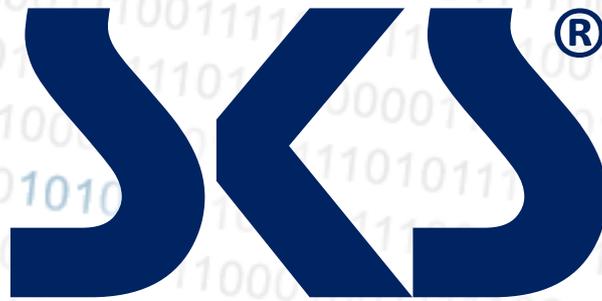




STRUCTURED KNOWLEDGE SOFTWARE
www.sks-dcms.com

IL SOFTWARE PER L'IMPAGINAZIONE AUTOMATICA



STRUCTURED KNOWLEDGE SOFTWARE

Cos'è SkS?

SKS è un sistema di impaginazione automatica che permette di creare e gestire, con qualità certificabile ISO 9001:2008, la propria documentazione aziendale, abbattendo i costi e i tempi legati alla realizzazione della stessa e consentendo, ulteriormente, un notevole risparmio sui costi di traduzione.

SKS offre la possibilità di eseguire le traduzioni direttamente on-line o affidandosi a dei centri di traduzione esterni.

SKS è un' applicazione web , questo offre la possibilità di accentrare l'intero archivio con elementi non ridondanti e di avere sempre una documentazione aggiornata in qualsiasi momento e luogo.

Chiunque, anche senza aver mai svolto lavoro di redazione e di impaginazione, può creare documenti di elevata qualità senza modificare il proprio standard aziendale.

Per risolvere definitivamente tutti i problemi legati alla documentazione consigliamo di affidarvi ad oltre 35 anni di esperienza nel settore.

Quali vantaggi offre SKS :

Un unico prodotto per l'intera filiera documentale, dalla redazione alla impaginazione finale. Questo permette di mettere in disuso tutti i software finora utilizzati per creare la propria documentazione.

SKS offre facili strumenti per il monitoraggio delle varie fasi della filiera documentale, permettendo una migliore gestione delle risorse umane e ottimizzando i tempi di consegna e realizzazione della documentazione tecnica.

Chiunque con SKS, anche senza aver mai svolto lavoro di redazione e di impaginazione, può creare documenti secondo il proprio standard aziendale e con qualità certificabile ISO 9001:2008.

SKS gestisce qualsiasi ceppo linguistico, segnala al redattore le traduzioni non allineate o mancanti e mantiene allineate le traduzioni con le versioni in lingua originale. Possibilità di eseguire le traduzioni esternamente o direttamente in SKS.

In pochi secondi e con pochi click si possono realizzare documenti di migliaia di pagine in diversi formati, dal PDF al XHTML, dall'XML al DOCX, in qualsiasi lingua, sia mono-lingua che bi-lingua e tutti rispettanti le normative CE vigenti.

SKS è un'applicazione web che fornisce la possibilità di accentrare l'intero archivio documentale con elementi non ridondanti e avere sempre una documentazione aggiornata in qualsiasi momento e luogo.



REFERENZE

AZIENDA

DCMS

CONTATTI

DOWNLOAD



La documentazione ha conosciuto il suo medioevo!

PERCHÈ SKS? ▶

SKS è un sistema di impaginazione automatica per la creazione, l'archiviazione, il riutilizzo e la modifica della documentazione. Questa è stata da sempre messa in secondo piano e negli ultimi anni è diventata un problema, per quelle aziende che, costrette a fornire la documentazione di legge per il commercio dei loro prodotti, non dispongono di un reparto documentale al loro interno e comunque non hanno nella documentazione il loro core business.

Il problema principale, oltre alla mancanza di know-how necessario per generare documentazione di alta qualità, che possa essere certificata ISO 9001, è legato al presupposto di dover conoscere e utilizzare svariati software per raggiungere tale obiettivo. Tutto questo comporta diversi costi in termini di licenze e tempi di apprendimento.

SKS è la soluzione che permette di abbattere i costi legati alla documentazione, proponendo allo stesso tempo una qualità certificabile ISO 9001.

