

Bedienungshandbuch

Euromatic Plus



Euromatic®

Sehr geehrte Damen und Herren,

*wir möchten Ihnen eingangs für das Vertrauen danken, das Sie uns mit dem Kauf unseres Thermoschweißgeräts mit integriertem Drucker **Euromatic Plus** entgegengebracht haben.*

Unsere Firma steht Ihnen jederzeit mit Informationen und Erklärungen zu dem von Ihnen gekauften Gerät zur Verfügung.

Weiterhin möchten wir darauf hinweisen, daß es für den korrekten Gebrauch des Geräts erforderlich ist, dieses Handbuch vorher aufmerksam zu lesen. Unsere Geräte sind gemäß den geltenden Sicherheitsvorschriften ausgelegt und stellen keine Gefahr für den Benutzer dar, wenn die Anleitungen für den korrekten Gebrauch befolgt werden. Euronda Sp.A. weist jegliche Haftung für falsche oder unvollständige Auslegungen des Textes oder der Übersetzung dieses Handbuches zurück. Bei Beanstandungen gelten ausschließlich die im Handbuch in italienischer Sprache enthaltenen Angaben.

Wir wünschen Ihnen viel Erfolg bei Ihrer Arbeit und erinnern Sie daran, dass die Vervielfältigung dieses Handbuchs verboten ist und die technischen Merkmale des Geräts infolge neuer technologischer Errungenschaften jederzeit ohne Mitteilungspflicht unsererseits geändert werden können.

EURONDA S.p.A.

INHALT

1. ALLGEMEINE INFORMATIONEN	4
1.1 GEBRAUCH UND AUFBEWAHRUNG DES HANDBUCHS	4
1.2 HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG	5
1.3 VORGESEHENER GEBRAUCH	5
1.4 TECHNISCHE MERKMALE	5
1.5 TRANSPORT UND FORTBEWEGUNG	6
1.6 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	6
1.7 ABRÜSTUNG DER MASCHINE	7
2. ANLEITUNGEN ZUM GEBRAUCH	8
2.1 AUFSTELLUNG	8
2.2 REGULIERUNGEN ZUM EINFÜHREN DER BEUTEL	8
2.3 STROMANSCHLUSS	8
2.4 ANSCHLUSS AN DEN USB-PENDRIVE	9
2.5 EINSCHALTEN DER MASCHINE	9
2.6 ERSTE INBETRIEBNAHME	10
3. STEUERTAFEL	12
3.1 SYMBOLE DER TASTEN	12
3.2 BEDIENUNGSANZEIGEN	12
3.3 BEDIENEINSTELLUNGEN	13
3.3.1 Logik der Auswahl und Änderungen in der Maske der Einstellungen	14
3.3.2 Reihenfolge der Bildschirmmasken der Einstellungen	14
3.4 MASCHINENALARME	19
3.5 RÜCKVERFOLGBARKEIT	21
3.6 BLOCKIERUNG - FREIGABE DES DISPLAYS	22
4. KORREKTER BETRIEB	23
4.1 SCHWEIßTEMPERATUR	23
4.2 SCHWEIßDRUCK	23
4.2.1 Kontrolle des Schweißdruckes	23
4.3 SCHWEIßQUALITÄT	24
4.4 AUSSCHALTEN DER MASCHINE	24
4.5 NOT-AUS DER MASCHINE	24
4.6 VERKLEMMEN DER BEUTEL	25
4.6.1 Wiederherstellen der Maschine für den normalen Betrieb	25
4.7 BEUTELAUSWURF	25
4.8 DRUCKER	25
4.8.1 Einführen der Bandkassette	26
4.8.2 Herausnehmen der Bandkassette	27
5. GARANTIEBEDINGUNGEN UND ERSATZTEILE	28
5.1 GARANTIEBEDINGUNGEN	28
5.2 BESTELLUNG VON ERSATZTEILEN	28

6. PROBLEME UND LÖSUNGEN	29
6.1 STROMSPEISUNG	29
6.2 SCHWEIßUNG	29
6.3 VORSCHUB	30
6.4 ALARMMELDUNGEN	30
6.5 DRUCKER	30
 7. ZUBEHÖR	 32
7.1 GLEITROLLENEBENE.....	32

1. ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1.1 GEBRAUCH UND AUFBEWAHRUNG DES HANDBUCHS

Wir danken Ihnen für das Vertrauen, das Sie uns mit dem Kauf unseres Thermoschweißgerät des Typs Euromatic plus entgegengebracht haben.

