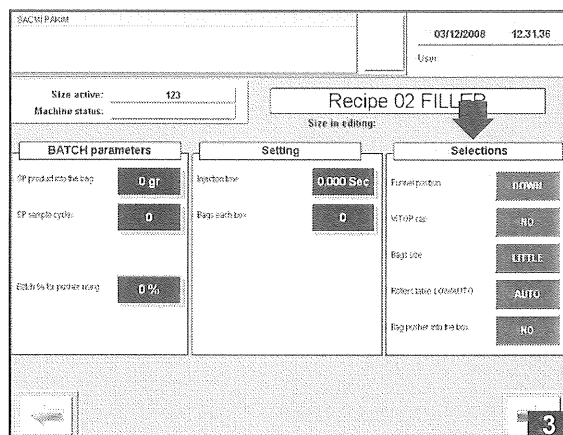
PICCOLO: abilita il movimento di accompagnamento dell'imbuto verso il sacco, durante la fase di deposito.

#### Rulliera GIÙ/AUTO

Funzione che abilita/disabilita il movimento della rulliera inclinata, in base alle dimensioni del sacco.

GIÙ: durante il ciclo di produzione la rulliera rimane inclinata.

AUTO: durante il ciclo produttivo la rulliera sale durante la fase di riempimento del sacco e, successivamente, scende, per consentire lo scivolamento del sacco verso l'imbuto.



**English**

### 3. SELECTIONS

#### Funnel-shape position

It determines the level of the funnel shape during the phase of deposit.

According to the dimensions of the carton, two positions have been defined, to allow the right positioning of the carton below the funnel-shaped.

- High
- Low

#### VITOP cap

ON: it indicates the use of the VITOP cap on the production cycle.

OFF: it indicates the use of a different cap for the VITOP cap, for the production cycle.

#### Bag dimension

BIG: it deactivates the accompanying motion of the funnel towards the bag, during the deposit phase.

SMALL: it activates the accompanying motion of the funnel towards the bag, during the deposit phase.

#### GIÙ/AUTO/DOWN roller

It is a function that activate/des-activate the movement of the inclined roller, according to the dimensions of the bag.

DOWN: during the production cycle, the roller rests inclined.

AUTO: during the productive cycle the roller climbs during the filling phase of the bag and, then, goes down, to allow the sliding of the bag towards the funnel-shape.



**Pressa sacco nel cartone**

In uscita alla riempitrice è stata posizionata una pressa che può essere abilitata, se prevista dal formato, o disabilitata, in caso contrario.

Premere ON per abilitare il funzionamento della pressa.

Premere OFF per disabilitare il funzionamento della pressa.

---

**English**

---

**Bag presser into the carton**

At filler outlet, a presser has been positioned which may be activated, if expected from the format, or des-activated, on the contrary.

Press ON to activate the functioning of the presser.

Press OFF to de-activate the functioning of the presser.

### 1.7 SET UP

Dal menu principale del pannello di controllo premere SETUP per entrare nella pagina relativa.

1. In questa pagina è possibile selezionare la lingua corrente del pannello di controllo.

Per effettuare la selezione premere l'icona relativa alla lingua desiderata.

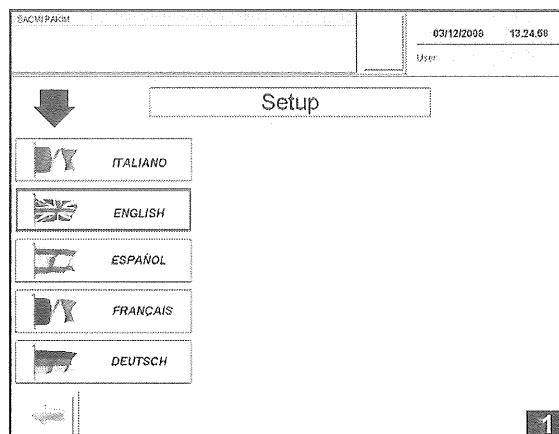
**English**

### 1.7 SET UP

From the main menu of the control panel press on SET UP to enter the correspondent page.

1. This page allows the selection of the current language of the control panel.

To carry out the selection, press on the icon related to the desired language.



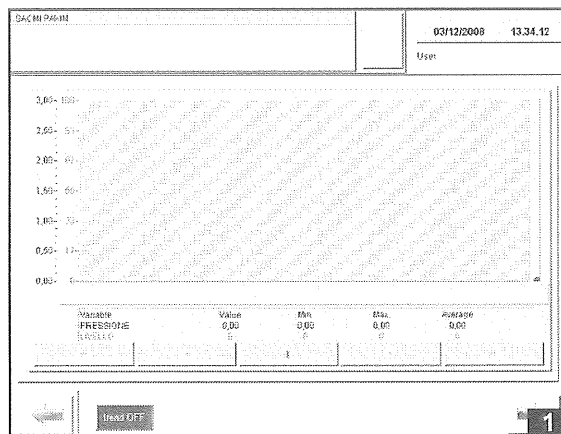
### 1.8 STORICO TREND

Pagina di visualizzazione delle variabili analogiche di sistema. Questa pagina è accessibile solo da personale specializzato della ditta costruttrice.

**English**

### 1.8 TREND HISTORIC

Displaying page of the analogic variables of the system. This page may be reached by the specialized staff only from the manufacturing company.



### 1.9 CONFIGURAZIONE

Dal menu principale del pannello di controllo premere CONFIGURAZIONE per entrare nella pagina relativa. In questa pagina si possono abilitare funzioni di controllo di macchine adiacenti e si può attivare l'illuminazione interna della macchina.

#### 1. CONTROLLO MACCHINE A VALLE

INSERITO: abilita il controllo delle macchine successive.  
DISINSERITO: disabilita il controllo delle macchine successive.

#### 2. CONTROLLO INK-JET

INSERITO: abilita il controllo del timbratore situato in uscita alla chiudi-cartoni.  
DISINSERITO: disabilita il controllo del timbratore situato in uscita alla chiudi-cartoni.

#### 3. CONTROLLO BILANCIA

INSERITO: abilita il controllo di attività della bilancia situata successivamente.  
DISINSERITO: disabilita il controllo di attività della bilancia situata successivamente.

#### 4. ILLUMINAZIONE INTERNA

ON: attiva l'illuminazione interna della macchina.  
OFF: disattiva l'illuminazione interna della macchina.

English

### 1.9 ARRANGEMENT

From the main men of the control panel press on CONFIGURATION, to enter the correspondent page. Starting from this page some checking functions related to adjacent machines may be activated as well as the internal machine lighting.

#### 1. MACHINE CHECKING DOWNSTREAM

ACTIVATED: it activates the control related to the subsequent machines  
DEACTIVATED: it deactivates the control related to the subsequent machines.

#### 2. INK-JET CONTROLS

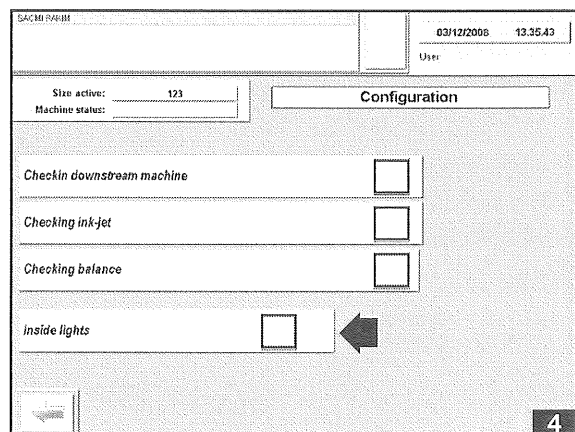
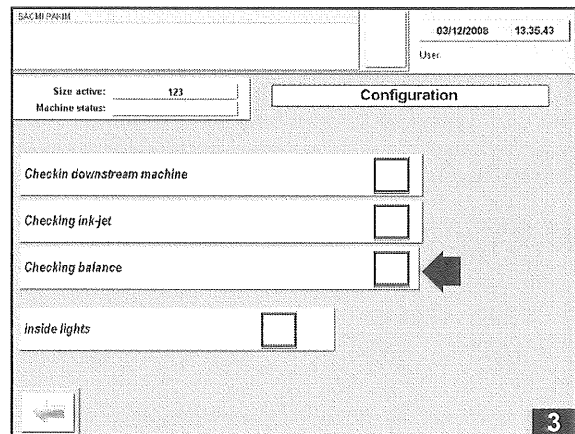
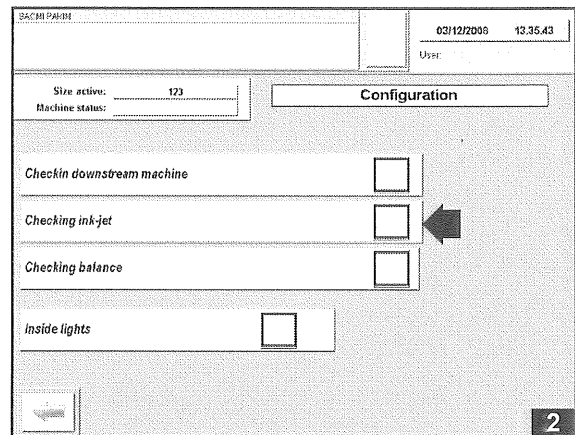
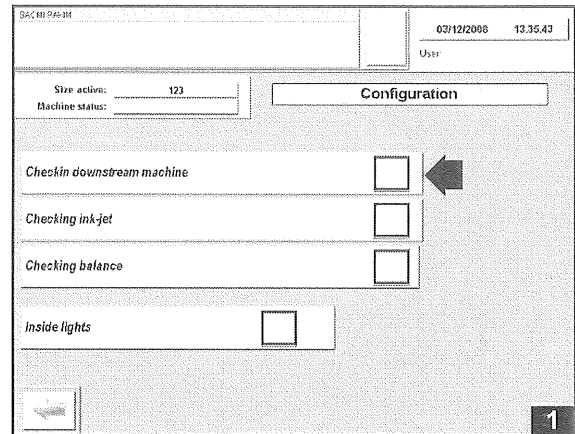
ACTIVATED: it activates the control of the printer, at carton closer outlet.  
DEACTIVATED: it deactivates the control of the printer, at carton closer outlet.

#### 3. WEIGHING MACHINE CHECK

ACTIVATED: it activates the activity checking of the weighing machine, which is installed, subsequently.  
DEACTIVATED: it deactivates the activity checking of the weighing machine, which is installed subsequently.

#### 4. INTERNAL LIGHTING

ON: it activates the internal lighting of the machine.  
OFF: it deactivates the internal lighting of the machine.



### 1.10 UTENTI

Dal menu principale del pannello di controllo premere UTENTI per entrare nella pagina relativa.  
In questa pagina è possibile definire l'accesso personale al pannello di controllo.