Risparmio economico

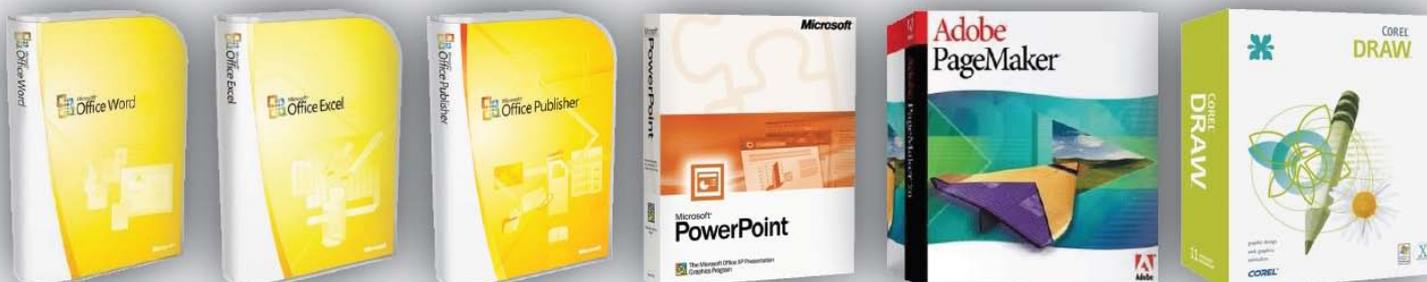
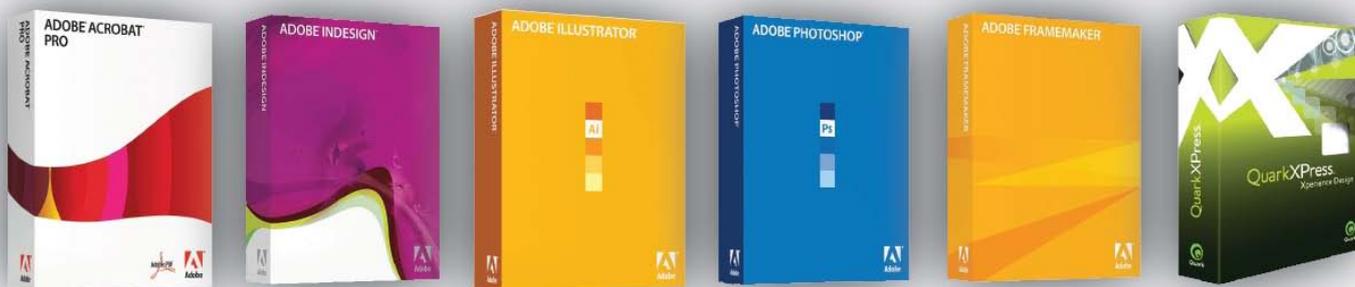
Risparmio di tempo

Start-up immediato



www.sks-dcms.com

SOFTWARE USATO SINO AD OGGI PER DOCUMENTAZIONE TECNICA



Obsolescenza software

D A T A B A S E

T
E
S
T
I



T
A
B
E
L
L
E

IMMAGINI

INDICI ▶
AUTO-NUMERAZIONE ▶
SEGNALIBRI
RIFERIMENTI INCROCIATI ▶
FRONTE/RETRO ▶



◀ COPERTINE
◀ INTESTAZIONE
◀ PIE' DI PAGINA
◀ VARIABILI GLOBALI
◀ BILINGUA



Logica di SKS

Luciano Cosentino

Gestione testi

Luciano Cosentino

SKS BE FIRST, BE DCMS®

HOME TEXT **TABLE** IMAGE LAYER LOGIC BACK LOGOUT **SKS CONTACTS**

Lingua Download IT Results: 34

Nota: Nessun Commento

- Avarie e Diagnosi (Ver. 1)
- Calcolo vita teorica (Ver. 1)
- Dati Tecnici (Ver. 1)
- Dati Tecnici LC050 (Ver. 1)
- Dati Tecnici LC070 (Ver. 1)
- Dati Tecnici LC090 (Ver. 1)
- Dati Tecnici LC120 (Ver. 1)
- Descrizione icone (Ver. 1)
- Diagramma temporale delle attività (Ver. 1)
- Diagramma temporale delle attività2 (Ver. 1)**
- Dimensioni LC050 (Ver. 1)
- Dimensioni LC070 (Ver. 1)
- Dimensioni LC090 (Ver. 1)
- Dimensioni LC120 (Ver. 1)
- Fattore di servizio (Ver. 1)
- Fattore di utilizzo (Ver. 1)
- Gamma Formati (Ver. 1)
- Momento inerzia LC050 (Ver. 1)
- Momento inerzia LC070 (Ver. 1)
- Momento inerzia LC090 (Ver. 1)
- Momento inerzia LC120 (Ver. 1)
- Multitesta (Ver. 1)
- Pesi LC050 (Ver. 1)
- Pesi LC070 (Ver. 1)
- Pesi LC090 (Ver. 1)
- Pesi LC120 (Ver. 1)
- Prestazioni Certificate (Ver. 1)
- Revisioni (Ver. 1)

