

Divisione **PCOMBUSTION**

Specifica N° **STP011000AL**

Del **2021**

Oggetto **PRESSA SCORIE**



Sede legale: Via Mascagni, 14 – 25080 Nuvolera (BS)


C.F. – P.Iva – Num.iscr.reg.imprese 03106710175

Capitale Sociale 100.000,00 i.v.

☎ 030 6915119 - 📠 335 5457214 📠 030 6916413

Web: [www.gruppopedercini.com](http://www.gruppopedercini.com) [info@gruppopedercini.com](mailto:info@gruppopedercini.com)



Specifica Tecnica:		SPECIFICA TECNICA PRESSA SCORIE	
STP011000AL			
Data	2021		
Revisione	00		

## INDICE

1	INTRODUZIONE.....	2
1.1	CHI SIAMO .....	3
1.2	MISSIONE AZIENDALE:.....	3
2	PROPOSTA DELLA SPECIFICA TECNICA .....	4
3	DESCRIZIONE TECNICA .....	5
4.1	DESCRIZIONE GENERALE .....	6
3.1.1	CICLO DI PRESSATURA.....	6
3.1.2	STAMPI PER PRESSA.....	7
3.1.3	SOTTO STAMPI.....	8
3.1.4	TESTA PRESSORE .....	9
3.1.5	TESTA RAFFREDDATA .....	9
4	EQUIPAGGIAMENTI .....	10
4.1	CENTRALINA OLEODINAMICA.....	11
5	AUTOMAZIONE .....	12
5.1	QUADRO ELETTRICO .....	13
6	PANNELLO OPERATORE.....	14
6.1	INTERFACCIA UOMO MACCHINA.....	15
7	VERNICIATURA .....	16
7.1	CICLO DI VERNICIATURA.....	17
8	ACCESSORI.....	18
8.1	UNITÀ FILTRO AUTOMATICA (OPZIONALE).....	19
8.2	RADIOCOMANDO .....	20
8.3	SISTEMA DI RIVESTIMENTO AUTOMATICO (OPZIONALE) .....	21
9	INGEGNERIA .....	22
9.1	DOCUMENTAZIONE DI RIFERIMENTO .....	23
9.2	NORMATIVE REQUIREMENTS.....	23
10	CORSO DI FORMAZIONE .....	24
10.1	QUALIFICAZIONE DEL PERSONALE .....	25
11	SUPPORTO .....	26
11.1	SUPPORTO POST VENDITA.....	27
11.2	TELEASSISTIANZA .....	27

Specifica Tecnica:	
STP011000AL	
Data	2021
Revisione	00

**SPECIFICA TECNICA  
PRESSA SCORIE**



# 1 INTRODUZIONE

## Coordinatori

Abbiamo elencato i recapiti delle persone chiave che lavorano a questa proposta per facilitare la comunicazione.

## Contatti:

### Manager Area:


Sig. : Claudio Pedercini

Tel: 030-6915119 e-mail: [claudio.pedercini@gruppopedercini.com](mailto:claudio.pedercini@gruppopedercini.com)

### Amministrazione

Sig.ra : Giusy Pedercini

Tel.: 030-6915119 e-mail: [giusy.pedercini@gruppopedercini.com](mailto:giusy.pedercini@gruppopedercini.com)

Specifica Tecnica:		SPECIFICA TECNICA PRESSA SCORIE	
STP011000AL			
Data	2021		
Revisione	00		

## 1.1 CHI SIAMO

Il Gruppo Pedercini è un'azienda specializzata nella produzione di impianti industriali, dedicati al settore dell'alluminio e dell'acciaio. Si compone di due divisioni come: Elettro2000 S.r.l. e PCombustion, le cui competenze sviluppate negli anni, consentono al Gruppo Pedercini di produrre l'intero stabilimento chiavi in mano. L'Elettro2000 nasce nel 1990 per iniziativa del proprietario Angelo Pedercini, che con vent'anni di esperienza nel settore legato all'impiantistica di impianti industriali, dedicato al mercato dell'alluminio e dell'acciaio, decide di intraprendere questa avventura. Da subito l'azienda sceglie il percorso di produzione e installazione di impianti industriali diversificati, rivolti alle esigenze di ogni Cliente, in modo da poter soddisfare completamente le richieste degli stessi, proponendo sempre impianti innovativi e all'avanguardia.

Fin dall'inizio, l'azienda ha distinto la sua posizione nel mercato dedicato all'alluminio e all'acciaio, concentrandosi sulla qualità del suo lavoro. Un aspetto decisivo che ha permesso di sostenere le continue e quotidiane sfide, riuscendo ad ampliare la propria pratica non solo in provincia, ma su tutto il territorio nazionale. Acquisendo notorietà nel settore degli impianti industriali, nel tempo è stato possibile vedere un continuo aumento del fatturato, personale sempre più specializzato e una flotta di macchine, che consente l'esecuzione di tutte le tipologie di lavoro richieste, alla perfezione e nel massimo rispetto degli standard di sicurezza. In questo modo, concentra il suo lavoro nei settori dell'acciaio, dell'alluminio e del marmo.

