



# ***TEST REPORT IN DIETRONIC***

## ***MOD SGQ 06.03***

<b>R</b>	<b>DATA</b>	<b>DESCRIZIONE</b>
0	30/04/2018	Primo numero

  

<b>CONTROLLO</b>	<b>APPROVAZIONE</b>
RSGQ	DG

**Informazioni tecniche della macchina parzialmente completata**

<b>Nome:</b>	LUBODIE
<b>Prodotto:</b>	Q.M. - Quasi-macchina
<b>Modello:</b>	LUBODIE
<b>Numero di serie:</b>	20261224
<b>Recensione:</b>	00 - 15/03/2017 12.17.02
<b>Anno di produzione:</b>	2026
<b>Marchio:</b>	Dietronic s.r.l.
<b>Uso previsto:</b>	Macchina parzialmente completata per la lubrificazione in lamiera metallica
<b>Descrizione:</b>	La serie LUBODIE è una macchina parzialmente completata

Creato da:	Ispezionato da:	Validato da:	Data:	Osservazioni:
Boera Stefano	Cosentino Dario	TAVAZZI DAVIDE	18/02/2026	

### Stato generale della valutazione del rischio

Direttiva 2006/42/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 sui meccanismi e le modifiche della Direttiva 95/16/CE

#### Produttore: Dietronic s.r.l.

Via Madre Teresa di Calcutta 13	26866	Lodi
Indirizzo	Codice postale	Provincia
Sant'Angelo Lodigiano	Italia	
Città	Paese	

#### Macchina:

Parzialmente completato - macchina per lubrificazione in lamiera metallica			
Uso previsto			
LUBODIE	20261224	2026	00 - 15/03/2017
Modello	Numero di serie	Anno di fabbricazione	Rewiev

968

## **INDICE**

<b>1. MATERIALI E PRODOTTI .....</b>	<b>5</b>
<b>2. PROGETTAZIONE DI MACCHINE PER LO SCOPO DELLA MANIPOLAZIONE .....</b>	<b>5</b>
<b>3. SICUREZZA E AFFIDABILITÀ DEI SISTEMI DI ARRESTO .....</b>	<b>6</b>
<b>4. SELEZIONE DELLA MODALITÀ ORAZIONALE DI CONTROLLO.....</b>	<b>6</b>
<b>5. SPECIFICHE ELETTRICHE .....</b>	<b>7</b>
<b>6. RUMORE.....</b>	<b>7</b>
<b>7. DISPOSITIVI INFORMATIVI E INFORMAZIONI .....</b>	<b>8</b>
<b>8. ETICHETTATURA MACCHINA .....</b>	<b>8</b>
<b>9. CARTELLI .....</b>	<b>9</b>
<b>10. ISPEZIONE DEI COMPONENTI ELETTRICI .....</b>	<b>10</b>
<b>11. ISPEZIONE PNEUMATICA E OLIO-COMPONENTI IDRAULICI .....</b>	<b>11</b>
<b>12. ISPEZIONE COMPONENTI MECCANICHE.....</b>	<b>12</b>

### 1. Materiali e prodotti

I materiali o i prodotti utilizzati per la costruzione della macchina o provenienti durante il suo utilizzo non devono rappresentare un rischio per la sicurezza e la salute delle persone. In particolare, in caso di utilizzo di fluidi, la macchina deve essere progettata e costruita per prevenire rischi dovuti a riempimento, utilizzo, recupero ed evacuazione.

Standard: **ISO/TR 14121-2** e **EN ISO 12100**

Azione programmata: Ispezione visiva della corretta costruzione del telaio della macchina e dell'assemblaggio di taglio di tutte le parti, inclusi i componenti meccanici e pneumatici.

Test di sigillatura dei serbatoi e del circuito idraulico dell'olio con

pressione massima di 3 bar. Risultato: OK

Data: 18/02/2026

Note:

Possibile metodo di intervento:

Data di scadenza: .....

### 2. Progettazione della macchina per la maneggiamento

La macchina, o ciascuno dei suoi diversi componenti, deve essere maneggiata e trasportata in sicurezza.

La macchina è dotata di accessori che facilitano una maneggevolezza sicura con un dispositivo di sollevamento o ha una forma che consente al mezzo di sollevamento di adattarsi facilmente.