Wir sind sicher, dass Sie, bei korrekter Befolgung der im vorliegenden Handbuch enthaltenen Informationen, die Qualität unseres Produkts schätzen werden.

Aus diesem Grund muss der Inhalt dieser Anleitungen allen Personen zur Kenntnis gebracht werden, die mit dem Gerät umgehen.



Die vorliegenden Bedienungsanleitungen sind für alle Bediener des Geräts bestimmt, und somit alle Personen, die sowohl mit der Verpackung selbst, als auch mit der ordentlichen und außerordentlichen Wartung zu tun haben.

Die im Handbuch enthaltenen Bedienungs- und Wartungsanleitungen beschreiben den genauen Gebrauch des Gebrauch gemäß dem zugrunde liegenden Projekt und seiner technischen Merkmale.

Das mit dem Thermoschweißgerät gelieferte Handbuch gilt als integrierender Bestandteil des Geräts selbst und muss "ALS ZUKÜNFTIGER BEZUG" bis zur Abrüstung desselben aufbewahrt werden.

Die Bedienungsanleitungen müssen dem Bediener immer zur Verfügung stehen und problemlos von allen Personen zu Rate gezogen werden können, die mit dem Gerät umgehen.

Bei einem allfälligen Verlust oder Beschädigung kann der Benutzer beim Hersteller ein neues Handbuch anfordern. Hierzu müssen folgende Daten mitgeteilt werden:

- Modell
- Seriennummer
- Baujahr

Diese Daten sind aus dem an der Seite des Geräts (Abb. 1.1) angebrachten Datenschild (Abb. 1.2) ersichtlich.

Der Hersteller behält sich das Recht vor, das Thermoschweißgerät in jedem Moment anzupassen bzw. Änderungen vorzunehmen, ohne dass dadurch die Pflicht entsteht, die früheren Produkte und Handbücher anzupassen.



Abb. 1.1



Abb.1.2 (Schild Nr.1-Abb.1.1)

- 1 **Datenschild**
- 2 **Netzanschlusskabel**
- 3 **Leuchtschalter**

1.2 HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

Euronda S.p.a. weist jegliche Haftung für direkte oder indirekte Schäden zurück, die auf den unsachgemäßen Gebrauch der Maschine zurückzuführen sind, und zwar:

- nicht von den vorliegenden Anleitungen vorgesehener Gebrauch
- grobe Unterlassung der vorgesehenen Wartung
- nicht von Euronda S.p.a. vorgesehene Eingriffe und Änderungen
- Verwendung von nicht originalen und nicht spezifischen Ersatzteilen für die gegenständliche Maschine
- teilweise oder komplette Nichtbeachtung der Anleitungen
- außergewöhnliche Ereignisse.



DER MITNEHMERMOTOR DIESES GERÄTS ERZEUGT, IN UNMITTELBARER NÄHE (WENIGE ZENTIMETER ABSTAND), MAGNETFELDER, DIE MIT EINIGEN ANDEREN MEDIZINISCHEN GERÄTE INTERFERIEREN KÖNNTEN (Z. B. HERZSCHRITTMACHER, BEATMUNGSGERÄTEN, METALLPROTHESEN, USW.).



DESHALB MÜSSEN GEEIGNETE SCHUTZMAßNAHMEN FÜR DIE TRÄGER DIESER GERÄTE VORGESEHEN WERDEN, Z. B. DURCH EIN VERBOT DES GEBRAUCHS.