Il principio fondamentale del Gruppo Pedercini è quello di essere sempre all'avanguardia con nuovi sistemi operativi, gestione, automazione e supervisione. Negli ultimi anni il Gruppo Pedercini è sempre più stato protagonista nel panorama settoriale riguardante la lavorazione dell'alluminio e dell'acciaio, adottando la politica di continuo sviluppo, innovazione e integrazione dei processi produttivi degli impianti industriali. Il futuro del Gruppo Pedercini è finalizzato allo sviluppo e alla crescita continui, attraverso la nascita di PCombustion, guidata dai tre fratelli Pedercini. PCombustion è sempre più adeguata al raggiungimento degli obiettivi del Gruppo Pedercini, e alle esigenze dettate dal mercato mondiale, grazie al know-how acquisito negli anni, ha permesso la capacità di fornire soluzioni e impianti industriali chiavi in mano personalizzati. La filosofia che contraddistingue PCombustion si basa sulla continua ricerca dell'innovazione tecnologica pur mantenendo sempre alta l'attenzione nel rispetto e nella tutela dell'ambiente, nonché nella sicurezza degli impianti e nel rispetto delle normative.

## 1.2 MISSIONE AZIENDALE:

Il Gruppo Pedercini mette a disposizione tutte le sue conoscenze per offrire al proprio cliente una collaborazione basata su questi principi:

- "Sicurezza dell'impianto - conformità;"
- "Rispetto dell'ambiente - riduzione dell'inquinamento;"
- "Uso della tecnologia per garantire il controllo remoto degli impianti senza essere bloccati in essi;"
- "Fiducia tra noi e il cliente;"
- "Crediamo profondamente nella sicurezza, nel rispetto dell'ambiente e lavoriamo instancabilmente nella ricerca di nuove tecnologie;"

"I nostri impianti sono costruiti ispirandosi a questi criteri nella convinzione che la nostra azione debba essere condotta adottando tutta la diligenza, l'attenzione, la cura e lo sforzo necessari per garantire

**Specifica Tecnica:**

**STP011000AL**

**Data** 2021

**Revisione** 00

**SPECIFICA TECNICA  
PRESSA SCORIE**



## 2 PROPOSTA DELLA SPECIFICA TECNICA

Questa specifica tecnica mostra la caratteristica principale di una pressa scorie per Alluminio utile per il recupero dell' alluminio dalle scorie prodotte dal processo di fusione.



**Specifica Tecnica:**

**STP011000AL**


**Data** 2021

**Revisione** 00

**SPECIFICA TECNICA  
PRESSA SCORIE**



## 3 DESCRIZIONE TECNICA

Specifica Tecnica:		SPECIFICA TECNICA PRESSA SCORIE	
STP011000AL			
Data	2021		
Revisione	00		

## 4.1 DESCRIZIONE GENERALE

Il principio di funzionamento della pressa è quello di estrarre l'alluminio fuso dalle scorie mentre sono calde. Lo fa esercitando pressione sulle scorie, "spremendo" l'alluminio libero. La pressione viene esercitata dalla testa della pressa che assicura il massimo drenaggio dell'alluminio, che viene recuperato negli stampi.

La pressa non solo estrae internamente l'alluminio libero, ma lo raffredda rapidamente, prevenendo così un'ulteriore ossidazione, che porta ancora una volta ad un significativo aumento del recupero dell'alluminio metallico nelle scorie.

L'operazione di pressatura effettiva richiede 5-15 minuti, dopo di che le vasche di scoria possono essere posizionate in un'area designata per un ulteriore raffreddamento.

Affinché la pressa sia efficace nel raffreddare le scorie e ottenere lo scarico di alluminio dalle scorie, la vasca deve essere piena almeno dell'80%. Volumi di vasca troppo grandi con solo una piccola quantità di scoria non produrranno buoni risultati pressanti.

- La Pressa Scorie funziona attraverso due cilindri di pressatura alimentati da un'unità idraulica utilizzando glicole ad acqua come fluido idraulico.
- La scheda elettrica ha il PLC che controlla la pressa.
- L'energia elettrica installata è di circa 30 kW; non sono necessarie altre utenze

### 3.1.1 CICLO DI PRESSATURA

- La scoria vengono pressate in appositi stampi.
- Con la porta della Pressa aperta e l'ausilio di un muletto viene posizionata la vasca sotto al pressore.
- Una volta che il set di padelle è nella pressa, il sistema di controllo rileva che si trova nella posizione corretta e avvia automaticamente il ciclo di pressatura.
- Se tutti gli interblocchi di sicurezza vengono soddisfatti, la porta si abbassa automaticamente in posizione e la sequenza inizierà. Le testine di pressa sono progettate per spremere l'alluminio dalle scorie per massimizzare il recupero interno e allo stesso tempo raffreddare le scorie.
- Una volta completato il ciclo di pressatura (5-15 minuti, in genere meno di 10 minuti), la porta si solleverà automaticamente e il sistema informerà l'operatore che la vasca può essere rimossa dalla pressa. Il sistema è ora pronto per il posizionamento dello stampo successivo nella pressa.
- A seconda del tipo di scoria e della temperatura, gli stampi pressati possono in genere essere ribaltati in meno di 2 ore dopo la pressatura. Lo scarico in alluminio raccolto nello stampo può essere ricaricato nel forno.