Fase	Mesi														
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1 Studio preliminare	■	■	■												
2 Ricette blocco e Progettazione macchina				■	■	■	■								
3 Costruzione prototipo macchina								■	■	■	■				
4 Sperimentazione blocco e prototipo macchina												■	■	■	■
5 Riesame ricette e progetto															
6 Validazione dei test e del progetto															

MANAGER

Gestione tabelle

Luciano Cosentino

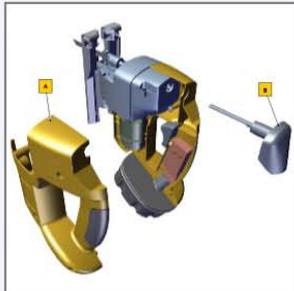
SKS BE FIRST, BE DCMS®

HOME TEXT TABLE IMAGE **LAYER** LOGIC BACK LOGOUT **SKS CONTACTS**

Modello apertura layer Results: 12

Nota: Nessun Commento

- 430056 (Ver. 2) (Ver. 1)
- 900486 (Ver. 1) (Ver. 1)
- 900501 (Ver. 1) (Ver. 1)
- 900501 (Ver. 1) (Ver. 2)
- 900501 (Ver. 1) (Ver. 3)
- 900501 (Ver. 1) (Ver. 4)
- 900501 (Ver. 1) (Ver. 5)
- 900722 (Ver. 1) (Ver. 1)
- 900722 (Ver. 1) (Ver. 2)
- Manuale Istruzioni (Ver. 2) (Ver. 1)**
- Ricambi da numerare (Ver. 1) (Ver. 1)
- Ricambi da numerare (Ver. 1) (Ver. 2)