1.3 VORGESEHENER GEBRAUCH

Das Modell Euromatic Plus ist eine Nahtschweißmaschine zum hermetischen Verschluss von Beuteln für die Sterilisierung von chirurgischem Besteck und Einwegartikeln, die aus wärmeschweißbarem Papier hergestellt und mit Papier / Polypropylen / Polyester / Tyvek, usw. kaschiert werden.

Die Maschine ist für die Bedienung durch einen einzigen Bediener ausgelegt.



Die Maschine kann für keine anderen als die oben angeführten Einsätze verwendet werden, für welche sie entwickelt und gebaut wurde.



Die Maschine darf nicht für die Schweißung von einfachen Kunststofffolien, wie Polyäthylen, Polypropylen, PVC, usw. verwendet werden.

1.4 TECHNISCHE MERKMALE

- Schweißgeschwindigkeit 8 m/min.
- Elektronische Kontrolle der Schweißtemperatur von 10 °C bis 200 °C $\pm 1\%$.
- Automatische Betriebsunterbrechung in einem Bereich von ± 5 °C gegenüber dem vorgegebenen Schweißtemperaturwert.
- Elektronische Kontrolle des Schweißdruckes und der Schweißgeschwindigkeit
- Automatische Betriebsunterbrechung, wenn der Schweißdruck bzw. die Schweißgeschwindigkeit außerhalb des vorgegebenen Bereichs liegen ($F_{min} = 70N - F_{max} = 102N$; $V_{min} = 7,0 \text{ m/min} - V_{max} = 8,5 \text{ m/min}$)
- Selbsttestverfahren für einen regulären Betrieb
- Kontrolle der Innentemperatur der Maschine durch einen Wärmefühler
- Uhrzeit und Kalender mit automatischer Aktualisierung
- Rückbeleuchtetes LCD-Display mit zwei Anzeigezeilen zu je 8 Zeichen.
- Membran-Bedientastatur mit 4 erhöhten Tasten.
- Gesamtschweißlänge 12,5 mm mit Mehrband.
- Freier Rand oberhalb der Schweißung 0 - 30 mm.
- Vorgeeichter Schweißdruck mit Selbstregulierung in Funktion der Merkmale des zu schweißenden Beutels.
- Elektronischer Drucker mit 9-Nadel-Matrix
- 1 USB-Schnittstelle zum Anschluss eines USB-Pendrives.

- Speisung 230V 50Hz.
- Aufnahmeleistung 500 W.
- Schallsendungspegel unter 70 dB(A).
- Abmessungen ohne Zubehör:

Breite = 473 mm - Tiefe = 235 mm - Höhe = 220 mm

- Nettogewicht 14,0 kg
- Schweißung gemäß DIN 58953 P-7
- Herstellung gemäß CE-Bestimmungen
- Arbeitsumgebungsbedingungen: Temperatur: 5 °C – 40 °C (41°F - 104° F).
Relative Luftfeuchtigkeit: 30% - 95% (nicht benetzend)

Euronda S.p.a. behält sich das Recht vor, in jedem Moment Änderungen und Anpassungen an den von ihr hergestellten Maschinen vorzunehmen, ohne dass daraus irgendwelche Pflichten hinsichtlich früher gelieferter Maschinen entstehen.

1.5 TRANSPORT UND FORTBEWEGUNG

Für den Transport der Maschine ist die Originalverpackung zu verwenden.

Gehen Sie vorsichtig mit der verpackten Maschine um und lagern Sie diese immer in trockenen Räumen, unter Berücksichtigung der Aufstellungssymbole.



Um Schäden an der Schweißmaschine bei zukünftigen Transporten vorzubeugen, muss die Originalverpackung aufbewahrt werden.

Euronda S.p.a. weist jegliche Verantwortung für allfällige Schäden an der Schweißanlage bei Speditionen ohne Originalverpackung von sich.

Um die Maschine für die nachfolgenden Aufstellungsarbeiten ohne Schäden aus der Verpackung zu befreien, darf nur unterhalb des Gehäuses zugegriffen werden.