#### 1. LOGIN

Dopo aver premuto questo tasto, sulla tastiera alfanumerica in sovrapposizione, è necessario inserire:

- Utente
- Password

Premere ENTER per confermare.

Nel campo UTENTE ABILITATO sarà visualizzato il nome Utente appena inserito.

Nel campo LIVELLO è visualizzato il numero del livello d'accesso dell'utente abilitato.

In questo modo l'operatore può accedere direttamente alle funzioni del pannello cui è abilitato.

#### 2. LOGOUT

Premendo questo tasto l'operatore perde l'abilitazione corrente al pannello di controllo.

#### 3. GESTIONE UTENTI

Funzione accessibile solo al supervisore della macchina.

In questa funzione si possono definire:

- a) il nome degli operatori abilitati;
- b) la descrizione o titolo degli operatori;
- c) il livello di accesso di ogni operatore.

**English**

### 1.10 USERS

From the main menu of the control panel, press on USERS to enter the correspondent page.

This page allows to define the staff access to the control panel.

#### 1. LOGIN

After having pressed this button, on the alphanumeric keyboard, in superposition, is necessary to put:

- User
- Password

Press on ENTER to confirm.

The field ACTIVATED USER, the user name (recently put) has been displayed.

The field LEVEL displays the number of the level.

This way, the operator may accede to the functions of the control panel.

#### 2. LOGOUT

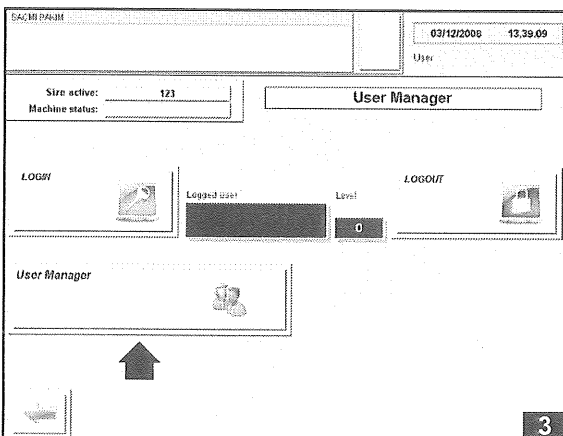
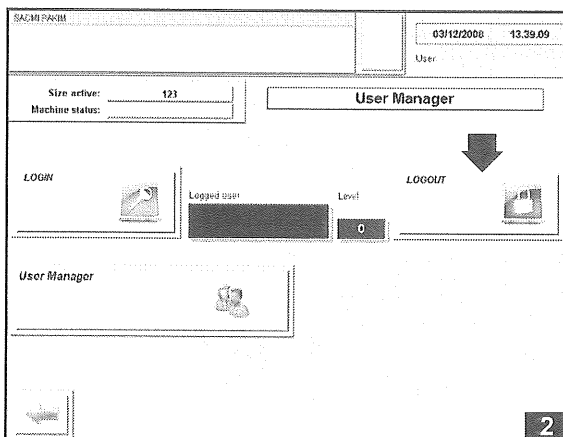
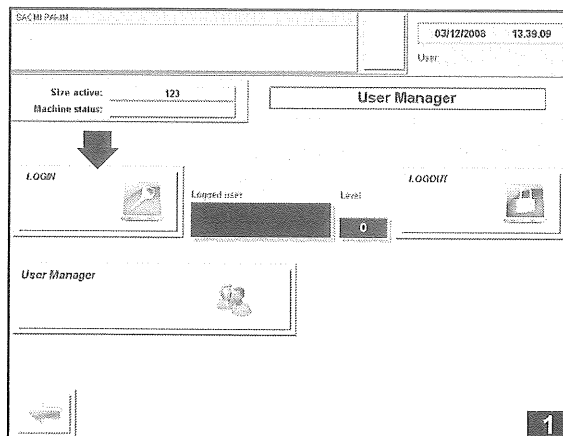
Pressing this button, the operator lost the current consent at the control panel.

#### 3. USERS MANAGEMENT

It is a function that the machine supervisor only may attend to:

This function defines:

- a) the name of the activated operators ;
- b) the description or title of the operators ;
- c) accessing level of each operator.



### 1.11 ALLARMI E SEGNALAZIONI

1. L'intervento di un allarme o di una segnalazione di servizio, e relativa descrizione, è indicato dall'apparizione di un'icona nella zona indicata della pagina corrente.

Nella zona in alto a sinistra della pagina sono elencati gli ultimi allarmi intervenuti.

2. La lista completa degli allarmi attivi è visualizzabile nella pagina ALLARMI, a cui si accede premendo l'icona ALLARMI.

- Gli allarmi sono visualizzati con prefisso A e colore ROSSO.
- Le segnalazioni sono visualizzate con prefisso W e colore GIALLO.

3. L'accesso alla pagina ALLARMI è consentito dal MENU PRINCIPALE, premendo l'icona indicata.

**English**

### 1.11 ALARMS AND SIGNALISATIONS

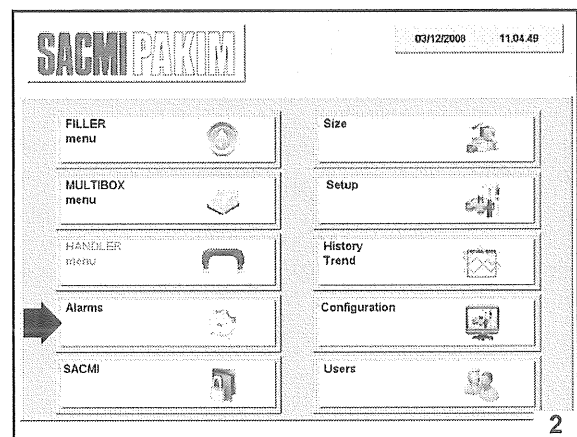
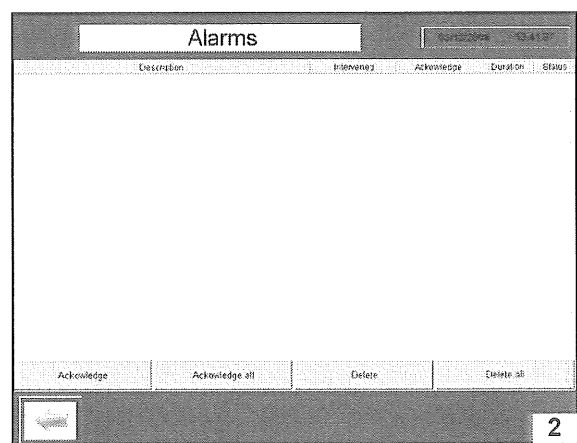
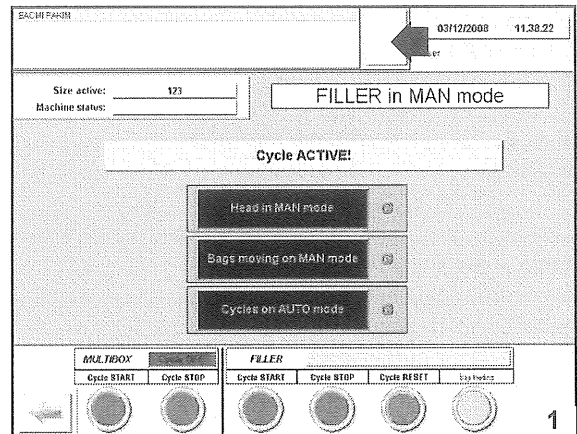
1. The intervention of an alarm or of a service signalisation, and the correspondent description, is shown by the displaying of an icon on the shown zone of the current page.

On the zone, high level, left side of the pages, some released alarms are listed.

2. The complete list of the active alarms may be displayed on the page ALARMS, where you can go pressing on the icon ALARMS.

- The alarms are displayed with a pre-fix A and RED coloured.
- The signalisations are displayed with W pre-fix and YELLOW coloured.

3. The access to the page ALARMS is allowed from the MAIN MENU, pressing on the shown icon.



Nella pagina ALLARMI sono presenti le seguenti funzioni:

### 1. Riconosci

Premendo questo tasto l'operatore indica di aver preso atto della presenza dell'allarme selezionato.

### 2. Riconosci tutti

Premendo questo tasto l'operatore indica di aver preso atto della presenza di tutti gli allarmi intervenuti.

### 3. Cancella

Elimina la visualizzazione dell'allarme selezionato. La cancellazione è consentita solo se l'allarme è in condizione OFF.

### 4. Cancella tutti

Elimina la visualizzazione di tutti gli allarmi intervenuti purchè siano in condizione OFF.

### English

The page of the ALARMS mentions the following functions:

### 1. Recognizes

Pressing this button, the operator shows to know the presence of the already selected alarm.

### 2. Recognizes all

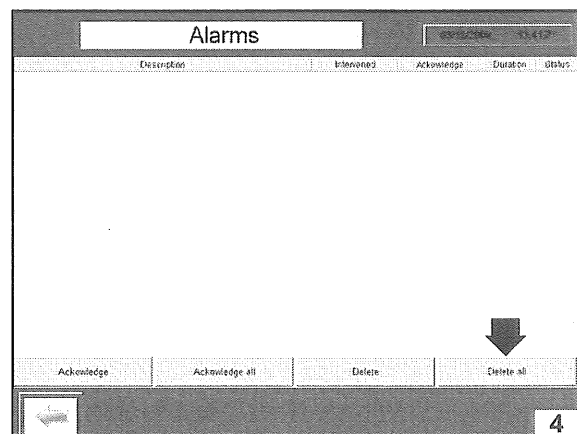
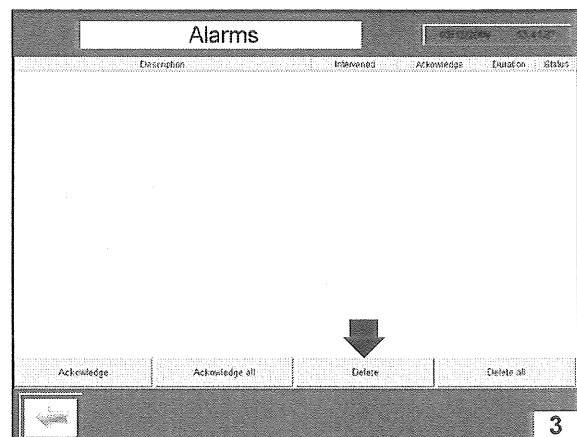
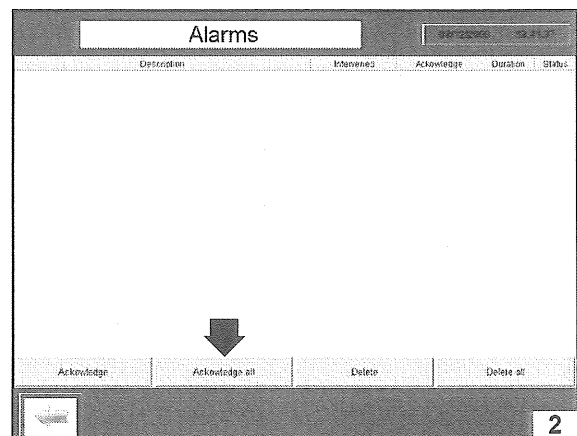
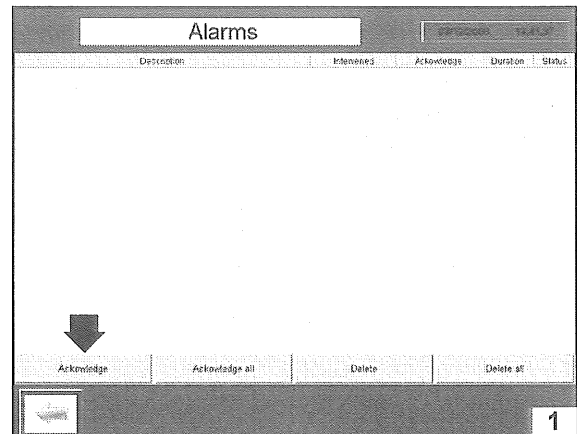
Pressing this button, the operator shows to know the presence of all the already released alarms.

