



Italia

CERTIFICATO CERTIFICATE

**Direttiva Macchine 2006/42/CE All. IX- Esame CE del tipo per componenti di
sicurezza in accordo alla Direttiva Macchine 2006/42/CE
(rif. Allegato IV – 21)**

*Machinery Directive 2006/42/EC Annex. IX - EC type-examination certificate for safety components
(rif. Annex IV – 21)*

Certificato No.: <i>Certificate No.:</i>	TUV IT 0948 19 MAC 0124 B
Nome ed indirizzo del fabbricante: <i>Name and address of manufacturer:</i>	Atos S.p.A. Via alla Piana, 57 21018 Sesto Calende (VA) - Italia
Sede/i di produzione: <i>Address of production site:</i>	Via San Gottardo, 14 21021 Angera (VA) - Italia
Prodotto: <i>Product:</i>	Blocchi logici di sicurezza per presse piegatrici a barra di torsione <i>Safety logic blocks for torque bar press brakes</i>
Modello/tipo: <i>Model/type:</i>	T802524 PBT10 T802524 PBT16
Norme di riferimento: <i>Reference Standards:</i>	EN ISO 13849-1:2015 EN ISO 13849-2:2012
Rapporto di prova: <i>Test report:</i>	TR 0948 MAC 0119 B

**Si certifica che il componente di sicurezza nel campo di applicazione riportato
nell'allegato al presente certificato soddisfa i requisiti della direttiva:**

*We herewith certify that the safety component for the respective scope of application stated in the annex to this
EC type-examination certificate meets the requirements of the Directive:*

2006/42/CE

Data 1a emissione: 13/05/2019
First Issue date:
Data emissione: 13/05/2019
Issue date:
Data di scadenza: 12/05/2024
Expiry date:



PRD N° 081B

Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento
EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual
Recognition Agreements



TÜV Italia S.r.l.
Organismo notificato N° 0948
Notified Body, Identification N° 0948

Alberto Carelli
Industrie Service Division Manager

Allegato all'attestato di esame CE del tipo n° TUV IT 0948 19 MAC 0124 B

1. Campo di applicazione

I blocchi logici di sicurezza per presse piegatrici a barra di torsione sono destinati ad essere utilizzati come componenti di sicurezza nel sistema di comando delle presse; in particolare, la funzione di sicurezza dei blocchi è quella di arrestare e mantenere bloccato il movimento pericoloso di discesa della traversa della pressa, ricevuto il segnale dal sistema di comando della pressa.

I blocchi logici di sicurezza per presse piegatrici a barra di torsione sono compresi nell'allegato IV punto 21 della direttiva macchine 2006/42/CE in quanto appartenenti alla categoria "Blocchi logici con funzioni di sicurezza".

Le norme citate sul certificato di riferimento del presente Allegato (vedi sopra)

sono state completamente applicate

sono state applicate parzialmente

2. Caratteristiche tecniche principali

I blocchi logici di sicurezza per presse piegatrici a barra di torsione possono essere utilizzati in applicazioni fino a PL e / Cat. 4 con modalità di richiesta (d'intervento) frequente.

I blocchi sono dotati di due canali indipendenti, in ridondanza, in modo che una singola avaria o un singolo guasto non comportino la perdita della funzione di sicurezza. Inoltre, i blocchi sono dotati di dispositivi di monitoraggio che permettono l'individuazione delle singole avarie o guasti dei componenti facenti parte della funzione di sicurezza.

3. Condizioni di validità del certificato

La validità dell'attestato di esame CE del tipo è sottoposta a riesame ogni cinque anni. Qualora la validità non sia prorogata, il fabbricante ha l'obbligo di cessare l'immissione sul mercato del prodotto.

Le condizioni di validità del certificato sono:

I blocchi logici di sicurezza devono essere utilizzati come riportato all'interno delle istruzioni per l'uso fornite dal fabbricante.

I blocchi logici di sicurezza non devono essere installati in ambienti con atmosfere esplosive.

L'alimentazione elettrica deve essere fornita da una linea protetta contro le sovracorrenti.

I blocchi logici di sicurezza devono essere collegati al circuito equipotenziale di protezione.

I blocchi logici di sicurezza devono essere collegati a sistemi di comando adatti a gestire funzioni di sicurezza dall'utilizzatore. In particolare, i sistemi di comando devono gestire i segnali di alimentazione delle valvole in posizione 2, 5 e 10. Inoltre, i dispositivi di monitoraggio delle valvole in posizione 2, 5 e 10 devono essere collegati al sistema di comando della pressa, in modo da portare la pressa in uno stato sicuro in caso di rilevamento di una avaria o di un guasto del blocco.

In caso di emergenza, il sistema di comando della pressa deve arrestare in sicurezza anche la pompa idraulica di alimentazione.

I blocchi logici di sicurezza devono essere utilizzati in funzioni di sicurezza con modalità di richiesta (d'intervento) frequente. Il corretto funzionamento dei blocchi deve essere testato almeno una volta all'anno.



4. Note

Copia del rapporto di prova n.: **TR 0948 MAC 0119 B** viene consegnato al Fabbricante.

In accordo a quanto previsto dalla direttiva macchine 2006/42/CE, il richiedente deve informare l'organismo notificato riguardo alle modifiche, sia pure di scarsa importanza, che ha apportato o che intende apportare al componente di sicurezza cui si riferisce il certificato.

Il presente allegato costituisce parte integrante dell'attestato di esame CE del tipo n° TUV IT 0948 19 MAC 0124 B

Sesto San Giovanni, 13/05/2019