Beim Anheben oder Fortbewegen der Maschine an anderen Elementen, wie z. B. der oberen Abdeckung, der Eingangsführung, usw. können schwerwiegende Schäden verursacht werden.

1.6 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN



Der Bediener muss entsprechend geschult und perfekt mit dem Inhalt des vorliegenden Handbuchs vertraut sein.



Vor dem elektrischen Anschluss muss die Übereinstimmung der Netzwerte mit den Daten auf dem Maschinenschild (Abb.1.2) sichergestellt werden.



Die Maschine nur an eine Versorgungslinie mit einem Schutz gegen Überspannungen und Erdschluss anschließen; dieser Schutz muss entsprechend den geltenden Bestimmungen bemessen sein.



Das Speisekabel muss vor jeglichem Wartungseingriff an der Maschine stets ABGETRENNT werden (Nr.2-Abb.1.1).



Die Schweißanlage darf nicht mit offenen oder abmontierten Schutzgehäusen verwendet werden.



DER MITNEHMERMOTOR DIESES GERÄTS ERZEUGT, IN UNMITTELBARER NÄHE (WENIGE ZENTIMETER ABSTAND), MAGNETFELDER, DIE MIT EINIGEN ANDEREN MEDIZINISCHEN GERÄTE INTERFERIEREN KÖNNTEN (Z. B. HERZSCHRITTMACHER, BEATMUNGSGERÄTEN, METALLPROTHESEN, USW.).



DESHALB MÜSSEN GEEIGNETE SCHUTZMAßNAHMEN FÜR DIE TRÄGER DIESER GERÄTE VORGESEHEN WERDEN, Z. B. DURCH EIN VERBOT DES GEBRAUCHS.

Nachstehend sind die wichtigsten Hinweise für die Sicherheit und die Erhaltung der Betriebstüchtigkeit der Maschine angeführt.

- Um einen einwandfreien Betrieb zu gewährleisten, muss die Maschine regelmäßig gereinigt werden.
- Vor der Reinigung muss die Maschine ausgeschaltet und das Speisekabel abgetrennt werden (Nr.2-Abb. 1.1).
- Keine Flüssigreiniger oder Sprays für die Reinigung verwenden.
- Für die Reinigung im Inneren ist Druckluft zu verwenden, für die Außenseite ein weicher, leicht feuchter Lappen.
- Keine anderen Gegenstände als die zu schweißenden Beutel in den Schweißbereich einführen.
- Keine Metallgegenstände durch die Öffnungen einführen, da sonst die Gefahr von Stromschlägen besteht.
- Die Maschine darf nur in geschlossenen und vor Feuchtigkeit geschützten Räumen verwendet werden.
Temperatur: 5 °C – 40 °C (41 °F – 104 °F).
Relative Luftfeuchtigkeit: 30% - 95% (nicht benetzend)
- Die Maschine darf nicht in brand- und explosionsgefährdeten Räumen verwendet werden.
- Die Maschine darf nicht für die Verpackung von brennbaren, korrodierenden, explosiven oder in sonstiger Weise für die Sicherheit des Bedieners gefährlichen Produkte verwendet werden.
- Ausschließlich Originalersatzteile verwenden.
- Es wird empfohlen, die Anlage einmal jährlich von einem qualifizierten Techniker kontrollieren zu lassen.
- Nicht die Schweißparameter ändern, während die Schweißanlage arbeitet.
- Der Austausch der Schmelzsicherungen muss mit Sicherungen des gleichen Typs vorgenommen werden.

1.7 ABRÜSTUNG DER MASCHINE

Das Thermoschweißgerät Euromatic plus wird aus eisenhaltigen Metallen, elektronischen Bauteilen und Kunststoff hergestellt.

Bei der Zerlegung des Geräts sind keine besonderen Vorkehrungen zu treffen. Lassen Sie das Gerät nicht an einem unbewachten Ort zurück; beauftragen Sie spezielle Entsorgungsfirmen mit der Verschrottung.