**Specifica Tecnica:****STP011000AL****Data** 2021**Revisione** 00**SPECIFICA TECNICA  
PRESSA SCORIE****3.1.2 STAMPI PER PRESSA**

Il processo di pressatura funziona con stampi appositamente progettati e sotto-stampi separati (panset) per il recupero di alluminio.

Stampi e sotto-stampi sono realizzati in lega d'acciaio speciale e sono facili da maneggiare con carrelli elevatori.



**Specifica Tecnica:**

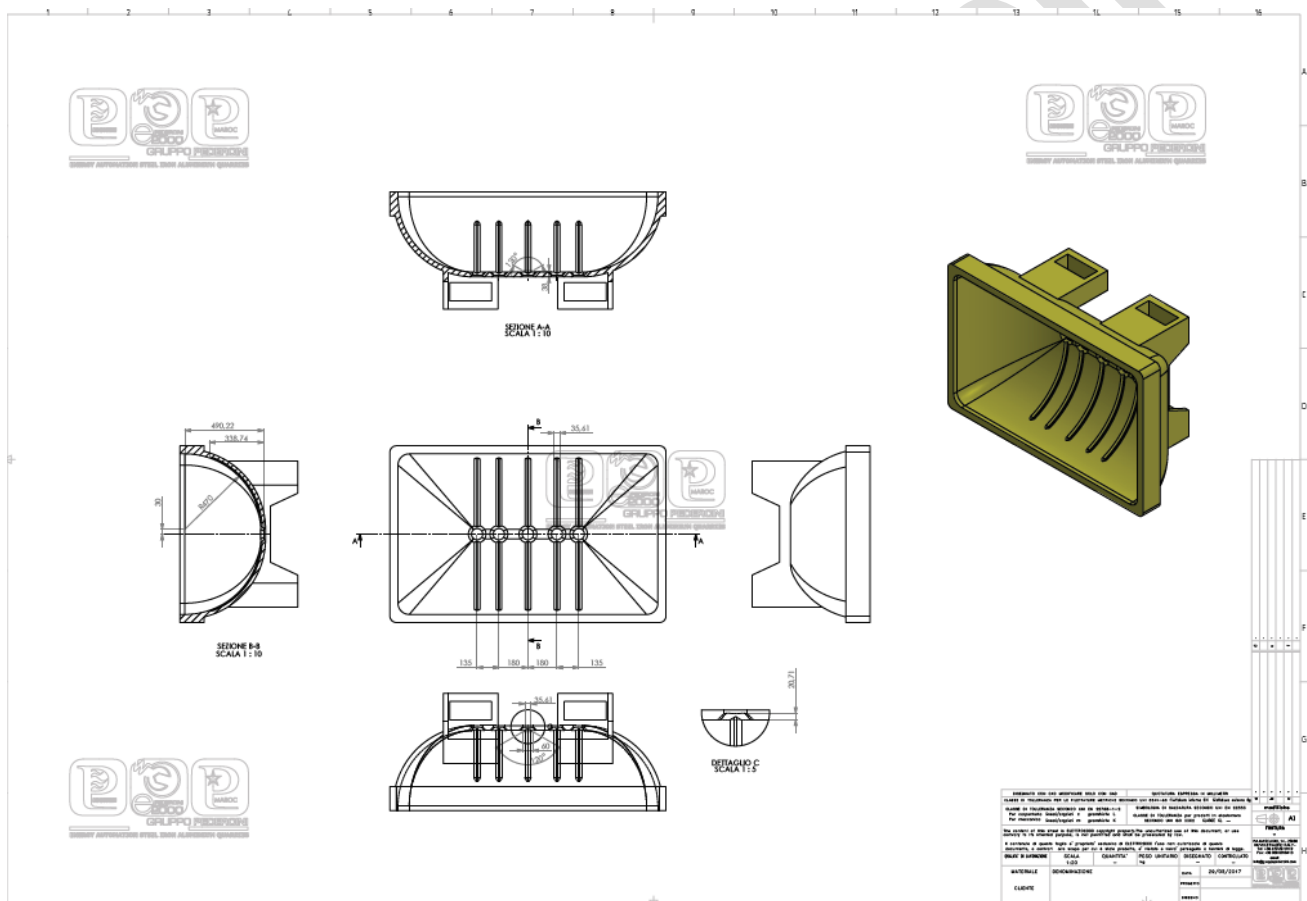
STP011000AL

Data 2021

Revisione 00

**SPECIFICA TECNICA  
PRESSA SCORIE****3.1.3 SOTTO STAMPI**

<b>Dimensioni</b>	Larghezza: 1.750 mm Profondità: 1030 mm Altezza: 800 mm Capacità: 0.3 m <sup>3</sup>
<b>Materiale</b>	S275JR
<b>Peso</b>	1700 Kg