### 3. Cancellation

It cancels the displaying of the already selected alarm. The cancellation is allowed only if the alarm is in OFF condition.

### 4. Cancels all

It cancels the displaying of all the released alarms but on condition they are in OFF condition.



**ELENCO ALLARMI****A001. LEVATAPPI NON SU**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento verticale del levatappi.  
Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A002. LEVATAPPI NON GIÙ**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento verticale del levatappi.  
Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A003. LEVATAPPI NON IN CENTRO**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento orizzontale del levatappi.  
Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A004. LEVATAPPI NON FUORI CENTRO**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento orizzontale del levatappi.  
Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

*English*

**LIST OF THE ALARMS****A001. CAPPER NOT UP**

Check the good functioning of the cylinder that controls the vertical motion of the caps remover.  
Check that no foreign bodies must be there to prevent the movement.

**A002. CAPPER NOT DOWN**

Check the good functioning of the cylinder that controls the vertical motion of the caps remover.  
Check that no foreign bodies must be there to prevent the movement.

**A003. CAPPER NOT IN THE MIDDLE**

Check the good functioning of the cylinder that controls the horizontal motion of the caps remover.  
Check that no foreign bodies must be there to prevent the movement.

**A004. CAPPER NOT OUT OF THE MIDDLE**

Check the good functioning of the cylinder that controls the horizontal motion of the caps remover.  
Check that no foreign bodies must be there to prevent the movement.



**A005. VALVOLA RIEMPIMENTO NON SU**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento verticale della valvola di riempimento.  
Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A006. VALVOLA RIEMPIMENTO NON GIÙ**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento verticale della valvola di riempimento.  
Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A007. TAMPONE NON SU**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento verticale del tampone.  
Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A008. TAMPONE NON GIÙ**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento verticale del tampone.  
Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A009. VALVOLA RIEMPIMENTO NON IN POSIZIONE CORRETTA**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento orizzontale della valvola di riempimento.  
Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**English****A005. FILLING VALVE NOT UP**

Check the good functioning of the cylinder that controls the vertical motion of the filling valve.  
Check that no foreign bodies must be there to prevent the movement.

**A006. FILLING VALVE NOT DOWN**

Check the good functioning of the cylinder that controls the vertical motion of the filling valve.  
Check that no foreign bodies must be there to prevent the movement.

**A007. PUSHER NOT UP**

Check the right functioning of the cylinder that controls the vertical motion of the pad.  
Check that no foreign bodies must be there to prevent the movement.

**A008. PUSHER NOT DOWN**

Check the right functioning of the cylinder that controls the vertical motion of the pad.  
Check that no foreign bodies must be there to prevent the movement.

**A009. FILLING VALVE UNCORRECT POSITION**

Check the right functioning of the cylinder that controls the horizontal motion of the filling valve.  
Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A010. RULLIERA INCLINATA NON SU**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento della rulliera inclinata.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A011. RULLIERA INCLINATA NON GIÙ**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento della rulliera inclinata.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A012. INVERSO SACCO NON SU**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento dell'inversore sacco.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A013. INVERSO SACCO NON GIÙ**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento dell'inversore sacco.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**English****A010. ROLLS TABLE NOT UP**

Check the right functioning of the cylinder that controls the movement of the inclined roller.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A011. ROLLS TABLE NOT DOWN**

Check the right functioning of the cylinder that controls the movement of the inclined roller.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A012. BAG REVERSER NOT UP**

Check the right functioning of the cylinder that controls the movement of the bag reverser.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A013. BAG REVERSER NOT DOWN**

Check the right functioning of the cylinder that controls the movement of the bag reverser.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A015. PINZE COLLO NON LIBERATE**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento delle pinze collo.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A016. COLLO NON INSERITO**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento verticale del collo.

Controllare la posizione del collo ed, eventualmente, rettificarla.

---

**English**

---

**A015. NECK CLAMPS NOT EMPTY**

Check the right functioning of the cylinder that controls the movement of the neck grippers.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A016. NECK NOT INSERTED**

Check the right functioning of the cylinder that controls the vertical motion of the neck.

Check the position of the neck and rectify, eventually.

**A017. POSIZIONATORE COLLO NON DENTRO**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento del posizionatore collo.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A018. TAGLIERINA NON FUORI**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento della taglierina sacchi.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A019. TAGLIERINA NON DENTRO**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento della taglierina sacchi.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A020. AVANZAMENTO NON AVANTI**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento del sistema di avanzamento sacchi.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A021. AVANZAMENTO NON INDIETRO**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento del sistema di avanzamento sacchi.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**English****A017. NECK POSITIONER NOT IN**

Check the right functioning of the cylinder that controls the movement of the neck positioning system.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A018. CUTTER NOT OUT**

Check the right functioning of the cylinder that controls the movement of the bags cutter.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A019. CUTTER NOT IN**

Check the right movement of the cylinder that controls the motion of the bags cutter.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A020. ADVANCING NOT FORWARD**

Check the right functioning of the cylinder that controls the motion of the bags advancing system.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A021. ADVANCING NOT BACKWARD**

Check the right functioning of the cylinder that controls the movement of the bags advancing system.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A022. PINZA COLLO DESTRA NON APERTA**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento della pinza collo destra.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A023. PINZA COLLO DESTRA NON CHIUSA**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento della pinza collo destra.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A024. PINZA COLLO SINISTRA NON APERTA**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento della pinza collo sinistra.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A025. PINZA COLLO SINISTRA NON CHIUSA**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento della pinza collo sinistra.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

---

**English**

---

**A022. RIGHT NECK CLAMP NOT OPENED**

Check the right functioning of the cylinder that controls the motion of the right neck gripper.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A023. RIGHT NECK CLAMP NOT CLOSED**

Check the right functioning of the cylinder that controls the motion of the right neck gripper.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A024. LEFT NECK CLAMP NOT OPENED**

Check the right functioning of the cylinder that controls the motion of the left neck gripper.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A025. LEFT NECK CLAMP NOT CLOSED**

Check the right functioning of the cylinder that controls the motion of the left neck gripper.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A026. IMBUTO NON SU**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento dell'imbuto.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A027. IMBUTO NON GIÙ**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento dell'imbuto.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A028. FERMASCATOLA NON FUORI**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento del dispositivo fermascatola.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A029. FERMASCATOLA NON DENTRO**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento del dispositivo fermascatola.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A030. PALETTE IMBUTO NON APERTE**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento delle palette dell'imbuto.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**English****A026. FUNNEL NOT UP**

Check the right functioning of the cylinder that checks the movement of the funnel.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A027. FUNNEL NOT DOWN**

Check the right functioning of the cylinder that checks the movement of the funnel.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A028. BOX STOPPER NOT OUT**

Check the right functioning of the cylinder that controls the motion of the carton box stopping device.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A029. BOX STOPPER NOT IN**

Check the right functioning of the cylinder that controls the motion of the carton box stopping device.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A030. FUNNEL WINGS NOT OPENED**

Check the right functioning of the cylinder that controls the motion of the pallets of the funnel.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A031. PALETTE IMBUTO NON CHIUSE**

Verificare il corretto funzionamento del cilindro che gestisce il movimento delle palette dell'imbuto.

Controllare che non vi siano corpi estranei a impedirne il movimento.

**A033. FC SU/GIÙ LEVATAPPI NON OK**

Verificare il funzionamento della fotocellula che regola il movimento del levatappi. Controllarne, eventualmente, la corretta posizione.

**A034. FC CENTRO/FUORI CENTRO LTP NON OK**

Verificare il funzionamento della fotocellula che regola il movimento del dispositivo LTP. Controllarne, eventualmente, la corretta posizione.

**A035. FC SU/GIÙ VALVOLA RIEMPIMENTO NON OK**

Verificare il funzionamento della fotocellula che regola il movimento della valvola di riempimento. Controllarne, eventualmente, la corretta posizione.

**A036. FC SU/GIÙ TAMPONE NON OK**

Verificare il funzionamento della fotocellula che regola il movimento del tampone. Controllarne, eventualmente, la corretta posizione.

**English****A031. FUNNEL WINGS NOT CLOSED**

Check the right functioning of the cylinder that controls the motion of the pallets of the funnel.

Check that no foreign bodies must be there, to prevent the movement.

**A033. CAPPER U/D END STROKE NOT OK**

Check the functioning of the photocell that adjusts the movement of the caps remover.

Check the position of the neck and rectify, eventually.

**A034. CAPPER M/O END STROKE NOT OK**

Check the functioning of the photocell that adjusts the movement of the LTP device.

Check the position of the neck and rectify, eventually.

**A035. FILLING VALVE U/D END STROKE NOT OK**

Check the functioning of the photocell that adjusts the movement of the filling valve.

Check the position of the neck and rectify, eventually.

**A036. PUSHER U/D END STROKE NOT OK**

Check the functioning of the photocell that adjusts the pad movement.

Check the position of the neck and rectify, eventually.

**A037. FC SU/GIÙ RULLIERA INCLINATA NON OK**

Verificare il funzionamento della fotocellula che regola il movimento della rulliera inclinata. Controllarne, eventualmente, la corretta posizione.