Hierbei sind stets die geltenden, landesspezifischen Gesetzesregelungen zu beachten.



Das am Gerät angebrachte Symbol  bedeutet, dass der Müll „getrennt entsorgt“ werden muss.

Der Benutzer muss daher das Gerät am Ende seiner Lebensdauer bei den von den örtlichen Verwaltungen eingerichteten Sammelstellen abgeben oder beim Kauf eines neuen, gleichwertigen Geräts dem Wiederverkäufer zurückgeben (gilt nur für die EU).

Die getrennte Müllsammlung und die damit verbundene Aufbereitung, Rückgewinnung und/oder Entsorgung leisten einen wichtigen Beitrag für die Produktion von Geräten aus Recyclingmaterialien und vermindern die mit einer nicht sachgemäßen Entsorgung verbundenen, negativen Auswirkungen auf die Umwelt und die Gesundheit.

Bei der widerrechtlichen Entsorgung des Produkts muss der Benutzer mit Verwaltungsstrafen gemäß den einschlägigen Gesetzen rechnen.

2. ANLEITUNGEN ZUM GEBRAUCH

2.1 AUFSTELLUNG

Unter Berücksichtigung der Vorschriften des Absatzes 1.6, kann das Gerät in jeglicher Arbeitsumgebung verwendet werden, sofern diese trocken und staubfrei ist.

Die Maschine so auf einer Arbeitsfläche abstellen, dass vorne ein den zu schweißenden Beuteln angemessener Freiraum und seitlich genügend Platz für das Einführen und Herausnehmen der Beutel aus der Maschine besteht.

Sicherstellen, dass zwischen der Schweißmaschine und der rückseitigen Wand ein Abstand von mindestens 30 mm besteht, um die einwandfreie Abfuhr der entstehenden Wärme zu gewährleisten und dass seitlich die erforderlichen Freiräume für ein komfortables Einführen und Herausnehmen der Beutel vorhanden ist.

2.2 REGULIERUNGEN ZUM EINFÜHREN DER BEUTEL

Um das Öffnen der für die Sterilisierung geschweißten Beutel zu erleichtern, muss oberhalb der Schweißung ein nicht geschweißter Rand vorgesehen werden.

In Funktion der spezifischen Erfordernisse, kann dieser Rand von 0 bis 30 mm eingestellt werden. Hierzu ist wie folgt vorzugehen:

- Den Sperrkugelgriff lockern (Nr.1-Abb. 2.1) und folgendermaßen verschieben:
 - nach rechts, um die Breite des ungeschweißten Randes zu verringern (min. 0 mm)
 - nach links, um den ungeschweißten Rand zu vergrößern (max. 30 mm)
- Nach dieser Einstellung muss der Kugelgriff angezogen werden (Nr.1-Abb.2.1).



1 Kugelgriff für die Eingangsführung
2 Eingangsführung

Abb. 2.1

2.3 STROMANSCHLUSS

Kontrollieren, dass der Hauptleuchtschalter (Nr.1-Abb.2.3) ausgeschaltet, auf Stellung " 0 " (OFF) ist.

Die Steckdose (Nr.3-Abb.2.3) des Speisekabels (Nr.4-Abb.2.3) mit dem Stecker der Hauptschaltereinheit (Nr.2-Abb.2.3) verbinden, bevor man den Stecker des Versorgungskabels selbst (Nr.4-Abb.2.3) an die Einphasen-Netzsteckdose anschließt.

Unter Berücksichtigung der Angaben des Absatzes 1.6, den Stecker des Speisekabels (Nr.4-Abb. 2.3) in eine regulär geerdete und stromaufwärts durch einen genormten Thermomagnetschalter geschützte

Einphasen-Steckdose einstecken. Dabei ist vorgehend sicherzustellen, dass die auf dem Datenschild angegebenen Daten mit den Werten des Speisernetzes übereinstimmen.