## Specifica Tecnica:

STP011000AL

Data 2021

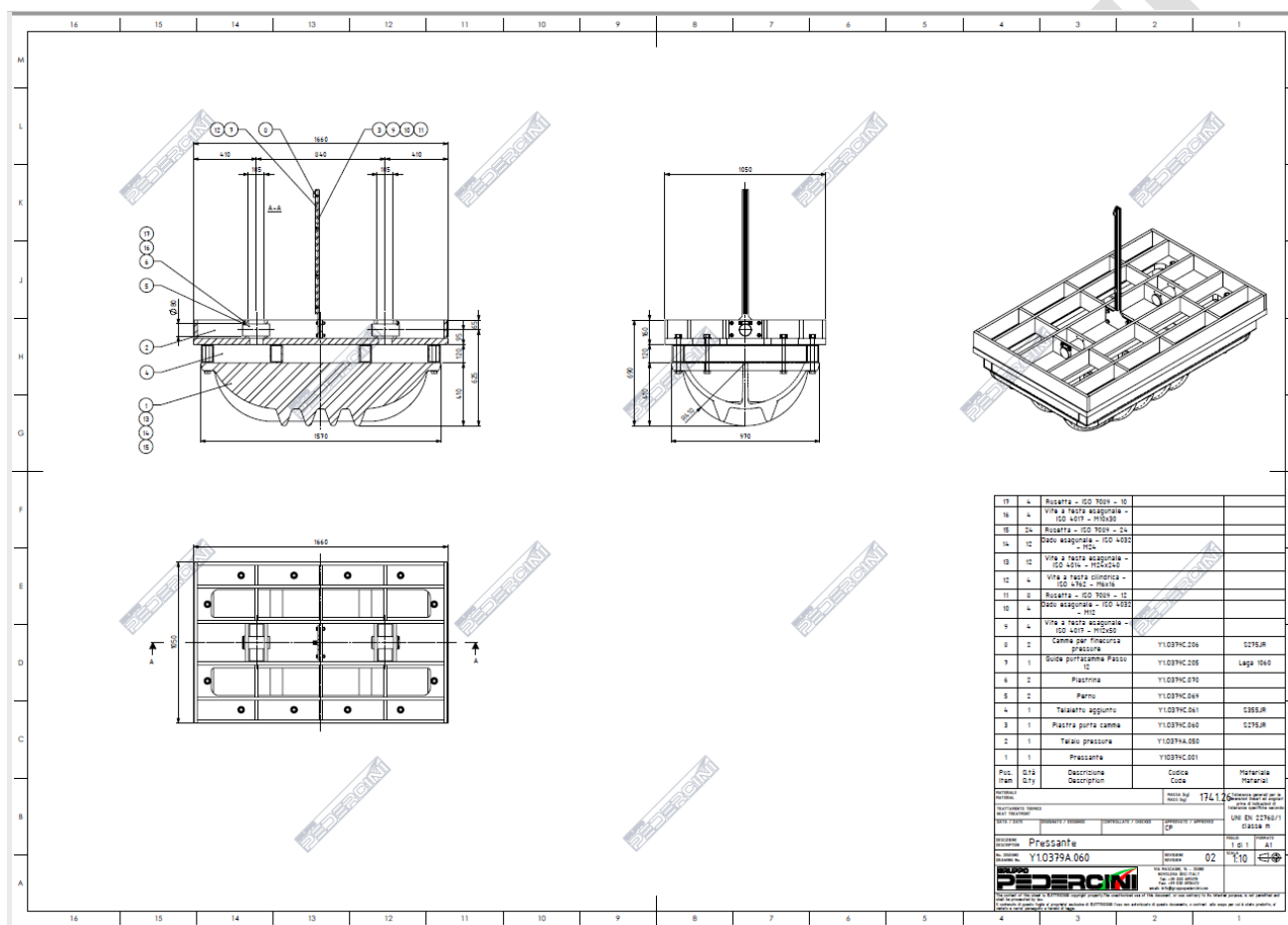
Revisione 00

## SPECIFICA TECNICA PRESSA SCORIE



### 3.1.4 TESTA PRESSORE

<b>Dimensioni:</b>	Larghezza: 1.570mm Profondità: 970 mm Altezza: 410 mm
<b>Materiale</b>	S275JR



### 3.1.5 TESTA RAFFREDDATA

La testa è raffreddata da un ventilatore ad aria soffiata.

La funzione di raffreddamento viene attivata da un ciclo a tempo nel plc quando la macchina è accesa.