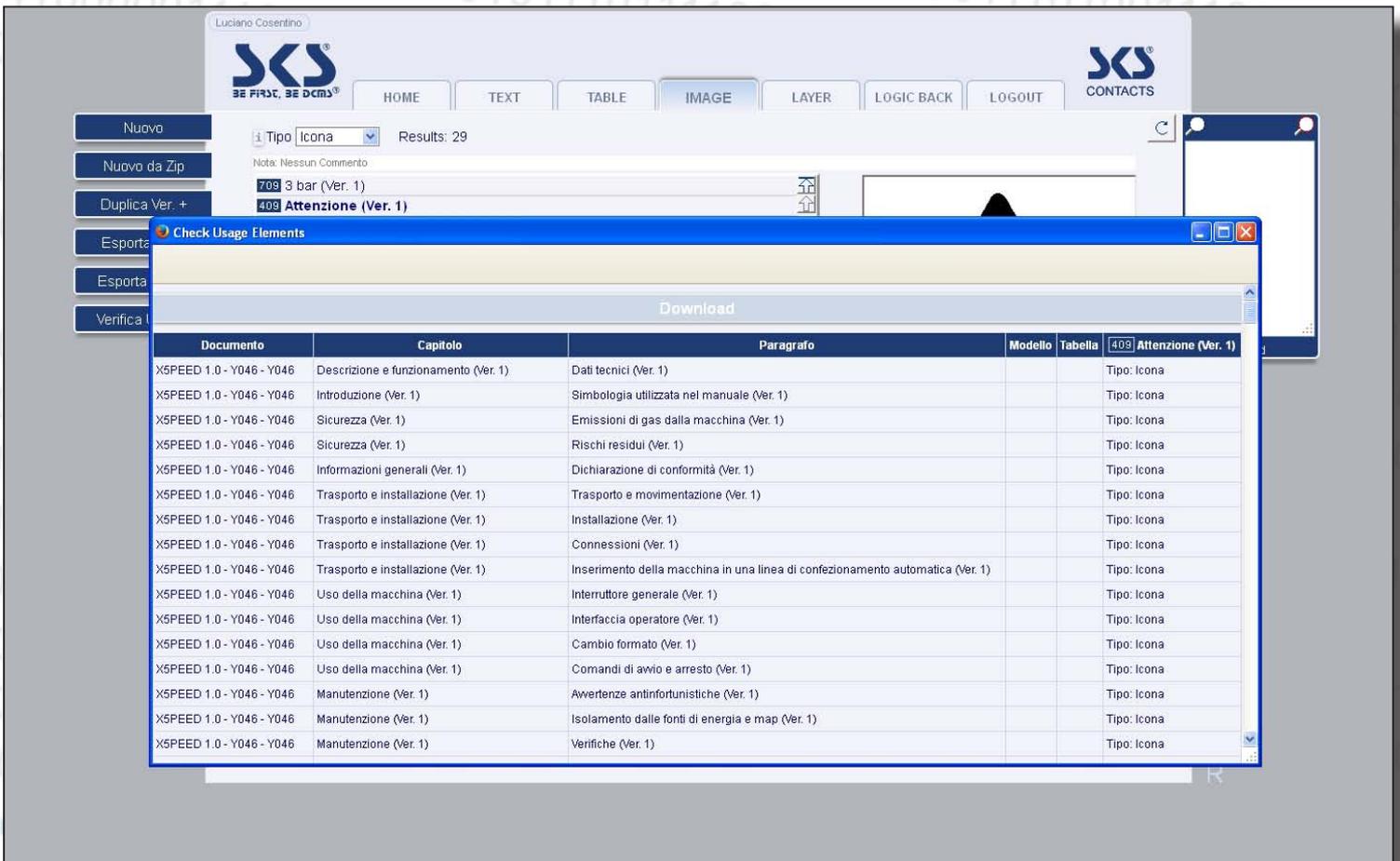


MANAGER

Gestione Layer



Editor layer



Verifica utilizzo

Luciano Cosentino

SKS
BE FIRST, BE DCMS®

HOME TEXT TABLE IMAGE LAYER

Chiudi

Cancella +

Titolo Paragrafo: LC 050 (Ver. 1)

Tabella 16 Pesì LC050 (Ver. 1)

Tabella 6 Dimensioni LC050 (Ver. 1)

Immagine 16 Dimensioni LC050 (Ver. 1)

(Interruzione Pagina)

↑

↓

preview_1422954329.pdf - Adobe Reader

File Modifica Vista Finestra ?

1 (1 di 2) 54,9%

Strumenti Firma Commento

LC 050

		L			Kg			
		63	86.6		D.8			
					T.G			
	D	N	N1	N2	N3	N4	LF	L3
S. 9 25 25_40 36_48	Ø 9 mm	26_40	36_48	55	4	4.8	25	26
S. 12 25 28_1 66.6		38.1	66.6	50	3	M4x10	18	28
S. 12 25 40 65	Ø 12 mm	40	60	60	3	M4x10	18	28
S. 12 25 50 60		50	50	60	3	M4x10	18	28
S. 12 25 50 75	Ø 12 mm	60	75	60	3	M5x12	18	28
S. 14 30 50 66		60	66	60	3	M5x12	23	30
S. 14 30 50 70	Ø 14 mm	60	70	60	3	M4x10	23	30
S. 14 30 60 75		60	75	60	3	M5x12	23	30
S. 14 30 60 90	Ø 14 mm	60	90	75	3	M5x12	23	30
S. 14 30 70 85		70	85	75	3	M5x12	23	30
S. 14 30 70 90	70	90	75	3	M5x12	23	30	

WYSIWYG - What You See Is What You Get (Quello che vedi è quello che è)

Anteprima

Luciano Cosentino

SKS
BE FIRST, BE DCMS®

HOME TEXT TABLE IMAGE LAYER LOGIC BACK LOGOUT

CONTACTS

Stato In Corso i Scheda ...

	Titolo Documento ↓	Matricola ↓	Codice ↓	Consegna ↓
<input type="radio"/>	Bett Sistemi - Template	000000000	000000000	2014-12-17
<input type="radio"/>	Capellini - Elettromandrino portamola	00100152	ABC	2013-03-27
<input type="radio"/>	Marchesini - MB 450 - Flusso	MG000001	MB4502012	2014-12-12
<input checked="" type="radio"/>	System - Rotacolor S5	SYS000001	ROTS52012	2012-12-01
<input type="radio"/>	Nuovo Universal	SYS000002	ROTUNI2012	2011-11-11

Nuovo
 Duplica
 Crea Output
 Modifica
 Test Lingua
 Verifica schede
 Scarica Output
 Monitoraggio Traduzioni
 Validazione documenti
 Sblocca documenti

Legenda colori: In USO

DOCUMENTS

Verifica traduzioni mancanti

Traduttore Basic EN

SKS
BE FIRST, BE DCMS®

SKS
CONTACTS

Chiudi

Id 160 Ver. 1

Tipo: Testo - Nome: Avvertenze antinfortunistiche Cambio Formato

Traduzione completata

EN

- The size change-over procedure must be carried out only by qualified competent persons specialized in this area.
- Only one person is to be in charge for carrying out the size change-over procedure.
- Unauthorized persons must keep away from the machine while the size change-over procedure is being performed.
- The workshop must be adequately equipped to repair the machine.
- After the size change-over procedure has been completed, restart the machine only after being authorized by the supervisor. The supervisor must make sure: - the operations have been completed; - the machine runs perfectly; - the safety devices and interlocks are activated; - nobody is working on the machine.
- Always make sure that nothing was left on it (screw drivers, wrenches, screws, etc.) and that the parts which were adjusted or replaced are securely attached before starting the machine.
- Whenever one or more persons are carrying out the size change-over procedure, they must be informed before the machine is restarted.