2.4 ANSCHLUSS AN DEN USB-PENDRIVE

Auf der linken Maschinenseite ist ein **USB-Anschluss** (Abb.2.2) vorhanden, mit dem die Maschine mit einem USB-Pendrive zur Speicherung der Daten verbunden werden kann.

Durch Aktivieren der Rückverfolgbarkeit (siehe Abs. 3.3.2 – D), kontrolliert das System bei Einschalten der Maschine die Verbindung mit dem USB-Pendrive; nach erfolgter Diagnostik erscheint auf dem Display die Anfangsseite der Temperaturen (Abb. 2.4).

Falls der USB-Pendrive nicht in die USB-Schnittstelle des Geräts eingesteckt sein sollte, erscheint folgender Alarm auf dem Bildschirm:

ERROR 62
PUSH SET

KEIN
PENDRIVE



Der USB-Pendrive darf nicht bei eingeschalteter Maschine eingesteckt bzw. abgetrennt werden.

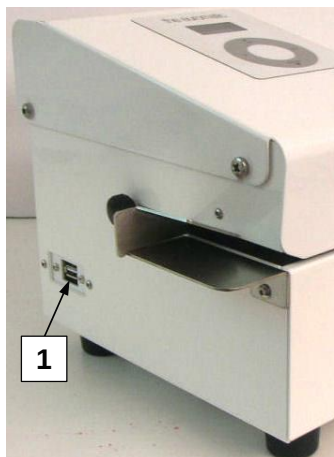


Abb. 2.2

1 USB-Port



Abb. 2.3

- 1 Leuchtschalter
- 2 Stecker des Hauptschalters
- 3 Steckdose des Versorgungskabels
- 4 Netzanschlusskabel

2.5 EINSCHALTEN DER MASCHINE

Die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters mit GRÜNEM Licht (Nr.1-Abb.2.3) durch Drücken in die Stellung "I" (Ein) einschalten.

Das Display leuchtet und als erste Bildschirmmaske erscheint jene, die sich auf die Softwareversion der Maschine bezieht.

Firmware
ERP 10

In der Folge führt die Software eine Diagnostik der Hauptelemente der Maschine aus und bewertet die ermittelten Schweißparameter. Sofern ein Alarmzustand vorhanden ist, wird auf dem Display die entsprechende Störung angezeigt (siehe Kap. 3), zum Beispiel Alarm Niedrige Temperatur:

ERROR 12
PUSH SET

NIEDRIG
TEMPERAT

Sind nach der Diagnostik keine Alarime vorhanden oder sofort nachdem der Alarm quittiert wurde, erscheint am Display die Temperatur der Schweißstäbe (T) und die vorgegebene Temperatur (T_s) :

$T = 160^{\circ}\text{C}$
 $T_s = 165^{\circ}\text{C}$

Abb.2.4

Beim Einschalten der Maschine beginnen sich die Schweißstäbe zu erwärmen. **Die Schweißmaschine ist betriebsbereit, sobald die Echttemperatur den vorgegebenen Temperaturwert erreicht hat und beibehält.**



Zur Stabilisierung der Schweißtemperatur einige Minuten abwarten.

2.6 ERSTE INBETRIEBNAHME



Einlegen des Beutels:

- Um mangelhafte Schweißungen, ein Verkleben und Betriebsstörungen zu vermeiden, muss der Bediener den Beutel immer gut ausgebreitet einlegen und die Falte am Einlaufwinkel vermeiden. Siehe hierzu Abb. 2.5.

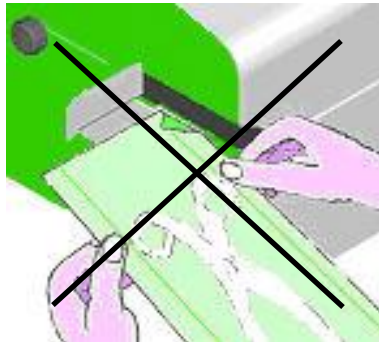


Abb.2.5

- Die DIN-Norm 58953 P7 schreibt vor, dass der Beutel nicht mehr als $\frac{3}{4}$ seiner Länge gefüllt sein darf.
- Keine Etiketten oder irgendwelche Kleber im Schweißbereich anbringen.
- Für einen korrekten Betrieb der Schweißanlage, ohne Alarime bzw. Anomalien im Speicher der Rückverfolgungsdaten, ist es wichtig, dass die zu schweißenden Beutel in einem Abstand von nicht weniger als 50 mm voneinander eingelegt werden.