<b>Ventilatore:</b>	Q=1000Nm <sup>3</sup> /h
	Pt=200mmCA

**Specifica Tecnica:**

**STP011000AL**


**Data** 2021

**Revisione** 00

**SPECIFICA TECNICA  
PRESSA SCORIE**



## 4 EQUIPAGGIAMENTI

Specifica Tecnica:		SPECIFICA TECNICA PRESSA SCORIE	
STP011000AL			
Data	2021		
Revisione	00		

## 4.1 CENTRALINA OLEODINAMICA

L' unità Oleodinamica comprende:

- Pompe a palette con campane e giunti elastici per il collegamento ai motori elettrici
- Filtri di aspirazione con rubinetti
- Filtri dell'olio
- Scambiatore di calore olio/acqua
- Valvole di controllo
- Valvole di sovrappressione
- Valvole termostatiche
- Filtri dell'acqua di raffreddamento
- accumulatore
- Limitatore unidirezionale
- Rubinetti di scarico
- Distributore elettrico per cilindri di sollevamento potenza, completo di riduttore ,sicurezza e proporzionale
- Pompe a palette con motori elettrici per il sollevamento della porta
- Pompe per il condizionamento dell'olio
- Valvole solenoidi per il controllo delle porte
- Serbatoio

<b>Tipo</b>	<b>CNT-1174-00-0</b>
<b>Quantità Pompe</b>	1
<b>Capacità Pompe</b>	75+38 cc/rev
<b>Dimensione</b>	22 kW
<b>Voltaggio Elettrovalvole</b>	24 VDC
<b>Capacità Serbatoio</b>	300 lt
<b>Massima Pressione</b>	80+160 bar
<b>Tipo olio</b>	REPSOL H46

<b>Cilindro sollevamento porta</b>	<b>CNT-1174-00-1</b>
<b>Tipo</b>	Doppio Effetto
<b>Dimensione</b>	Ø 80/56
<b>Corsa</b>	1300 mm
<b>Pressione di lavoro</b>	75 -150 bar

<b>Cilindro per pressa</b>	<b>CNT-1174-00-2</b>
<b>Tipo</b>	Doppio Effetto
<b>Dimensioni</b>	Ø 230 /110
<b>Corsa</b>	800 mm
<b>Pressione di lavoro</b>	75-150 bar

**Specifica Tecnica:**

**STP011000AL**

**Data** 2021

**Revisione** 00

**SPECIFICA TECNICA  
PRESSA SCORIE**



## 5 AUTOMAZIONE

**Specifica Tecnica:****STP011000AL****Data** 2021**Revisione** 00**SPECIFICA TECNICA  
PRESSA SCORIE**

## 5.1 QUADRO ELETTRICO

La pressa Scorie è dotata di un quadro elettrico in lamiera piegata, cablata, tutte le attrezzature necessarie per il comando e per il controllo dei vari carichi elettrici della pressa.

Il pannello consente il controllo di:

- Unità oleodinamica con softstart
- Ciclo automatico
- Ausiliari

Il pannello comprende:

- Interruttore automatico di linea dell'ingresso di alimentazione
- Fungo di emergenza
- PLC
- Pannello operatore Touch
- Relè protettivo di tutti i motori con i contattori necessari
- Pulsanti e selettori e lampade
- Segnalazioni luminose e acustiche
- Trasformatore per circuiti ausiliari
- Cavi, cablaggio interno
- Illuminazione interna e presa di servizio
- Filtri e ventilazione



<b>Voltaggio</b>	<b>400 VAC 3P+N 50 Hz</b>
<b>Potenza Installata</b>	24 kW
<b>Corrente nominale</b>	63 A
<b>Circuito Ausiliario</b>	24 VDC
<b>PLC</b>	SIEMENS s7-1500
<b>HMI</b>	SIEMENS SIMATIC KTP 700 DP 7"
<b>Ingressi Digitali</b>	24
<b>Uscite Digitali</b>	16
<b>Ingressi Analogici</b>	5
<b>Uscite Analogiche</b>	2

**Specifica Tecnica:**

**STP011000AL**

**Data** 2021

**Revisione** 00

**SPECIFICA TECNICA  
PRESSA SCORIE**



## 6 PANNELLO OPERATORE

**Specifica Tecnica:****STP011000AL****Data** 2021**Revisione** 00**SPECIFICA TECNICA  
PRESSA SCORIE**

## 6.1 INTERFACCIA UOMO MACCHINA

Viene fornito un pannello per il controllo e i settaggi della macchina.