PRIMA

- Ogni intervento di cambio formato deve essere eseguito solo da personale specializzato o che comunque abbia i requisiti fisici ed intellettivi necessari.
- Eseguire tutte le operazioni sotto la responsabilità di un'unica persona.**
- Durante le operazioni di cambio formato le persone non autorizzate devono tenersi distanti dalla macchina.
- Gli interventi di riparazione richiedono tassativamente che l'officina sia conformemente equipaggiata.
- Al termine delle operazioni di cambio formato occorre riavviare la macchina solo dopo l'ordine del responsabile, il quale deve accertarsi: - che i lavori siano stati effettuati completamente; - che la macchina funzioni perfettamente; - che i sistemi di

IT

- Ogni intervento di cambio formato deve essere eseguito solo da personale specializzato o che comunque abbia i requisiti fisici ed intellettivi necessari.
- Eseguire tutte le varie operazioni sotto la responsabilità di un'unica persona.**
- Durante le operazioni di cambio formato le persone non autorizzate devono tenersi distanti dalla macchina.
- Gli interventi di riparazione richiedono tassativamente che l'officina sia conformemente equipaggiata.
- Al termine delle operazioni di cambio formato occorre riavviare la macchina solo dopo l'ordine del responsabile, il quale deve accertarsi: - che i lavori siano stati effettuati completamente; - che la macchina funzioni perfettamente; - che i sistemi di

DOPO

Legenda colori: ■ Testo eliminato | ■ Testo aggiunto | ■ Testo invariato ma in posizione differente

TRANSLATOR

Gestione traduzioni

Luciano Cosentino

SKS
BE FIRST, BE DCMS®

SKS
CONTACTS

Chiudi

Salva

% 33

1

% 34

IMAGE

% 33

2

% 40

1 2

% 30

TABLE

% 30

IMAGE

% 50

1

% 50

2

100 %

IMAGE

% 60

1 2

% 40

TABLE

100 %

IMAGE

Riga divisione bilingua SI No

Estendere scelta a paragrafi con formattazione diversa da default? SI No

Gestione bilingua

1.2. Scopo del manuale

Scopo del manuale d'istruzioni è quello di definire la destinazione e la finalità per cui la macchina è stata prevista e, di conseguenza, tali istruzioni devono contenere le informazioni necessarie per garantire un uso corretto e sicuro. Debbono altresì informare gli utilizzatori sui rischi residui, cioè quelli non efficacemente eliminati dalla progettazione. Le istruzioni, non escludendo gli usi ragionevolmente possibili della macchina, devono fornire avvertimenti per i rischi derivanti da modi d'utilizzo diversi da quelli descritti. Il manuale istruzioni è parte integrante della macchina.

NOTA: Per poter operare nella massima sicurezza e con tutte le conoscenze necessarie è indispensabile:

- Prendere visione della documentazione applicando le indicazioni in essa contenute.
- Conservare questo manuale per tutto il ciclo di vita della macchina, in un luogo protetto, asciutto e facilmente e rapidamente raggiungibile per la consultazione.
- In caso di smarrimento o di deterioramento del Manuale, richiedere una copia al vostro centro assistenza.
- Trasferire il manuale ad ogni successivo detentore o utilizzatore della macchina.

1.3. Destinatari del manuale



Avvertenza!

Il personale autorizzato ad intervenire a qualsiasi titolo sulla macchina, non operi al di fuori delle disposizioni e delle istruzioni impartite dal costruttore (uso previsto), dal datore di lavoro, dai dirigenti o dai preposti. In particolare che gli operatori generici e di prodotto non compiano di propria iniziativa operazioni o manovre che non sono di loro competenza ovvero che possano compromettere la sicurezza propria o di altri lavoratori.

Operatore generico

Addetto alla pulizia dell'ambiente di lavoro.

Gli operatori autorizzati ad intervenire sulla macchina sono:



Operatore di prodotto

Addetto all'uso della macchina in Modalità Produzione.



Operatore istruito per il trasporto

Addetto alla movimentazione e al sollevamento della macchina.



Operatore istruito per il cambio formato

Addetto al cambio formato.



Operatore istruito in campo meccanico

Addetto alla manutenzione e riparazione meccanica.



Operatore istruito in campo elettrico

Addetto alla manutenzione e riparazione elettrica.