Nach dem erfolgten Einschalten (vgl. Abs. 2.5) und Erreichen der vorgegebenen Schweißtemperatur, ist die Maschine für den ersten Schweißvorgang bereit.

Das Einführen des ersten Beutels in die Einlaufführung der Schweißmaschine verursacht das automatische Anlassen des Motors und das Einführen des Beutels in die Maschine.

Wenn zirka 10 Sekunden lang keine weiteren Beutel in die Schweißmaschine eingeführt werden, hält der Getriebemotor automatisch an, um einen unnötigen Verbrauch zu vermeiden. Beim Einlegen des nächsten Beutels läuft die Maschine wieder automatisch an.

3. STEUERTAFEL

In diesem Abschnitt sind die Befehle beschrieben, welche der Bediener in den Bildschirmmasken und für die Arbeitseinstellungen vornehmen kann.

Auf der Steuertafel kann der Bediener die Systemkonfigurationen und die Schweißparameter anzeigen, vorgeben und/oder ändern.

Es können folgende zwei Hauptmenüs angezeigt werden:

- ANZEIGEMENÜ: In diesem sind die Arbeitsmasken vorhanden.
- MENÜ DER EINSTELLUNGEN: In diesem Menü können die Arbeitseinstellungen geändert werden.

3.1 SYMBOLE DER TASTEN

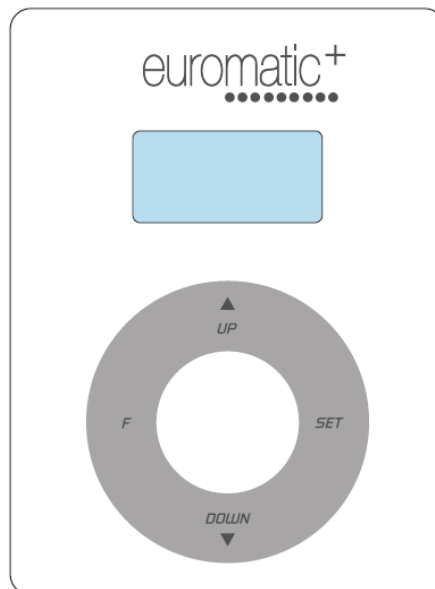


Abb.3.1 (Steuertafel)

Die Tasten der Tastatur haben folgende Funktionen:

- F** - Taste mit zwei Funktionen: *Im angezeigten Menü, Wechsel von einer Bildschirmmaske auf die nächste oder abbrechen, ohne zu speichern, der getätigten Auswahl*
- Set** - Taste mit zwei Funktionen: *Zugang zum Menü der Einstellungen oder Bestätigung der getätigten Änderungen*
- Up** - Taste mit zwei Funktionen: *Im Menü der Einstellungen Wechsel von einer Bildschirmmaske auf die nächste oder Ändern der gewählten Angabe (Zahl oder Zeichen) = Erhöhen*
- Down** - Taste mit zwei Funktionen: *Im Menü der Einstellungen Wechsel von einer Bildschirmmaske auf die nächste oder Ändern der gewählten Angabe (Zahl oder Zeichen) = Vermindern*

3.2 BEDIENUNGSANZEIGEN

Beim Einschalten der Maschine (siehe Abs.2.5) erscheint auf dem Display die Firmwareversion und die Software veranlasst eine Diagnostik der Thermoschweißanlage. Nach der Diagnostik, sofern keine Alarmer vorhanden bzw. die angefallenen Alarmer quittiert wurden, erscheint die Bildschirmmaske mit der Schweißtemperatur:

1)

$$\begin{array}{l} T = 175^{\circ}\text{C} \\ T_s = 185^{\circ}\text{C} \end{array}$$

wobei:

T die effektive Schweißtemperatur ist, T_s dagegen die vorgegebene Schweißtemperatur



Wenn die **Schweißtemperatur** nicht zwischen $(T_s + 5^{\circ}\text{C})$ und $(T_s - 5^{\circ}\text{C})$ liegt, blockiert die Maschine den Beuteltransport und es wird der entsprechende Alarm ausgelöst.