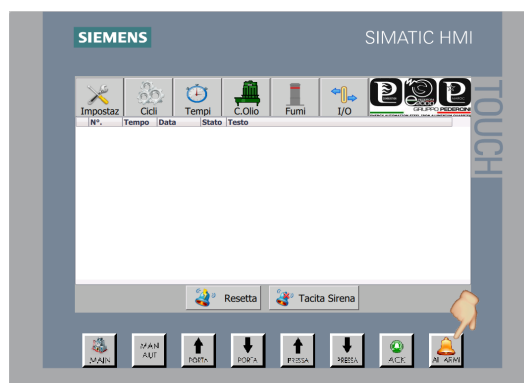
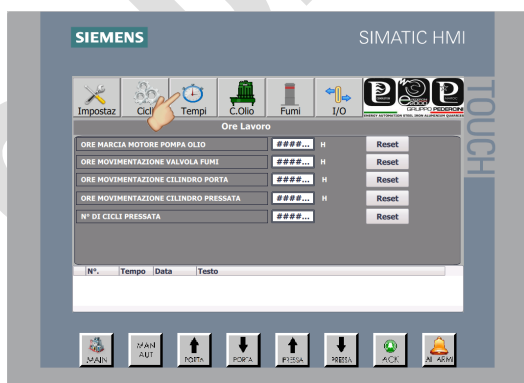
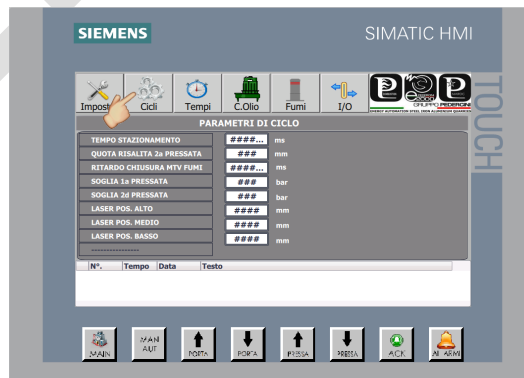
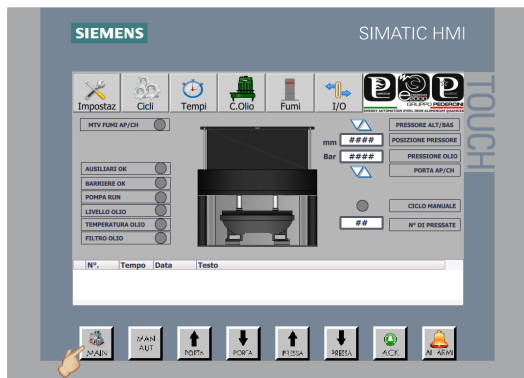
Il pannello composto da una serie di pagine suddivise per utente in funzione dei livelli di accesso e competenze.

Con il pannello è possibile impostare:

- Tipo di lega
- Ciclo
- Effettuare movimenti in manuale
- Avviare il ciclo di movimento automatico

È possibile visualizzare:

- Lo stato della macchina
- Allarmi presenti
- Tempi di ciclo



**Specifica Tecnica:**

**STP011000AL**


**Data** 2021

**Revisione** 00

**SPECIFICA TECNICA  
PRESSA SCORIE**



## 7 VERNICIATURA

Specifica Tecnica:		SPECIFICA TECNICA PRESSA SCORIE	
STP011000AL			
Data	2021		
Revisione	00		

## 7.1 CICLO DI VERNICIATURA

Alla pressa Scorie viene applicato un ciclo di verniciatura come da seguente tabella

### COLORAZIONE

<b>Interna</b>	Grigio Alta Temperatura
<b>Esterna</b>	Nero e Grigio

GRUPPO PEDERCINI

**Specifica Tecnica:**

**STP011000AL**


**Data** 2021

**Revisione** 00

**SPECIFICA TECNICA  
PRESSA SCORIE**



## 8 ACCESSORI

Specifica Tecnica:		SPECIFICA TECNICA PRESSA SCORIE	
STP011000AL			
Data	2021		
Revisione	00		

## 8.1 UNITÀ FILTRO AUTOMATICA (OPZIONALE)

Filtro a sacco ns. Modello CPI 18-11-2 con sezione cilindrica, costruito in lamiera di acciaio al carbonio, 20/10 di spessore per il corpo e il cappuccio e 50/10 per la piastra perforata. I componenti in ferro sono verniciati con il seguente ciclo: sgrassaggio e pulizia primer per le superfici interne ed esterne più smalto di finitura per le superfici esterne in blu RAL 5019. La pulizia del mezzo filtrante è automatica in contro-corrente per mezzo di aria compressa e il filtro è composto da:

- Testa superiore;
- Piastra perforata per sostenere i sacchetti filtranti;
- PED 97/23 / CE serbatoio certificato con 2 valvole solenoidi per il lavaggio delle maniche da 1";
- n° 18 sacchetti filtranti Ø 125 mm h = 1.530 mm completi di eiettori venturi in ABS, cestelli pre-zincati e tutti i loro accessori;
- corpo filtro centrale completo di porta di accesso per la sostituzione delle maniche;
- tramoggia di depolverazione inferiore completa di gambe di supporto e ingresso aria da depolverare e completa di:
  - valvola di scarico per polvere soppressa con Ø.200 in alluminio e controllo manuale
  - pannello di controllo elettronico automatico per il controllo e la regolazione delle valvole solenoidi di pulizia del manicotto, con regolazione della pausa e del tempo di lavoro per mezzo di un trimmer.