Standard: **ISO/TR 14121-2, EN ISO 12100, EN 1005-2** e **EN 1005-4**

Azione programmata: Ispezione visiva della corretta costruzione del telaio della macchina. Test di sollevamento e maneggevolezza della macchina e di tutti i suoi componenti.

Esito: OK

Data: 18/02/2026

Note:

Possibile metodo di intervento:

Data di scadenza: .....

### 3. Sicurezza e affidabilità dei sistemi di arresto

I sistemi di controllo devono essere progettati e costruiti in modo da prevenire situazioni pericolose.

Le seguenti informazioni richiedono particolare attenzione:

- La macchina non deve partire all'improvviso,
- I parametri della macchina non devono cambiare in modo incontrollato, perché tale cambiamento può portare a situazioni pericolose,
- La macchina non deve essere impedita di spegnere se il comando di arresto è già stato dato,
- nessuna parte mobile della macchina o del pezzo lavorato deve cadere o essere gettato via,
- L'arresto manuale o automatico di qualsiasi tipo di parte in movimento non deve essere impedito.

I macchinari devono essere dotati di un dispositivo di controllo che consenta lo spegnimento generale in condizioni di sicurezza

Il controllo di arresto della macchina deve avere la priorità rispetto a quelli di avviamento.

Una volta che la macchina o il suo funzionamento pericoloso sono stati fermati, l'alimentazione degli attuatori corrispondenti deve essere interrotta.

Standard: **ISO/TR 14121-2; EN ISO 12100, EN ISO 13849-1, IEC/EN 62061 e EN 60204-1**

Azione programmata: Spegnimento del sistema tramite pulsante di emergenza e ispezione del corretto funzionamento.

Esito: OK

Data: 18/02/2026

Note: Ispezione della corretta operazione online.

Possibile metodo di intervento: verificare il corretto funzionamento dopo aver messo in servizio la macchina parzialmente completata.

Data di scadenza: .....

### 4. Selezione della modalità di controllo o di funzionamento

La modalità di controllo o di funzionamento selezionata deve avere priorità su tutte le altre modalità di controllo o di funzionamento, eccetto l'arresto di emergenza.

Ogni posizione del selettore, che deve essere chiaramente identificabile, deve corrispondere a una singola modalità di controllo o di funzionamento.

Posizionato sul quadro elettrico, il selettore consente il funzionamento della macchina parzialmente completata in condizioni di funzionamento automatico se il sistema è online o in modalità manuale (manutenzione), nel caso di un sistema fuori dalla linea di produzione.

Standard: **ISO/TR 14121-2; EN ISO 12100, EN ISO 13849-1, IEC/EN 62061 e EN 60204-1**

Azione programmata: Ispezione dell'operazione  
corretta. Esito: OK

Data: 18/02/2026

Note:

Possibile metodo di intervento: verificare il corretto funzionamento dopo aver messo in servizio la macchina parzialmente completata.

Data di scadenza: .....

### 5. Specifiche elettriche

La macchina è alimentata con elettricità, quindi deve essere progettata, costruita e dotata in modo da prevenire o permettere la prevenzione di tutti i pericoli causati dall'elettricità.

Standard: **ISO/TR 14121-2; EN ISO 12100 e EN 60204-1**

Azione programmata: ispezione del corretto funzionamento (ispezioni meccaniche ed elettriche)

Esito: OK

In conformità con standard e normative. Tensione di alimentazione secondo le specifiche.

Selezione di cablaggio e dispositivi secondo le specifiche. Condizioni operative seguite.

Data: 18/02/2026

Note:

Possibile metodo di intervento:

Data di scadenza: .....

### 6. Rumore

I macchinari devono essere progettati e costruiti in modo da ridurre al minimo i rischi causati dall'emissione di rumore aereo

Standard: **ISO/TR14121-2; EN ISO 12100 ISO 3743-1; ISO 3743-2; ISO 3744; ISO 3745; ISO 3746; ISO 3747; EN ISO 11200; EN ISO 11201; EN ISO 11202; EN ISO 11203; EN ISO 11204; EN ISO 11205; EN ISO 11688-1 e EN ISO 4871**

Azione programmata: ispezione della pressione sonora inferiore a 80 dB (A) utilizzando un fonometro.