**A038. FC AP/CHIU PRESENZA NUOVO SACCO NON OK**

Verificare il funzionamento della fotocellula che regola il movimento di apertura/chiusura presenza nuovo sacco. Controllarne, eventualmente, la corretta posizione.

**A039. FC AP/CHIU PRESSA TESTINA NON OK**

Verificare il funzionamento della fotocellula che regola il movimento di apertura/chiusura della pressa testina. Controllarne, eventualmente, la corretta posizione.

**A040. FC DEN/FUO POSIZIONE COLLO NON OK**

Verificare il funzionamento della fotocellula che controlla la posizione del collo. Controllarne, eventualmente, la corretta posizione.

**A041. FC DEN/FUO TAGLIERINA NON OK**

Verificare il funzionamento della fotocellula che controlla il movimento di entrata/uscita della taglierina sacchi. Controllarne, eventualmente, la corretta posizione.

---

**English**

---

**A037. ROLLS TABLE U/D END STROKE NOT OK**

Check the functioning of the photocell that adjusts the movement of the inclined roller.

Check the position of the neck and rectify, eventually.

**A038. OPEN/CLOSED PHOTOCELL FOR NEW BAG PRESENCE NOT OK**

Check the functioning of the photocell that adjusts the motion of opening/closing in case of the presence of a new bag.

Check the position of the neck and rectify, eventually.

**A039. OPEN/CLOSED PHOTOCELL FOR SMALL HEAD PRESSING NOT OK**

Check the functioning of the photocell that adjusts the opening/closing motion of the small head pressing system.

Check the position of the neck and rectify, eventually.

**A040. NECK POSITION I/O END STROKE NOT OK**

Check the functioning of the photocell that controls the position of the neck.

Check the position of the neck and rectify, eventually.

**A041. CUTTER I/O END STROKE NOT OK**

Check the functioning of the photocell that controls the inlet/outlet movement of the bags cutter.

Check the position of the neck and rectify, eventually.



**A042. FC AVAN/IND AVANZAMENTO NON OK**

Verificare il funzionamento della fotocellula che gestisce il movimento di avanzamento della fila sacchi. Controllarne, eventualmente, la corretta posizione.

**A043. FC AP/CHIU PINZA COLLO DX NON OK**

Verificare il funzionamento della fotocellula che regola il movimento di apertura/chiusura della pinza collo destra. Controllarne, eventualmente, la corretta posizione.

**A044. FC AP/CHIU PINZA COLLO SX NON OK**

Verificare il funzionamento della fotocellula che regola il movimento di apertura/chiusura della pinza collo sinistra. Controllarne, eventualmente, la corretta posizione.

**A045. FC SU/GIÙ IMBUTO NON OK**

Verificare il funzionamento della fotocellula che regola il movimento dell'imbuto. Controllarne, eventualmente, la corretta posizione.

**A046. FC FUO/DEN FERMASCATOLA NON OK**

Verificare il funzionamento della fotocellula che controlla la posizione del dispositivo fermascatola. Controllarne, eventualmente, la corretta posizione.

---

**English**

---

**A042. ADVANCING F/B END STROKE NOT OK**

Check the functioning of the photocell that controls the forwarding movement of the bags row.

Check the position of the neck and rectify, eventually.

**A043. R NECK CLAMP O/C END STROKE NOT OK**

Check the functioning of the photocell that adjusts the opening/closing movement of the right neck gripper.

Check the position of the neck and rectify, eventually.

**A044. L NECK CLAMP O/C END STROKE NOT OK**

Check the functioning of the photocell that adjusts the opening/closing motion of the left neck gripper

Check the position of the neck and rectify, eventually.

**A045. FUNNEL U/D END STROKE NOT OK**

Check the functioning of the photocell that adjusts the movement of the funnel.

Check the position of the neck and rectify, eventually.

**A046. BOX STOPPER I/O END STROKE NOT OK**

Check the functioning of the photocell that controls the position of the carton stopping device.

Check the position of the neck and rectify, eventually.

**A049. PROTEZIONI CHIUDICARTONI APERTE**

Sui ripari sono stati predisposti dei microswitch di sicurezza che rilevano un'eventuale apertura degli stessi, sia a macchina ferma sia a macchina in movimento.

Nel caso di apertura di un riparo durante il lavoro, la macchina si arresta in modo immediato.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

**A050. PROTEZIONI FORMACARTONI APERTE**

Sui ripari sono stati predisposti dei microswitch di sicurezza che rilevano un'eventuale apertura degli stessi, sia a macchina ferma sia a macchina in movimento.

Nel caso di apertura di un riparo durante il lavoro, la macchina si arresta in modo immediato.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

**A053. PROTEZIONI RIEMPITRICE APERTE**

Sui ripari sono stati predisposti dei microswitch di sicurezza che rilevano un'eventuale apertura degli stessi, sia a macchina ferma sia a macchina in movimento.

Nel caso di apertura di un riparo durante il lavoro, la macchina si arresta in modo immediato.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

**English****A049. GLUER SAFETY GUARD OPENED**

The safety guards have been predisposed with safety micro-switches suitable to detect the eventual opening of them, both if the machine is stopped and it is running. In case of opening of a protection during the work, the machine stops immediately.

To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**A050. CARTON ERECTOR SAFETY GUARD OPENED**

The safety guards have been predisposed with safety micro-switches suitable to detect the eventual opening of them, both if the machine is stopped and it is running. In case of opening of a protection during the work, the machine stops immediately.

To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**A053. FILLER SAFETY GUARD OPENED**

The safety guards have been predisposed with safety micro-switches suitable to detect the eventual opening of them, both if the machine is stopped and it is running. In case of opening of a protection during the work, the machine stops immediately.

To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**A056. SEZIONATORE APERTO NASTRO RIEMPITRICE**  
Indica che il sezionatore indicato è aperto (OFF).  
Aprire il sezionatore, ruotando la manopola in posizione ON.

**A057. SEZIONATORE APERTO NASTRO 1 CHIUDUCARTONI**  
Indica che il sezionatore indicato è aperto (OFF).  
Aprire il sezionatore, ruotando la manopola in posizione ON.

**A058. SEZIONATORE APERTO NASTRO 2 CHIUDUCARTONI**  
Indica che il sezionatore indicato è aperto (OFF).  
Aprire il sezionatore, ruotando la manopola in posizione ON.

**A059. SEZIONATORE APERTO NASTRO USCITA RIEMPITRICE**  
Indica che il sezionatore indicato è aperto (OFF).  
Aprire il sezionatore, ruotando la manopola in posizione ON.

**A060. SEZIONATORE APERTO NASTRO MANIGLIATRICE**  
Indica che il sezionatore indicato è aperto (OFF).  
Aprire il sezionatore, ruotando la manopola in posizione ON.

**A061. SEZIONATORE APERTO MOTORE CAPP A BATERIOLOGICA**  
Indica che il sezionatore indicato è aperto (OFF).  
Aprire il sezionatore, ruotando la manopola in posizione ON.

---

**English**

---

**A056. FILLER CONVEYOR OPENED DISCONNECTING SWITCH**  
It means that the shown disconnecting switch is opened (OFF).  
Open the disconnecting switch, turning the handle in position ON.

**A057. CARTON-CLOSER CONVEYOR 1 OPENED DISCONNECTING SWITCH**  
It means that the shown disconnecting switch is opened (OFF).  
Open the disconnecting switch, turning the handle in position ON.

**A058. CARTON-CLOSER CONVEYOR 2 OPENED DISCONNECTING SWITCH**  
It means that the shown disconnecting switch is opened (OFF).  
Open the disconnecting switch, turning the handle in position ON.

**A059. FILLER OUTFEED CONVEYOR OPENED DISCONNECTING SWITCH**  
It means that the shown disconnecting switch is opened (OFF).  
Open the disconnecting switch, turning the handle in position ON.

**A060. HANDLING MACHINE CONVEYOR OPENED DISCONNECTING SWITCH.**  
It means that the shown disconnecting switch is opened (OFF).  
Open the disconnecting switch, turning the handle in position ON.

**A061. BACTERIOLOGICAL HOOD MOTOR OPENED DISCONNECTING SWITCH**  
It means that the shown disconnecting switch is opened (OFF).  
Open the disconnecting switch, turning the handle in position ON.

**A062. SEZIONATORE APERTO MOTORE CATENA MULTIBOX**

Indica che il sezionatore indicato è aperto (OFF).

Aprire il sezionatore, ruotando la manopola in posizione ON.

**A063. SEZIONATORE APERTO FRENO MOTORE CATENA MULTIBOX**

Indica che il sezionatore indicato è aperto (OFF).

Aprire il sezionatore, ruotando la manopola in posizione ON.

---

**English**

---

**A062. MULTIBOX CHAIN MOTOR OPENED DISCONNECTING SWITCH**

It means that the shown disconnecting switch is opened (OFF).

Open the disconnecting switch, turning the handle in position ON.

**A063. MULTIBOX CHAIN MOTOR BRAKE OPENED DISCONNECTING SWITCH**

It means that the shown disconnecting switch is opened (OFF).

Open the disconnecting switch, turning the handle in position ON.

**A065. ERRORE CONTATORE FLUSIMETRO**

Indica che il plc emette impulsi fuori frequenza.

Rivolgersi a personale specializzato per la relativa manutenzione.

**A066. BATCH INTERNO NEGATIVO**

Rivolgersi a personale specializzato per la relativa manutenzione.

**A067. MANCANZA TAPPO**

Indica la mancanza del tappo sul sacco in attesa di riempimento.

Eliminare il sacco e proseguire la produzione.

**A068. ASSENZA NASTRO SACCHI**

Indica che non sono presenti sacchi nella guida.

Caricare la fila di sacchi, come indicato nel capitolo 5 del manuale uso e manutenzione.

**A072. ANOMALIA MOTORE CAPPА BATTERIOLOGICA**

Verificare il funzionamento del motore.

Eventualmente rivolgersi a personale specializzato per la relativa manutenzione.

**A073. ANOMALIA NASTRO TRASPORTATORE**

Verificare il funzionamento del motore di movimentazione dei nastri di trasporto cartoni.

Eventualmente rivolgersi a personale specializzato per la relativa manutenzione.

---

**English**

---

**A065. FLOW-METER COUNTER FAULT**

It means that the plc gives some pulsations out of frequency.

Call the specialized staff for the correspondent maintenance.

**A066. NEGATIVE INTERNAL BATCH**

Call the specialized staff for the correspondent maintenance.

**A067. CAP MISSING**

It means the lack of cap on the bag, waiting for filling.

Move the bag away and continue the production.

**A068. BAG WEB MISSING**

It means that there are no bags on the guide.

Load the row of bags, as shown in the chapter 5 of the use & maintenance manual.