Esempio output monolingua

3.4. Rischi residui

Nonostante la macchina sia stata progettata in rispetto delle normative di sicurezza, permangono alcune zone in cui sono presenti rischi residui; in questi punti sono stati applicati pittogrammi di segnalazione e avvertimento.



Attenzione!

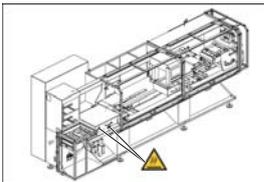
Nelle zone pericolose può intervenire solo personale qualificato.

Stazione di preriscaldamento

Segnala le superfici calde.

PERICOLO!

Le piastre di preriscaldamento restano in temperatura anche dopo aver lucchettato l'interruttore elettrico generale. Operando senza attendere che la temperatura abbia raggiunto un valore prossimo a quello ambiente, si compromette la sicurezza degli operatori esposti. In caso di intervento immediato utilizzare guanti di protezione.

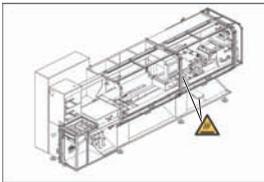


Stazione di saldatura

Segnala le superfici calde.

PERICOLO!

La piastra di saldatura superiore resta in temperatura anche dopo aver lucchettato l'interruttore elettrico generale. Operando senza attendere che la temperatura abbia raggiunto un valore prossimo a quello ambiente, si compromette la sicurezza degli operatori esposti. In caso di intervento immediato utilizzare guanti di protezione.

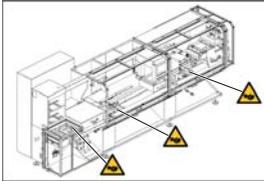


Pinze mobili

Segnala il pericolo di schiacciamento degli arti superiori.

PERICOLO!

Con i ripari aperti ed agendo sul relativo selettore potrebbe avvenire la movimentazione meccanica delle pinze mobili. Introducendo le mani fra le aste si compromette la sicurezza del personale che sta operando.



Esempio output con affiancamento

1. Informazioni preliminari

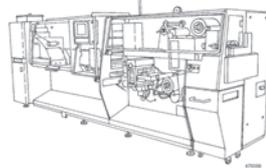
1.1. Descrizione generale

La BLISTERATRICE Mod. MB 450 è una macchina adatta al confezionamento in blister di prodotti farmaceutici come compresse, confetti e capsule, ma non anche su prodotti appartenenti ad altri settori industriali. Per i possibili collegamenti a macchine astucciatrici, stampanti ecc., nonché ad eventuali prealimentatori di prodotto da confezionare, rimandiamo le note e gli ingombri agli schemi linea studiati caso per caso.

- Struttura cabinata con fotocellule 12 su tutte le aperture incoerente.
 - Quadro di Comando ed Elettrico integrati nella struttura.
 - Magazzino Bobine facilmente caricabile, capace di contenere sino a 2 bobine (diam. max. 600 mm.) il che consente di eseguire un turno completo di lavoro senza ulteriore alimentazione di bobine. Il magazzino è inoltre contenuto nella struttura della macchina con conseguente protezione dal pulviscolo ambientale.
 - Tavolo di giunzione film, situato in piano formatura, che consente una facile giunzione dei due spezzoni di film tramite nastro adesivo senza interrompere la linea, in quanto il film viene tenuto in posizione mediante aspirazione. Le stazioni operative sono a sbalzo (o Terrazza) per cui tutte le briciole o pulviscolo di prodotto od atmosferiche non vengono trattenute, ma cadono al suolo in zona facilmente pulibile.
- Tutte le parti meccaniche sono isolate dal piano di lavoro. Inoltre è stata ridotta al minimo la manutenzione tramite impiego di comandi interamente contenuti a bagno di olio, riducendo altresì rumorosità, usura delle parti meccaniche e con conseguente maggior efficienza. Da ricordare che tutta la logica di funzionamento della macchina viene costantemente controllata tramite sensori e fotocellule da un microprocessore, il quale interviene arrestando la macchina o le opportune segnalazioni ottiche nel caso di eventuali anomalie di funzionamento.

In qualsiasi caso è consigliabile superare la velocità massima v_{max} consentita per il riduttore 2.

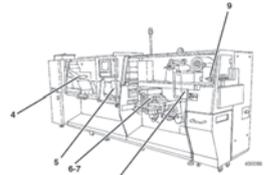
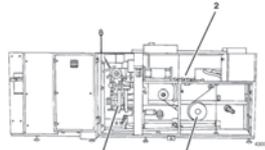
Se non si riscontrano temperature sulla carcassa maggiori di 90°C è consigliabile ridurre la velocità di funzionamento, o applicare un sistema di raffreddamento ausiliario.