### DATI TECNICI FILTRO

<b>Superficie filtrante in feltro ag. poliestere 500 g /m<sup>2</sup></b>	11 m <sup>2</sup>
<b>Velocità di filtrazione</b>	1,5m / 1 min
<b>Consumo medio di aria compressa</b>	30 NI / 1 min
<b>Caduta di pressione</b>	50 ÷ 100mm w.g.

Ventola centrifuga ad alte prestazioni accoppiata direttamente a un motore elettrico installato sul bordo del filtro con le seguenti caratteristiche:

<b>Portata</b>	1.000 m <sup>3</sup> / h
<b>Testa totale</b>	280 mm w.g.
<b>Potenza assorbita</b>	1,6 kW
<b>Potenza installata</b>	2,2 kW motore (2 poli)
<b>Pressione sonora</b>	76 3dB (A) (in campo libero ad una distanza di 1,5 m)

Engineering including drawings of civil works for preparation of the installation area, positioning drawings, user and maintenance manual, declaration of conformity and CE type B certification.

Specifica Tecnica:		SPECIFICA TECNICA PRESSA SCORIE	
STP011000AL			
Data	2021		
Revisione	00		

## 8.2 RADIOCOMANDO

Radiocomando composto da 1 kit ricevitore e trasmettitore con 4 pulsanti per il controllo della porta e del pressore ed un pulsante di emergenza a fungo.



Unità trasmittente  
Dimensioni: 156x61x51 mm  
Peso: 250gr



Unità ricevente  
Dimensioni: 185x85x85 mm  
Peso: 550gr

### Caratteristiche Tecniche:

- Trasmettitore con 4 pulsanti a doppia velocità + start + arresto EMS
- Trasmettitore in fibra di nylon ad alta resistenza
- Alimentatore AC da 110V
- Distanza operativa fino a 100 metri
- Protezione elettrica IP 65
- Temperatura operativa - 35 / + 80 °
- Ricevitore con antenna fissa, Cavo di connessione cablato da 2,5 m e ammortizzatori antivibrazione
- Trasmettitore con custodia protettiva e tracolla
- Fungo di arresto della ritenzione
- Doppie batterie alcaline ricaricabili di lunga durata
- Correzione automatica degli errori di trasmissione
- Funzioni di ciascuna chiave che possono essere programmate utilizzando il software appropriato
- Certificato di prova del nome per ogni singolo prodotto

**Specifica Tecnica:**

STP011000AL

Data 2021

Revisione 00

**SPECIFICA TECNICA  
PRESSA SCORIE****8.3 SISTEMA DI RIVESTIMENTO AUTOMATICO (OPZIONALE)**

Il sistema di rivestimento automatico è necessario con una lega tipica per pulire la testa e dosare l'agente di rilascio.

Il liquido (acqua) che alimenta il serbatoio viene filtrato attraverso il filtro a monte del sistema. Il flusso di liquido è controllato dalla valvola solenoide controllata direttamente dal galleggiante situato all'interno del serbatoio. In caso di assenza di acqua all'interno del serbatoio, la valvola viene alimentata e consente di riempire il serbatoio.

Il liquido passa all'interno del miscelatore che, a seconda della regolazione effettuata, preleva l'agente di rilascio e permette di diluirlo con percentuali che vanno dallo 0 al 4%.

**DATI TECNICI**

<b>Serbatoio:</b>	25lt
<b>Pressione Aria:</b>	2-4bar
<b>Pompa:</b>	2x
<b>Filtro:</b>	2
<b>Ugello:</b>	8
<b>Elettrovalvole</b>	1
<b>Direttiva Macchina</b>	DLGS17/10
<b>Sicurezza Macchina:</b>	EN60204
<b>Quadri di Automazione:</b>	EN61439
<b>Impianto di Combustione:</b>	EN746/2
<b>Controllo Fiamma:</b>	EN298
<b>Rampa del Gas:</b>	EN746/2 - PED



**Specifica Tecnica:**

**STP011000AL**

**Data** 2021

**Revisione** 00

**SPECIFICA TECNICA  
PRESSA SCORIE**



## 9 INGEGNERIA

Specifica Tecnica:		SPECIFICA TECNICA PRESSA SCORIE	
STP011000AL			
Data	2021		
Revisione	00		

## 9.1 DOCUMENTAZIONE DI RIFERIMENTO

Verrà rilasciata una documentazione cartacea associata in una cartella e un supporto magnetico su una chiave USB.