**A072. BACTERIOLOGICAL CLOAK MOTOR FAULT**

Check the functioning of the motor.

Call the specialized staff, eventually, for the correspondent maintenance.

**A073. CONVEYOR BELT FAULT**

Check the functioning of the carton conveyor belt advancing motor.

Call the specialized staff, eventually, for the correspondent maintenance.

**A074. SACCO NON SCARICATO**

Controllare il funzionamento dei cilindri di movimentazione dell'imbuto e delle palette dell'imbuto.

Verificare che non vi siano corpi estranei a impedire il movimento del sacco.

**A075. RULLIERA IN USCITA PIENA**

Indica che i nastri in uscita alla macchina sono pieni.

Verificare lo stato delle macchine della linea poste oltre i nastri.

**A076. CARTONE RIEMPITO NON SOSTITUITO**

Verificare il regolare movimento dei nastri di trasporto.

Controllare che il magazzino cartoni sia carico e la formatura dei cartoni prosegua regolarmente.

**A080. ASSENZA CARTONI IN POSIZIONE**

Verificare il regolare movimento dei nastri di trasporto.

Controllare che il magazzino cartoni sia carico e la formatura dei cartoni prosegua regolarmente.

**A081. BLOCCO LINEA ESTERNA CARTONI**

Indica che i nastri in uscita alla macchina sono pieni.

Verificare lo stato delle macchine della linea poste oltre i nastri.

**English****A074. BAG NOT DELIVERED**

Check the functioning of the funnel displacing cylinders and of the funnel pallets.

Check that no foreign bodies must be in, to prevent the movement of the bag.

**A075. DOWNSTREAM FULL**

It means that the conveyor belts, at machine outlet, are full.

Check the condition of the machines line which are placed beyond the conveyor belts..

**A076. BOX FULL NOT REPLACED**

Check the regular motion of the conveyor belts.

Check that the carton storage is loaded and that the carton squaring goes on regularly.

**A080. BOX MISSING**

Check the regular functioning of the conveyor belts.

Check that the carton storage is loaded and the squaring of cartons goes on, regularly.

**A081. DOWNSTREAM LOCKED**

It means that the conveyor belts, at machine outlet are full.

Check the status of the machines of the line, beyond the conveyor belts.

A100. ERRORE SONDA TEMP. BARRIERA VALVOLA Y  
Rivolgersi a personale della ditta costruttrice per la relativa manutenzione.

A101. ERRORE SONDA TEMP. BARRIERA VALVOLA K  
Rivolgersi a personale della ditta costruttrice per la relativa manutenzione.

A102. ERRORE SONDA TEMP. BARRIERA VR  
Rivolgersi a personale della ditta costruttrice per la relativa manutenzione.

A103. ERRORE SONDA TEMP. SCARICO CONDENSA  
Rivolgersi a personale della ditta costruttrice per la relativa manutenzione.

A104. TRASDUTTORE DI PRESSIONE TANK NO OK  
Rivolgersi a personale della ditta costruttrice per la relativa manutenzione.

A105. BASSA TEMPERATURA BARRIERA VALVOLA Y  
Verificare la temperatura della valvola VY, come indicato nel paragrafo relativo del presente manuale.

A106. BASSA TEMPERATURA BARRIERA VALVOLA K  
Verificare la temperatura della valvola VK, come indicato nel paragrafo relativo del presente manuale.

---

**English**

---

A100. VALVE Y BARRIER TEMPERATURE PROBE FAULT  
Call the staff of the manufacturing company for the correspondent maintenance.

A101. VALVE K BARRIER TEMPERATURE PROBE FAULT  
Call the staff of the manufacturing company for the correspondent maintenance.

A102. BARRIER VR TEMPERATURE PROBE FAULT  
Call the staff of the manufacturing company for the correspondent maintenance.

A103. CONDENSATION UNLOADING TEMPERATURE PROBE FAULT  
Call the staff of the manufacturing company for the correspondent maintenance.

A104. TANK PRESSURE TRANSDUCER FAULT  
Call the staff of the manufacturing company for the correspondent maintenance.

A105. VALVE Y BARRIER TEMPERATURE LOW  
Check the temperature of the VY valve, as shown in the correspondent paragraph of the present manual.

A106. VALVE K BARRIER TEMPERATURE LOW  
Check the temperature of the VK valve, as shown in the correspondent paragraph of the present manual.

**A107. BASSA TEMPERATURA BARRIERA VR**

Verificare la temperatura della valvola VR, come indicato nel paragrafo relativo del presente manuale.

**A108. BASSA TEMPERATURA SCARICO CONDENZA**

Verificare la temperatura della condensa in scarico, come indicato nel paragrafo relativo del presente manuale.

**A109. BASSA PRESSIONE TANK**

Verificare la pressione della vasca, come indicato nel paragrafo relativo del presente manuale.

**A116. RIPARI APERTI**

Sui ripari sono stati predisposti dei microswitch di sicurezza che rilevano un'eventuale apertura degli stessi, sia a macchina ferma sia a macchina in movimento.

Nel caso di apertura di un riparo durante il lavoro, la macchina si arresta in modo immediato.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti **RESET ALLARME**, **MARCIA FORMACARTONI** e **MARCIA RIEMPITRICE**.

**A117. EMERGENZA INTERVENUTA**

Allarme che indica che il pulsante di emergenza è stato premuto.

I pulsanti di emergenza devono essere utilizzati solo in caso di vera necessità come detto in precedenza. Per ripristinare l'allarme rilasciare il tasto d'emergenza premuto ed effettuare un reset allarmi premendo il tasto relativo.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti **RESET ALLARME**, **MARCIA FORMACARTONI** e **MARCIA RIEMPITRICE**.

**English****A107. VR BARRIER TEMPERATURE LOW**

Check the temperature of the VR valve, as shown in the paragraph of the present manual.

**A108. CONDENSATION UNLOADING TEMPERATURE LOW**

Check the unload condensation temperature, as shown in the correspondent paragraph of the present manual.

**A109. TANK LOW PRESSURE**

Check the pressure of the tank, as shown in the correspondent paragraph of the present manual.

**A116. SAFETY GUARDS OPENED**

The safety guards have been predisposed with safety micro-switches suitable to detect the eventual opening of them, both if the machine is stopped and it is running. In case of opening of a protection during the work, the machine stops immediately.

To let the machine starts running again, is necessary to press on **ALARM RESET**, **CARTON-ERECTOR RUN** and **FILLER RUN**.

**A117. E\_STOP**

The alarm means that the emergency push-button has been pressed. The emergency push-buttons must be used in case of reel need, as previously told. To reactivate the alarm, release the emergency pressed push-button and carry out an alarm reset keeping the correspondent push-button pressed.

To let the machine starts running again, is necessary to press on **ALARM RESET**, **CARTON-ERECTOR RUN** and **FILLER RUN**.



**A118. RIEMPITRICE INQUINATA**

Allarme che interviene quando la pressione della vasca scende sotto i limiti consentiti.

In questo caso è necessario effettuare un ciclo di sterilizzazione.

**A119. IMPIANTO FILTRAZIONE NON PRODUZIONE**

Rivolgersi a personale della ditta costruttrice per la relativa manutenzione.

**A120. PULSANTE EMERGENZA PREMUTO**

Allarme che indica che il pulsante di emergenza è stato premuto.

I pulsanti di emergenza devono essere utilizzati solo in caso di vera necessità come detto in precedenza. Per ripristinare l'allarme rilasciare il tasto d'emergenza premuto ed effettuare un reset allarmi premendo il tasto relativo.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

**A121. ALIMENTAZIONE USCITE PLC NON OK**

Verificare l'alimentazione delle entrate al PLC.

**A122. ALIMENTAZIONE INGRESSI PLC NON OK**

Verificare l'alimentazione degli ingressi al PLC.

**English****A118. FILLER POLLUTED**

It is an alarm that releases when the pressure of the tank goes down below the allowed limits.

In this case, is necessary to carry out a sanitizing cycle.

**A119. FILTER PLANT NOT IN PRODUCTION**

Call the staff of the manufacturing company, for the correspondent maintenance.

**A120. E\_STOP PUSH BUTTO PRESSED**

The alarm means that the emergency push-button has been pressed.

The emergency push-buttons must be used in case of reel need, as previously told. To reactivate the alarm, release the emergency pressed push-button and carry out an alarm reset keeping the correspondent push-button pressed.

To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN

**A121. PLC OUTPUT NOT SUPPLIED**

Check the feeding of the inlet to the PLC.

**A122. PLC INPUT NOT SUPPLIED**

Check the feeding of the inlets to the PLC

**A123. BASSA PRESSIONE ARIA**

Allarme che indica un problema nell'alimentazione dell'aria compressa nella macchina.

Controllare eventuali perdite o rotture di componenti, o tubi dell'impianto. Verificare eventuali cadute di pressione dall'alimentazione principale.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

**A124. BASSA PRESSIONE AZOTO**

Rivolgersi a personale della ditta costruttrice per la relativa manutenzione.

**A125. BASSA PRESSIONE VAPORE**

Rivolgersi a personale della ditta costruttrice per la relativa manutenzione.

**A126. STERILIZZAZIONE DA RIPETERE**

Il ciclo di sterilizzazione appena completato non garantisce una sterilizzazione completa.

Ripetere il ciclo di sterilizzazione.

**A127. ACCENSIONE AUTOMATICA STZ FALLITA**

Il ciclo di sterilizzazione non si avvia.

Verificare che non vi siano altri cicli in corso e ripetere l'operazione.

**English****A123. AIR LOW PRESSURE**

Alarm which shows a problem related to the compressed air feeding on the machine.

Check eventual lacks or breaks of components or pipes of the plant. Check possible falling of the main feeding pressure.

To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**A124. NITROGEN LOW PRESSURE**

Call the staff of the manufacturing company for the correspondent maintenance.

**A125. STEAM LOW PRESSURE**

Call the staff of the manufacturing company for the correspondent maintenance.

**A126. STZ MUST BE REPLYED**

The sanitization cycle, which has been completed, does not guarantee a complete sanitization.

Repeat the sanitizing cycle.

**A127. STZ AUTO-START FAILED**

The sanitizing cycle does not start.

Check that there are no other running cycles and repeat the operation.

**A128. ERRORE PROFIBUS**

Rivolgersi a personale della ditta costruttrice per la relativa manutenzione.

**A129. ERRORE FATALE MC1**

Rivolgersi a personale della ditta costruttrice per la relativa manutenzione.

**A130. SCATTO TERMICA MC1**

I magneto termici dei motori, intervengono in caso di cortocircuito o di un sovraccarico e fermano immediatamente la macchina. Chiamare il personale addetto alla manutenzione per ripristinare il normale funzionamento del magneto termico, il quale verificherà la causa dell'intervento.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

**English****A128. PROFIBUS ERROR**

Call the staff of the manufacturing company for the correspondent maintenance.