1.2. Composizione macchina MB450

La macchina è essenzialmente composta da:
1. magazzino bobine (cfr. Dimensioni di ingombro, 2)

2. piano di giunzione film
3. stazione di preriscaldamento e formatura alveoli
4. alimentatore verticale od orizzontale a seconda dei casi
5. stazione di controllo riempimento blister (Dispositivo infrarossi o telecamera)
6. stazione di copertura film termofornato (con regolazione micrometrica della centratura stampa)
7. stazione di saldatura con conseguente stabilizzazione della temperatura del film formato.
8. stazione di Codifica, Perforazione e Tranciatura
9. dispositivo di prelievo blister frangibili con conseguente uscita dalla macchina su nastro (Fisso o Basculante)



1.3. Ciclo di lavoro

Macchina a ciclo automatico che, partendo da bobine di materiale termofornabile 1, confeziona in blister prodotti prevalentemente farmaceutici quali, ad esempio, capsule, compresse, confetti, tavolette, ecc., alimentati da appositi caricatori.

Un apposito gruppo 2, posto nella parte posteriore della macchina, esegue la formatura degli alveoli sul materiale di supporto.

Gli alveoli vengono quindi riempiti con il prodotto proveniente da uno specifico alimentatore 3.

Un dispositivo di controllo 4 verifica l'effettivo riempimento di tutti gli alveoli e comanda, in caso negativo, lo scarto del blister non completo.

Successivamente la stazione di chiusura 5 esegue la saldatura del film di copertura sul materiale di supporto.

Quindi un apposito gruppo 6 esegue la numerazione, pressazonatura e la tranciatura del blister.

Infine i blister vengono prelevati e depositati su di un nastro 7 di trasporto per le successive fasi di lavorazione.

1 / 4

Esempio output in flusso

1.3. Ciclo di lavoro

Macchina a ciclo automatico che, partendo da bobine di materiale termofornabile 1, confeziona in blister prodotti prevalentemente farmaceutici quali, ad esempio, capsule, compresse, confetti, tavolette, ecc., alimentati da appositi caricatori.

Un apposito gruppo 2, posto nella parte posteriore della macchina, esegue la formatura degli alveoli sul materiale di supporto.

Gli alveoli vengono quindi riempiti con il prodotto proveniente da uno specifico alimentatore 3.

Un dispositivo di controllo 4 verifica l'effettivo riempimento di tutti gli alveoli e comanda, in caso negativo, lo scarto del blister non completo.

Successivamente la stazione di chiusura 5 esegue la saldatura del film di copertura sul materiale di supporto.

Quindi un apposito gruppo 6 esegue la numerazione, pressazonatura e la tranciatura del blister.

Infine i blister vengono prelevati e depositati su di un nastro 7 di trasporto per le successive fasi di lavorazione.

Nel caso si siano verificati errori durante la lavorazione dei prodotti il blister viene scartato da un apposito dispositivo 8 posto in corrispondenza dell'uscita della macchina e convogliati in un recipiente a parte.

L'intervento dell'operatore è limitato esclusivamente al rifornimento dei materiali necessari per il confezionamento.

1.3. Ψηφο δι Λαφρω

Μηχανή με αυτόματο κύκλο ό,τι, αρχής γενομένης από στερεές θερμοδιαμόρφωσης υλικού 1, συσκευασία κυψελής φαρμακευτικά προϊόντα, κυρίως όπως, για παράδειγμα, κάψουλες, δισκία, καραμέλες, δισκία, κ.λπ... Κοσμήμα από ειδική φωτογραφία.

Μια ειδική ομάδα 2, που βρίσκεται στο πίσω μέρος της μηχανής, εκτελείτε την σχηματίζουν κοιλότητες για την υλική υποστήριξη.

Οι δισκία πληρωθεί στη συνέχεια με το προϊόν από ένα συγκεκριμένο τρέφειμα 3.

Μια συσκευή έλεγχου 4 Έλεγχου την πραγματική πλήρωση όλων των κοιλότητας και εντολές, αν δεν είναι, η αποκλιση της κυψελής δεν είναι πλήρης.

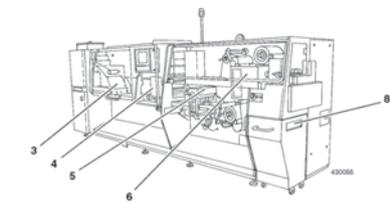
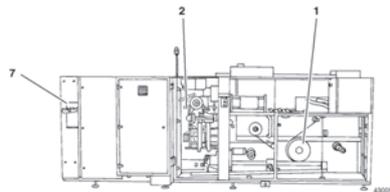
Στη συνέχεια, ο στατικός κλείσιμο 5 εκτελεί η συγκόλληση της κάλυψης ταινία για την υλική υποστήριξη.