Esito: OK

Data: 18/02/2026

Note:

Possibile metodo di intervento:

Data di scadenza: .....

### 7. Dispositivi informativi e informativi

Le informazioni necessarie per il funzionamento della macchina devono essere fornite in modo chiaro e facilmente comprensibile. La quantità di informazioni non deve superare la capacità dell'operatore di elaborazione e comprensione.

Standard: **ISO/TR 14121-2; EN ISO 12100; EN 894-1; EN 894-2; EN 61310-1; EN 61310-2; EN 61310-3; EN 842 e EN 981**

Azione programmata: Fornitura di manuali e tutta la documentazione richiesta.....  
ITALIANO..... (come specificato) da accompagnare alla macchina.

Esito: OK

Data: 18/02/2026

Note:

Possibile metodo di intervento:

Data di scadenza: .....

### 8. Etichettatura a macchina

Ogni macchina deve essere contrassegnata, in modo visibile, leggibile e indelebile, almeno con le seguenti informazioni:

- nome della società, indirizzo completo del produttore e, se rilevante, del suo rappresentante autorizzato,
- Designazione della macchina
- «CE» (vedi. Annesso III),
- la serie o la designazione del tipo,
- se necessario, numero di serie,
- anno di fabbricazione, cioè l'anno in cui il processo di fabbricazione è stato

completato Standard: **ISO/TR 14121-2; EN ISO 12100 e EN82079-1**

Azione programmata: Applicazione sul quadro elettrico della targa CE che mostra i dati secondo la legislazione attuale.

Esito: OK

Data: 18/02/2026

Note:

Possibile metodo di intervento:

Data di scadenza: .....



### 9. Cartelli

La macchina è dotata di tutti i segnali necessari per segnalare i pericoli, dove presenti, e eventuali indicazioni di manutenzione e controllo.

Standard: **ISO/TR 14121-2; EN ISO 12100; EN ISO 13849-1; IEC/EN 62061 e EN 60204-1**

Azione programmata: Segnalare la domanda secondo la legislazione vigente.

Ispezione visiva Risultato: OK

Data: 18/02/2026

Note:

Possibile metodo di intervento:

Data di scadenza: .....

### 10. Ispezione dei componenti elettrici

Componente	Metodo di programmazione	Risultato:	Metodo
Interruttori di livello per serbatoi	Ispezione del corretto funzionamento elettrico e meccanico	OK	Controllo visivo della luce, riempito il tubo con olio e controllo del cambio della luce. Controlla il segnale nel software
Efficienza Valvole solenoide a olio singolo	Ispezione del corretto funzionamento elettrico	OK	Attivato i comandi olio singolo in modalità manuale. Controllato la spia dell'elettrovalvola e la corrispondenza di attivazione
Regolatore di pressione principale dell'aria a efficienza	Ispezione del corretto funzionamento elettrico	OK	Ho sezionato e controllato il corretto funzionamento del sensore di pressione. Ho raggiunto 6 bar di pressione di linea e il regolatore era bloccato
Interruttore di sicurezza	Ispezione del corretto funzionamento elettrico	/	Ho controllato il corretto funzionamento degli interruttori nell'armadio principale

### 11. Ispezione dei componenti pneumatici e olio-idraulici

Componente	Metodo di programmazione	Risultato:	Metodo
Serbatoio dell'olio	Ispezione del corretto funzionamento pneumatico e idraulico	OK	Controllato eventuali perdite nel serbatoio
Valvola solenoide	Ispezione del corretto funzionamento pneumatico ed elettrico	OK	Ho controllato le perdite d'aria dalle valvole e dai loro blocchi di controllo
Efficienza Ugelli a spruzzo singolo	Ispezione del corretto funzionamento pneumatico e idraulico	OK	Ho controllato la corretta connessione delle valvole KA2 e regolato l'alimentazione dell'olio
Regolatore di efficienza aria e olio	Ispezione del corretto funzionamento pneumatico ed elettrico	OK	Regolazione della quantità di olio e della qualità della polverizzazione secondo i parametri stabiliti dai regolatori

**Data: 18/02/2026**

**Firma: TAVAZZI DAVIDE**