**A129. MC1 FATAL ERROR**

Call the staff of the manufacturing company for the correspondent maintenance.

**A130. MC1 THERMAL RELEASE**

The magneto thermals of the motors, release in case of a short-circuit or of an overload and they stop the machine immediately. Call the staff suitable for maintenance and reactivate the normal functioning of the magneto thermal, which will check the cause of the intervention/releasing.

To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**A131. ERRORE ENCODER MC1**

Allarme che interviene a indicare che l'encoder del gruppo di prelievo del cartone non svolge regolarmente la propria funzione.

In questo caso è necessario verificare le seguenti possibilità:

- Controllare i giunti di collegamento fra l'encoder e il motore.
- Verificare che i fili elettrici di collegamento dell'encoder non siano rotti.
- Controllare che non ci siano corpi estranei a impedire il movimento del braccino.
- L'encoder è guasto e deve essere sostituito. Rivolgersi al servizio assistenza della ditta costruttrice per la manutenzione necessaria.

Dopo aver effettuato la corretta manutenzione è necessario rimettere in fase l'encoder prima di riprendere la produzione.

**A132. ERRORE INSEGUIMENTO MC1**

Verificare le quote di lavoro del motore di gestione del braccio di prelievo.

**A133. ERRORE FATALE MC2**

Rivolgersi a personale della ditta costruttrice per la relativa manutenzione.

**English****A131. MC1 ENCODER ERROR**

It is an alarm that releases to show that the encoder of the carton drawing unit does not make its own function.

In this case, is necessary to check the following possibilities :

- Check the connexions joints between the encoder and the motor.
- Check that the electrical wires of connexions of the encoder do not be broken.
- Check that no foreign bodies must be in to obstruct the motion of the small arm.
- The encoder is damaged and it has to be replaced. Call the assistance service of the manufacturing company for the necessary maintenance.

After having carried out the necessary maintenance, you have to put the encoder in phase again, before going on with the production.

**A132. MC1 FOLLOWING ERROR**

Check that the running levels of the managing motor of the small arm.

**A133. MC2 FATAL ERROR**

Call the staff of the manufacturing company for the correspondent maintenance.

**A134. SCATTO TERMICA MC2**

I magneto termici dei motori, intervengono in caso di cortocircuito o di un sovraccarico e fermano immediatamente la macchina. Chiamare il personale addetto alla manutenzione per ripristinare il normale funzionamento del magneto termico, il quale verificherà la causa dell'intervento.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

**A135. ERRORE ENCODER MC2**

Allarme che interviene a indicare che l'encoder del braccio di formatura del cartone non svolge regolarmente la propria funzione.

In questo caso è necessario verificare le seguenti possibilità:

- Controllare i giunti di collegamento fra l'encoder e il motore.
- Verificare che i fili elettrici di collegamento dell'encoder non siano rotti.
- Controllare che non ci siano corpi estranei a impedire il movimento del braccio.
- L'encoder è guasto e deve essere sostituito. Rivolgersi al servizio assistenza della ditta costruttrice per la manutenzione necessaria.

Dopo aver effettuato la corretta manutenzione è necessario rimettere in fase l'encoder prima di riprendere la produzione.

**A136. ERRORE INSEGUIMENTO MC2**

Verificare le quote di lavoro del motore di gestione del braccio di formatura.

---

**English**

---

**A134. MC2 THERMAL RELEASE**

The magneto thermals of the motors, release in case of a short-circuit or of an overload and they stop the machine immediately. Call the staff suitable for maintenance and reactivate the normal functioning of the magneto thermal, which will check the cause of the intervention/releasing.

To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**A135. MC2 ENCODER ERROR**

It is an alarm which releases to show that the encoder of the small arm for carton squaring, does not make its own function regularly.

In this case, is necessary to check the following possibilities :

- Check the connexions joints between the encoder and the motor.
- Check that the electrical wires of connexions of the encoder do not be broken.
- Check that no foreign bodies must be in to obstruct the motion of the small arm.
- The encoder is damaged and it has to be replaced. Call the assistance service of the manufacturing company for the necessary maintenance.

After having carried out the necessary maintenance, you have to put the encoder in phase again, before going on with the production.

**A136. MC2 FOLLOWING ERROR**

Check the running levels of the managing motor of the squaring small arm.

**A137. ERRORE CONTATTORE DI POTENZA**

Il contattore di potenza interviene quando si è in presenza di un allarme per extracorsa, un allarme per ripari aperti oppure di un allarme per emergenza premuta. Per ripristinarne le normali funzioni è necessario effettuare un RESET ALLARME.

**A138. SCATTO TERMICI MOTORI ASINCRONI**

I magneto termici dei motori, intervengono in caso di cortocircuito o di un sovraccarico e fermano immediatamente la macchina.

Chiamare il personale addetto alla manutenzione per ripristinare il normale funzionamento del magneto termico, il quale verificherà la causa dell'intervento.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

**A139. TRIP INVERTER**

Questo tipo di allarme interviene quando uno degli inverter della macchina non svolge correttamente la sua funzione. La CPU rileva il problema ed interviene mettendo in allarme la macchina. Si consiglia di verificare il problema ed eventualmente sostituire l'inverter guasto con uno identico.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

**A140. MAGAZZINO CARTONI VUOTO**

Una fotocellula indica che non sono presenti cartoni nel magazzino. Caricare nuovi cartoni nel magazzino.

**English****A137. POWER CONTACTOR FAULT**

The power counter releases when there is an alarm of extrarun, an alarm for opened protections or an alarm for pressed emergency. To reactivate the normal functions is necessary to carry out a ALARM RESET.

**A138. THERMAL RELEASE**

The magneto thermals of the motors, release in case of a short-circuit or of an overload and they stop the machine immediately. Call the staff suitable for maintenance and reactivate the normal functioning of the magneto thermal, which will check the cause of the intervention/releasing.

To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**A139. TRIP INVERTER**

This kind of alarm releases when one of the frequency converters of the machine do not make its function, correctly.

The CPU detects the problem and releases putting the machine in alarm. We suggest you to check the problem and replace the damaged frequency converter with a unique one.

To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**A140. BOX STORE EMPTY**

A photocell placed on carton storage, detects that cartons are finishing. Load new cartons on the storage.

**A141. SCATTO INT. MAGNETOTERMICI SERVIZI AUSILIARI**

I magneto termici dei motori, intervengono in caso di cortocircuito o di un sovraccarico e fermano immediatamente la macchina. Rivolgersi al personale addetto alla manutenzione per ripristinare il normale funzionamento del magneto termico, il quale verificherà la causa dell'intervento.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

**A142. SCATTO INT. MAGNETOTERMICI VENTILAZIONE QE**

I magneto termici dei motori, intervengono in caso di cortocircuito o di un sovraccarico e fermano immediatamente la macchina. Rivolgersi al personale addetto alla manutenzione per ripristinare il normale funzionamento del magneto termico, il quale verificherà la causa dell'intervento.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

**A143. SCATTO TERMICO AZIONAMENTI BRUSHLESS**

I magneto termici dei motori, intervengono in caso di cortocircuito o di un sovraccarico e fermano immediatamente la macchina. Rivolgersi al personale addetto alla manutenzione per ripristinare il normale funzionamento del magneto termico, il quale verificherà la causa dell'intervento.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

---

**English**

---

**A141. AUXILIARY SERVICES MAGNETO-THERMAL INT. RELEASES**

The magneto thermals of the motors, release in case of a short-circuit or of an overload and they stop the machine immediately. Call the staff suitable for maintenance and reactivate the normal functioning of the magneto thermal, which will check the cause of the intervention/releasing.

To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**A142. SWITCHBOARD FAN MAGNETO-THERMAL INT. RELEASES**

The magneto thermals of the motors, release in case of a short-circuit or of an overload and they stop the machine immediately. Call the staff suitable for maintenance and reactivate the normal functioning of the magneto thermal, which will check the cause of the intervention/releasing.

To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**A143. BRUSHLESS ACTIVATION THERMAL RELEASES**

The magneto thermals of the motors, release in case of a short-circuit or of an overload and they stop the machine immediately. Call the staff suitable for maintenance and reactivate the normal functioning of the magneto thermal, which will check the cause of the intervention/releasing.

To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**A144. SCATTO TERMICO CAPPA BATTERIOLOGICA**

I magneto termici dei motori, intervengono in caso di cortocircuito o di un sovraccarico e fermano immediatamente la macchina. Rivolgersi al personale addetto alla manutenzione per ripristinare il normale funzionamento del magneto termico, il quale verificherà la causa dell'intervento.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

**A145. DATI MOTION INCOERENTI**

Indica che i dati di movimentazione della formacartoni sono fuori range. Verificare i dati nelle pagine relative del presente manuale.

**A146. PERICOLO COLLISIONE CARRO/APRIFALDA**

Verificare la posizione della fotocellula che gestisce il movimento del dispositivo apri-falda. Eventualmente rettificarla.

---

**English**

---

**A144. BACTERIOLOGICAL HOOD THERMAL RELEASE**

The magneto thermals of the motors, release in case of a short-circuit or of an overload and they stop the machine immediately. Call the staff suitable for maintenance and reactivate the normal functioning of the magneto thermal, which will check the cause of the intervention/releasing.

To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**A145. MOTION DATA INCONSISTENT**

It means that the motion data of the carton erector are out of range. Check the data in the correspondent pages of the present manual.

**A146. COLLISION BETWEEN PICKING/OPENFLAPS**

Check the position of the photocell suitable to check the motion of the flap opener. Rectify it, eventually.



**A147. BASSA PRESSIONE CHIUDICARTONI**

Allarme che indica un problema nell'alimentazione dell'aria compressa nella chiudicartoni.

Controllare eventuali perdite o rotture di componenti, o tubi dell'impianto. Verificare eventuali cadute di pressione dall'alimentazione principale.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

**A148. ANOMALIA FASI DI ALIMENTAZIONE**

Interviene in caso di irregolarità di funzionamento delle tre fasi di alimentazione, oppure se la tensione esce dai limiti consentiti.

In questo caso, per riprendere la produzione, premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

In caso si ripettesse più volte lo stesso problema, verificare la funzionalità dei fusibili presenti nel quadro elettrico.

**A150. ERRORE DI COMUNICAZIONE CON CONTROLLORE ASSI**

Indica un'anomalia nel collegamento fra il sistema assi e il plc. Verificare i connettori di collegamento fra il sistema assi e il plc.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

**English****A147. GLUER AIR LOW PRESSURE**

Alarm which shows a problem related to the compressed air feeding on the machine.