Στη συνέχεια, μια ειδική ομάδα με αριθμηση 6, pressazonatura και η κοπή της κυψελής.

Τέλος, οι κυψελές λαμβάνεται και να αποθηκεύεται σε κασέτα 7 της μεταφοράς για περαιτέρω επεξεργασία.

Αν τα λάθη έχουν συμβεί κατά τη διάρκεια της μεταποίησης των προϊόντων, η κυψελή απορρίπτεται από μια ειδική συσκευή τοποθετείται στην έξοδο 8 της μηχανής και μεταφέρονται σε ένα ξεχωριστό δοχείο.

Η παρέμβαση περιορίζεται αποκλειστικά στην παροχή των υλικών που απαιτούνται για τη συσκευασία.



Esempio output bilingua a colonne

Indice

1. Introduzione

- [Prefazione](#)
- [Diritti](#)
- [Il manuale istruzioni](#)
 - [Scopo e utilizzo del manuale](#)
 - [Consultazione del manuale](#)
 - [Numerazione delle pagine](#)
 - [Conservazione del manuale](#)
 - [Metodo di aggiornamento della d](#)
- [Simbologia utilizzata nel manuale](#)
 - [Simboli che indicano situazioni a](#)
 - [Simboli che indicano la qualifica](#)
- [Dispositivi di protezione individuali](#)
- [Glossario](#)

2. Sicurezza

- [Avvertenze generali](#)
- [Uso previsto](#)
- [Usi impropri e usi non consentiti](#)
- [Dispositivi di sicurezza adottati](#)
- [Targhette di segnalazione](#)
 - [Targhette di segnalazione applica](#)
- [Emissioni di gas tecnico dalla macchina](#)
- [Rischi residui](#)

3. Informazioni generali

- [Dichiarazione di conformità](#)
- [Identificazione della macchina e targa C](#)
- [Garanzia](#)
- [Contatti e assistenza tecnica](#)
- [Verifica della fornitura](#)
- [Immagazzinamento](#)
- [Predisposizioni a carico del cliente](#)
- [Attrezzature ed accessori](#)

4. Trasporto e installazione

- [Trasporto e movimentazione](#)
 - [Trasporto con cassa di legno_gal](#)
 - [Disimballo e smaltimento in sicur](#)
 - [Movimentazione della macchina c](#)
- [Installazione](#)
 - [Fondazioni](#)
 - [Posizionamento macchina](#)
 - [Livellamento macchina](#)
 - [Predisposizione di sistemi di illur](#)
 - [Predisposizione di sistemi riceviri](#)
 - [Installazione dei gruppi smontati](#)
- [Connessioni](#)
 - [Connessioni elettriche](#)
 - [Connessione aria compressa](#)
 - [Connessione miscela di gas \(opz](#)
 - [Connessione linea del vuoto \(opz](#)
 - [Inserimento della macchina in una linea](#)

↩ Rischi residui

⚠ ATTENZIONE! Per rischio residuo si intende un potenziale pericolo, impossibile da eliminare anche solo parzialmente, che può provocare lesioni anche molto gravi all'operatore se interviene con metodi e pratiche di lavoro non corrette.

Nonostante la macchina sia stata progettata e realizzata rispettando le norme vigenti in riferimento ai requisiti essenziali di sicurezza, permangono alcuni rischi residui, che vengono segnalati mediante l'apposizione di opportune targhette antinfortunistiche e descritti di seguito.

⚠ ATTENZIONE! Rischio: Schiacciamento

Eventualità / locazione rischio Ribaltamento / caduta della macchina dal mezzo di movimentazione durante le operazioni di trasporto / installazione **Protezioni / precauzioni**

- Rispettare le istruzioni indicate nel manuale.
- Movimentare la macchina lentamente.



⚠ ATTENZIONE! Rischio: Schiacciamento / taglio

Eventualità / locazione rischio Durante l'estrazione / inserimento della fustella 1 non utilizzando l'apposito carrello per cambio formato / manutenzione **Protezioni / precauzioni**

Esempio output html

Case History Marchesini Group



- 6 stabilimenti
- 12 operatori
- 1 solo software: SKS

RISPARMIO LICENZE SOFTWARE E TEMPI



12.000 Euro di licenze risparmiati ogni anno

RISPARMIO LICENZE SOFTWARE E TEMPI



Tempi di realizzazione e gestione della documentazione
150.000 Euro annui risparmiati

RISPARMIO SULLE TRADUZIONI



50.000 Euro annui risparmiati sulle traduzioni