<b>documentazione</b>		
<b>Logo del cliente sul disegno</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	
<b>Logo del cliente sulla supervisione</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	
<b>Disegni elettrici</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	DWG SPAC
<b>Disegni combustione</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	DWG SPAC
<b>Disegni di carpenteria</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	Solidworks
<b>Disegni di tubazioni</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	Solidworks
<b>manualistica</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	Pdf
<b>Dichiarazione di conformità</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	Pdf

## 9.2 NORMATIVE REQUIREMENTS

<b>RIFERIMENTI ALLE REGOLE</b>	
<b>ingegneria</b>	IEC
<b>costruzione:</b>	IEC
<b>materiali:</b>	CE
<b>Livello di rumore:</b>	ISO/IEC
<b>sicurezza:</b>	En
<b>piante:</b>	DM37/08
<b>Direttiva macchine</b>	DLGS17/10
<b>Sicurezza della macchina:</b>	EN60204
<b>Quadri di automazione:</b>	EN61439
<b>Impianto di combustione</b>	EN746/2
<b>Controllo bruciatore:</b>	EN298
<b>Treno del gas:</b>	EN746/2 - PED

Il peso, le dimensioni, il consumo di carburante e tutti i dati risultanti dal catalogo dei fogli di calcolo sono intesi come indicativi e non vincolanti. GRUPPO PEDERCINI ha il diritto esclusivo, con l'accordo del Cliente, di apportare in qualsiasi momento modifiche o modifiche al sistema al fine di migliorare il sistema stesso o il suo funzionamento. Il Cliente si impegna espressamente a non utilizzare, per motivi diversi da quelli previsti dal contratto di fornitura, disegni e informazioni tecniche ricevuti da GRUPPO PEDERCINI, che rimane l'unico proprietario, per motivi diversi da quelli previsti dal contratto di fornitura. Il Cliente non deve divulgare terze parti o riprodursi senza autorizzazione scritta, disegni e informazioni tecniche relative alla fornitura.

Più in profondità le basi:

- Disegno del posizionamento della macchina nel reparto
- Disegni di montaggio del forno necessari per eseguire l'assemblaggio
- Disegni delle parti metalliche aggiuntive
- Disegni e diagrammi relativi alle tubazioni di approvvigionamento di gas
- Disegni e diagrammi relativi alle tubazioni di alimentazione dell'aria di combustione
- Cablaggio elettrico
- Elenchi, dati e specifiche della sezione edilizia inclusi nella nostra fornitura
- Elenco dei pezzi di ricambio consigliati

**Specifica Tecnica:**

**STP011000AL**

**Data** 2021


**Revisione** 00

**SPECIFICA TECNICA  
PRESSA SCORIE**



# 10 CORSO DI FORMAZIONE

GRUPPO PEDERCINI

<b>Specifica Tecnica:</b>		<b>SPECIFICA TECNICA PRESSA SCORIE</b>	
<b>STP011000AL</b>			
<b>Data</b>	<b>2021</b>		
<b>Revisione</b>	<b>00</b>		

## 10.1 QUALIFICAZIONE DEL PERSONALE

È prevista una fase di formazione e qualificazione del personale, volta a trasmettere le principali nozioni relative ai dispositivi, al corretto utilizzo degli stessi e a consentirne l'utilizzo.

Al termine dell'istruzione verrà eseguito un test di verifica delle conoscenze acquisite.

Il personale che ha superato con successo il test riceverà un certificato di qualifica per l'uso della MACCHINA.

La fase di istruzione durerà un giorno al termine del quale è prevista la prova e la distribuzione dei certificati di qualifica.

L'istruzione, i test e le qualifiche rientrano nei requisiti degli standard di qualità UNI EN ISO 9001.

N.B. : Solo il personale che ha superato la prova sarà autorizzato a utilizzare la MACCHINA.

In caso di interesse da parte del cliente, il Gruppo Pedercini gestisce corsi di formazione riguardanti

- Uso della MACCHINA
- Manutenzione DELLA MACCHINA

Oppure prepara corsi dedicati per argomenti specifici richiesti.



**Specifica Tecnica:**

**STP011000AL**

**Data** 2021

**Revisione** 00

**SPECIFICA TECNICA  
PRESSA SCORIE**



# 11 SUPPORTO

Specifica Tecnica:		SPECIFICA TECNICA PRESSA SCORIE	
STP011000AL			
Data	2021		
Revisione	00		

## 11.1 SUPPORTO POST VENDITA

Vengono forniti supporto post-vendita e manutenzione annuale della MACCHINA.  
Per i primi due anni la MACCHINA viene controllata ogni 6 mesi.

Per gli anni successivi, la nostra azienda si considera disponibile per ogni esigenza del cliente.

Per aumentare le prestazioni della MACCHINA e la durata della stessa, si considera quindi di effettuare controlli periodici ogni 6 mesi di funzionamento.  
I controlli devono essere effettuati su:

- Pulizia dei filtri dell'aria
- Pulizia di quadri elettrici e serraggio delle viti
- Controllo della ventola



## 11.2 TELEASSISTIANZA

Il sistema è dotato di un router ADSL che consente di comunicare con il nostro ufficio in caso di emergenza.

I nostri tecnici possono eseguire i controlli desiderati e risolvere la maggior parte dei problemi collegandosi da remoto

La teleassistenza consente di limitare del 90% anche i tempi di fermo macchina.