Check eventual lacks or breaks of components or pipes of the plant. Check possible falling of the main feeding pressure. To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**A148. FEEDING PHASES ANOMALY**

It releases in case of functioning irregularity of the three feeding phases or in case the tension goes out from the allowed limits.

This case, to go on with the production, press on the push-buttons ALARM RESET, CARTON ERECTOR RUN and FILLER RUN.

In case the same problem should occur more times, check the functionality of the existing fuses inside the switchboard.

**A150. COMMUNICATION FAULT WITH AXIS CONTROLLER**

It detects an anomaly during the connection between the axis system and the plc.

Check the linking connectors between the axis system and the plc.

To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**ELENCO WARNING****W001. RIEMPITRICE NON IN AUTOMATICO**

Segnala che il funzionamento della riempitrice è impostato in manuale. Premere il selettore AUT.

**W002. GETTO AZOTO VALVOLA NON IN AUTO**

Nella pagina 2/2 dei COMANDI MANUALI, alla funzione GETTO AZOTO, premere AUTO.

**W003. SOSTITUIRE FILTRO STERILE AZOTO**

Segnala che è necessario effettuare la sostituzione del filtro dell'azoto.

Dopo aver effettuato la sostituzione, premere il tasto CONFERMA SOSTITUZIONE FILTRO, alla relativa pagina SERVIZI.

**W004. RIEMPITRICE IN SCARICO**

Indica che la riempitrice è in fase di scarico di prodotto residuo.

**W005. RIMUOVERE COLLO SOTTO TRASPORTO**

Indica che un collo si trova in posizione errata rispetto al passo del programma attivo.

**W006. RESET CICLO PER FINE SVUTAMENTO IN PROD**

Premere il pulsante di RESET CICLO, effettuando il ciclo di fine svuotamento.

*English*

**LIST OF THE WARNINGS****W001. FILLER NOT IN AUTOMATIC**

It signals that the filler functioning has been set in manual. Press on AUT selector.

**W002. NITROGEN JET NOT IN AUTOMATIC**

In the page 2/2 of the MANUALS CONTROLS, to the function NITROGEN SPRAY, press AUTO.

**W003. REPLACE NITROGEN STERILE FILTER**

It signals that is necessary to replace the nitrogen filter. After having carried out the replacement, press on FILTER REPLACEMENT CONFIRMATION, to the correspondent page of SERVICES.

**W004. FILLER IS DISCHARGING**

It means that the filler is in unloading phase of the residual product.

**W005. MOVE NECK FROM BAG TRANSPORT**

It means that a neck is in a wrong position in comparison with the pitch of the active programme.

**W006. PUSH RESET TO FINISH EMPTYING**

Press on RESET CYCLE push-button, carrying out the emptying end cycle.

**W007. ANOMALIA INK-JET**

Indica un problema della macchina applica-etichetta.  
Verificarne la causa e operare la relativa manutenzione.

**W008. ATTESA STZ TUBO IN SFIATO**

Indica che la macchina è in fase di sterilizzazione del tubo di sfiato.

**W009. ATTESA TEMPERATURA PRE-STZ**

Indica che la macchina è in attesa che sia raggiunta la temperatura di sterilizzazione.

**W010. IMPIANTO FILTRAZIONE IN CIP**

Verificare che l'impianto di filtrazione sia nella condizione di inizio produzione.

**W011. ATTESA TEMPERATURA RAFFREDDAMENTO CON AZOTO**

Indica che la macchina è in attesa che sia raggiunta la temperatura di raffreddamento.

**W012. ATTESA RACCOLTA CONDENSE VK VJ**

Indica che la macchina è in fase di raccolta condensa.

**W013. ATTESA AVVINAMENTO**

Indica che è in corso la fase di avvinamento.

---

**English**

---

**W007. INK-JET ANOMALY**

It indicates a problem of the label applying machine.  
Check the cause and act the correspondent maintenance.

**W008. WAITING PIPE STERILIZATION**

It indicates that the machine is in sanitizing phase of the breath pipe.

**W009. WAITING TEMPERATURE PRE-STZ**

It indicates that the machine is waiting that the sanitizing temperature is reached.

**W010. FILTER PLANT IN CIP**

Check that the filtration plant is in condition of production beginning.

**W011. WAITING NITROGEN COOLING**

It means that the machine is waiting for the reaching of the cooling temperature.

**W012. WAITING PIPES DRAINAGE**

It means that the machine is collecting the condensation.

**W013. WAITING PRIMING**

It means that the rinsing phase is wine is going on.

**W014. VK NON ABILITATA AD APRIRE**

Aprire la valvola VK, come indicato nel paragrafo relativo del presente manuale.

**W015. RIEMPITRICE IN STAND BY**

Indica che la riempitrice è in fase di attesa; la produzione riprende automaticamente quando le condizioni del ciclo lo consentono.

**W016. PREMERE RESET CIP STZ**

Alla pagina SERVIZI, premere RESET per annullare l'abilitazione ai cicli CIP o STZ.

**W017. MARCIA RIEMPITRICE MANCANTE**

Indica che la riempitrice non è in marcia. Premere START CICLO.

**W018. Premere START CICLO**

La riempitrice non è in marcia. Premere START CICLO.

**320. EFFETTUARE SVUOTAMENTO**

Effettuare lo svuotamento, come indicato nel paragrafo SERVIZI del presente manuale.

**English****W014. VK DISABLED**

Open the VK valve, as shown in the correspondent paragraph of the present manual.

**W015. STAND BY FILLER**

It means that the filler is in waiting phase; the production continues automatically when the cycle conditions allow this.

**W016. PUSH RESET CIP STZ**

In the page SERVICES, press on RESET to cancel the consent to the cycles CIP or STZ.

**W017. FILLER START MISSING**

It means the the filler does not running. Press on CYCLE START.

**W018. PUSH CYCLE START BUTTON**

The filler does not running. Press on START CYCLE.

**320. EMPTYING MUST BE DONE**

Making the emptying, as shown in the paragraph SERVICES of the present manual.

**321. EFFETTUARE LAVAGGIO BREVE**

Effettuare il lavaggio breve, come indicato nel paragrafo SERVIZI del presente manuale.

**322. ANOMALIA BILANCIA**

Verificare il funzionamento della bilancia posta in uscita alla macchina.

**W022. PREMERE START CICLO PER SVUOTAMENTO**

Premere START CICLO, sul quadro comandi, per iniziare il ciclo di svuotamento.

**W023. PAUSA: PREMERE STEP IN PRODUZIONE**

Alla pagina SERVIZI, premere STEP IN PRODUZIONE, abilitando il ciclo di produzione della macchina. A questo punto, per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

**W024. ATTESA RAFFREDDAMENTO CON AZOTO**

Indica che la macchina è in attesa perchè è in fase di raffreddamento con azoto.

**W025. ATTESA STZ COLLETTORE LAVAGGIO**

Indica che la macchina è in attesa perchè è in fase di sterilizzazione.

---

**English**

---

**321. SHORT WASHING OR CIP MUST BE DONE**

Effettuare il lavaggio breve, come indicato nel paragrafo SERVIZI del presente manuale.

**322. BALANCE ANOMALY**

Check the functioning of the balance, at machine outlet.

**W022. PUSH CYCLE STAR TO EMPTYING**

Press on CYCLE START, on control panel, to start the emptying cycle.

**W023. PUSH STEP ON PRODUCTION**

At the page of SERVICES, press on STEP IN PRODUCTION, activating the production cycle of the machine. Now, to let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**W024. WAITING COOLING WITH NITROGEN**

It means that the machine is waiting as it is in phase of cooling with nitrogen.

**W025. WAITING WASHING COLLECTOR STZ**

It means that the machine is waiting as it is in phase of sanitization.

**W026. ATTESA DEPRESSURIZZAZIONE TANK**

Indica che la macchina è in attesa perchè è in fase di depressurizzazione della vasca raccolta prodotto.

**W027. PER PROSEGUIRE START STZ**

Dalla pagina SERVIZI del pannello di controllo, premere START (STZ).

**W028. SCATTO TERMICA VENTOLA QUADRO ELETTRICO**

I magneto termici dei motori, intervengono in caso di cortocircuito o di un sovraccarico e fermano immediatamente la macchina. Chiamare il personale addetto alla manutenzione per ripristinare il normale funzionamento del magneto termico, il quale verificherà la causa dell'intervento.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

**English****W026. WAITING TANK DEPRESSURIZATION**

It means that the machine is waiting as it is in depressurizing phase of the product collection basin.

**W027. PUSH START STZ**

From the page of SERVICES of the control panel, press on START (STZ).

**W028. SWITCHBOARD FAN THERMAL RELEASE**

The magneto thermals of the motors, release in case of a short-circuit or of an overload and they stop the machine immediately. Call the staff suitable for maintenance and reactivate the normal functioning of the magneto thermal, which will check the cause of the intervention/releasing.

To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**W65. CARTONE PERSO**

Una fotocellula posta sul braccio di prelievo controlla la presenza del cartone sulle ventose, dopo il movimento di presa.

Nel caso non sia verificata la presenza del cartone, interviene questa segnalazione.

Verificare che vi sia aria compressa nell'impianto. Controllare che il magazzino faccia confluire regolarmente i cartoni nella zona di presa.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

**W066. UPS IN ALLARME**

Indica che il gruppo di continuità della macchina non funziona correttamente.

Rivolgersi a personale specializzato per la manutenzione necessaria.

**W067. UPS INTERVENUTO**

Indica che il gruppo di continuità della macchina è intervenuto.

Rivolgersi a personale specializzato per la manutenzione necessaria.

**English****W065. BOX LOST PUSH RESET CARTON**

A photocell, placed on the drawing small arm, checks the presence of the carton on suckers, after the catching motion.

In case the presence of the carton does not happen, this signalisation releases.

Check that compressed air must be in, inside the plant. Check that the storage must drive the cartons towards the catching zone regularly.

To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**W066. UPS ALARM**

It means that the continuity unit of the machine does not run correctly.

Call the specialized staff for the necessary maintenance.

**W067. UPS IS WORKING**

It means that the continuity unit of the machine is released.

Call the specialized staff for the necessary maintenance.

**W68. MAGAZZINO CARTONI IN ESAURIMENTO**

Una fotocellula indica che i cartoni presenti nel magazzino stanno per terminare. Caricare nuovi cartoni nel magazzino.

**W069. BASSA TEMPERATURA COLLA**

Indica che la temperatura della collo presente nel gruppo di fusione è troppo bassa.

Fare riferimento al manuale gruppo colla allegato, per la relativa manutenzione.

**W070. MC1 NON ABILIATATO**

Premere RESET ALLARME, per abilitare il motore MC1.

**W071. MC2 NON ABILIATATO**

Premere RESET ALLARME, per abilitare il motore MC2.

**W072. MC1 ESEGUIRE HOME**

Dal MENU MOTION SROMBATORE del pannello di controllo premere SET UP per accedere alla pagina di HOME.

Premere HOME, in relazione al motore MC1.

**W073. MC2 ESEGUIRE HOME**

Dal MENU MOTION SROMBATORE del pannello di controllo premere SET UP per accedere alla pagina di HOME.

Premere HOME, in relazione al motore MC2.

---

**English**

---

**W68. EXHAUSTING OF BOXES**

A photocell placed on carton storage, detects that cartons are finishing. Load new cartons on the storage.

**W069. GLUE LOW TEMPERATURE**

It means that the glue temperature on the fusion unit is too much low.

Make reference to the attached glue unit manual, for the correspondent maintenance.

**W070. MC1 DISABLED**

Press on ALARM RESET to activate the MC1 motor.

**W071. MC2 DISABLED**

Press on ALARM RESET to activate the MC2 motor.

**W072. MC1 NEED HOME**

From the SQUARER MOTION MENU of the control panel, press on SET UP to accede to the HOME page.

Press on HOME, in relation to the motor MC1.

**W073. MC2 NEED HOME**

From the SQUARER MOTION MENU of the control panel, press on SET UP to accede to the HOME page.

Press on HOME, in relation to the motor MC2.



**W074. MACCHINA A VALLE FERMA**

Indica che una delle macchine successive della linea non funziona correttamente. Verificare il problema e operarne la relativa manutenzione.

**W075. TIME OUT PRESSORE**

Segnalazione che interviene nel caso in cui il cilindro che gestisce il movimento del pressore non effettui il proprio movimento entro il tempo impostato.

Verificare il corretto funzionamento del cilindro e della elettrovalvola che ne comanda il movimento. Controllare, inoltre, che non vi siano corpi estranei che impediscono il movimento del cilindro: in questo caso rimuovere il corpo estraneo.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

**W076. TIME OUT AVANZAMENTO CARTONI**

Segnalazione che interviene nel caso in cui lo spintore di avanzamento cartoni non effettui il proprio movimento entro il tempo impostato.

Verificare il corretto funzionamento del motore di movimentazione dello spintore. Controllare, inoltre, che non vi siano corpi estranei che impediscono il movimento dello spintore: in questo caso rimuovere il corpo estraneo.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

---

**English**

---

**W074. DOWNSTREAM JAM**

It means that one of the machines next to the lines does not run correctly. Check the problem and make the necessary maintenance.

**W075. PUSHER TIME OUT**

It is a signalisation which releases in case the pressing device does not make its own motion within the fixed time.

Check the right functioning of the moving motor of the pressing device. Check that no foreign bodies must be in, to obstruct the motion of the unit: in this way, remove the foreign body.

To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**W076. ADVANCING TIME OUT**

It is a signalisation which releases in case the carton advancing pusher does not make its own motion within the fixed time.

Check the right functioning of the moving motor of the pusher. Check that no foreign bodies must be in, to obstruct the motion of the unit: in this way, remove the foreign body.

To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**W077. TIME OUT CHIUDI-FALDE MINORI**

Segnalazione che interviene nel caso in cui il cilindro che gestisce il movimento del dispositivo chiudi-falde non effettui il proprio movimento entro il tempo impostato.

Verificare il corretto funzionamento del cilindro e della elettrovalvola che ne comanda il movimento. Controllare, inoltre, che non vi siano corpi estranei che impediscono il movimento del cilindro: in questo caso rimuovere il corpo estraneo.

Per far ripartire la macchina è necessario premere i pulsanti RESET ALLARME, MARCIA FORMACARTONI e MARCIA RIEMPITRICE.

**W078 BASSO LIVELLO COLLA**

Indica che nella vasca dell'unità di fusione è presente una minima quantità di colla.

Riferirsi al manuale dell'unità di fusione in allegato, per la relativa manutenzione.

**W079. INTASAMENTO CHIUDICARTONI**

Verificare che il flusso di cartoni in entrata e all'interno della chiudicartoni.

**English****W077. SMALLER FLAPS CLOSING TIME OUT**

It is a signalisation which releases in case a cylinder which checks the motion of the flaps closing device does not make its own motion within the fixed time.

Check the right functioning of the cylinder and that one of the electrovalve suitable for motion checking. Check that no foreign bodies must be in, to obstruct the motion of the cylinder: in this way, remove the foreign body.

To let the machine starts running again, is necessary to press on ALARM RESET, CARTON-ERECTOR RUN and FILLER RUN.

**W078 WATER LOW LEVEL**

It means that a minimum quantity of glue exists into the fusion unit basin.

Pls refer to the fusion unit manual herewith attached, for the correspondent maintenance.

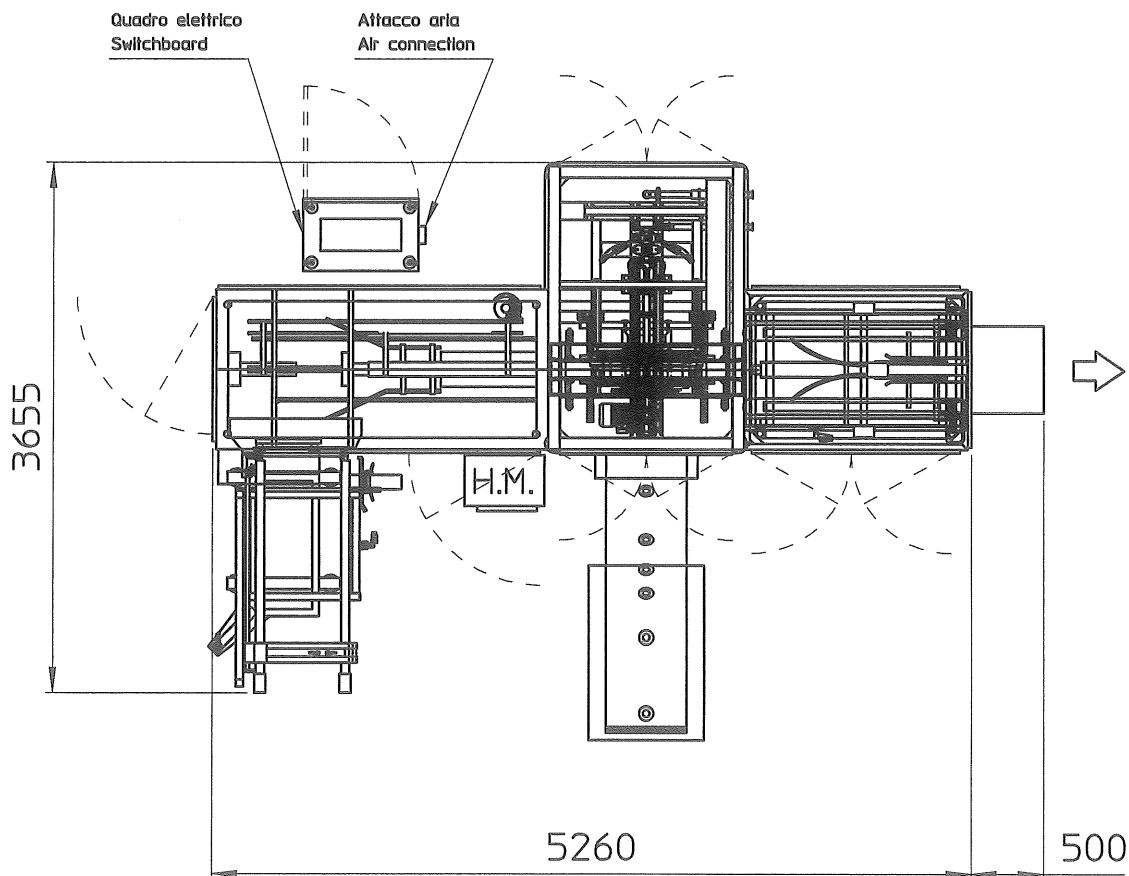
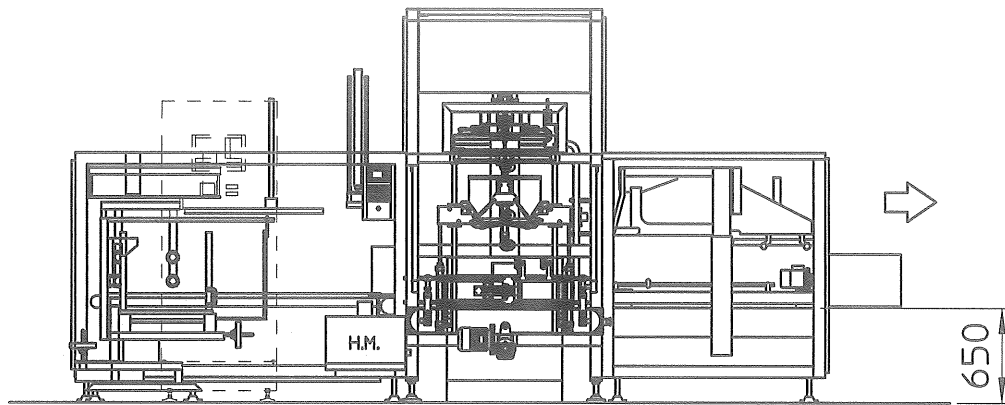
**W079. CLOSING UNIT JAM**

Check that the flow of cartons at inlet and inside the machine.

**ALLEGATO D: LAY-OUT MACCHINA**

**ANNEX D: MACHINE LAY-OUT**

---



POS. Pos.	DESCRIZIONE Description	QUANTITA' Quantity				
5		SOSTITUISCE IL - In the place of				
4		SOSTITUITO DA - Replaced by				
3						
2		DISEGNATORE - Draft man <b>A.GABURRI</b>				
1		VERIFICATORE - Inspected by				
I. M.	DESCRIZIONE MODIFICA Variations description	DATA Date	DISEGNATORE Draft man	VERIFICATORE Inspected by	FORMATO Size	SCALA Scale
			DATA Date <b>19-11-2007</b>	FORMATO Size <b>A4</b>	SCALA Scale <b>1:50</b>	
PROPRIETÀ RISERVATA - Riproduzione vietata - La Sacmi Pakim tutela i propri diritti sui disegni a termine di legge All rights reserved - Drawings cannot be reproduced in any way, failure to do so will entitle Sacmi Pakim to take legal action					DENOMINAZIONE - Description <b>Layout triblocco BIB</b>	
CLIENTE - Customer				CODICE DISEGNO - Drawing code <b>12002923</b>		CLASSE - Class <b>L 050</b>