Durch Drücken der Taste **F** wird die Bildschirmmaske mit dem Schweißdruck und der Schweißgeschwindigkeit angezeigt.

2)

$$\begin{array}{l} F = 85,0 \\ v = 7,9 \end{array}$$

wobei:

F der effektive Schweißdruck, ausgedrückt in Newton ist, und

v die effektive Schweißgeschwindigkeit ausgedrückt in m/min



Der **Bezugsschweißdruck** der Thermoschweißmaschine beträgt 85 N.

Wenn die Schweißgeschwindigkeit nicht zwischen 70 N und 102 N liegt, blockiert die Maschine den Beuteltransport und es wird der entsprechende Alarm ausgelöst.



Die **Bezugsschweißgeschwindigkeit** der Thermoschweißmaschine beträgt 8 m/min.

Wenn die Schweißgeschwindigkeit nicht zwischen 7,0 m/min und 8,5 m/min liegt, blockiert die Maschine den Beuteltransport und es wird der entsprechende Alarm ausgelöst.

Durch Drücken der Taste **F** wird die Bildschirmmaske mit dem Datum und der Uhrzeit des Systems angezeigt.

3)

$$\begin{array}{l} 22 - 06 - 16 \\ 08 : 31 : 58 \end{array}$$

wobei:

22 - 06 - 16 dem Datum des Systems entspricht, ausgedrückt in Tag-Monat-Jahr, und

08 : 31 : 58 oder Uhrzeit des Systems, ausgedrückt in Stunden-Minuten-Sekunden.

Durch Drücken der Taste **F** wird die Bildschirmmaske mit der Druck-Zeichenfolge angezeigt.

4)

$$\begin{array}{l} T = 160^{\circ}\text{C} \quad T \\ XYZ \quad HKJ \end{array}$$

wobei:

$T = 160^{\circ}\text{C}$ ist die effektive Schweißtemperatur

T Auf dem Display erscheint nur dann "T", wenn die Rückverfolgbarkeit aktiviert wurde.

XYZ HKJ ist die Druck-Zeichenfolge, die auf dem Display abläuft.

Durch erneutes Drücken der Taste **F** erscheint erneut die Maske 1) der Temperaturen.

3.3 BEDIENEINSTELLUNGEN

Mit den Bildschirmmasken der Einstellungen kann die Arbeitsart und alle mit dem zu schweißenden Beutel zusammenhängenden Daten vorgegeben werden.

3.3.1 Logik der Auswahl und Änderungen in der Maske der Einstellungen

- Durch Drücken der Taste **SET** in einer beliebigen der 4 *Anzeigemasken* (1, 2, 3, 4), erscheint die erste Maske (A) der Einstellungen. Werden sodann die Tasten **Up** oder **DOWN** gedrückt, erscheint ein Rotationsmenü: Damit gelangt man zur nächsten Bildschirmmaske.
- Um von einer *Bildschirmmaske der Einstellungen* wieder auf die *Anzeigemaske* (1, 2, 3, 4) zurückzukehren, drückt man die Taste **F**. Andernfalls genügt es, 90 Sekunden lang keine Änderung vorzunehmen.
- Um eine *Maske der Einstellungen* auszuwählen oder zu ändern, muss die Taste **SET** gedrückt werden, um die Bildschirmseite auszuwählen. Die gewünschte Angabe (Ziffer oder Zeichen) beginnt zu blinken und kann geändert werden.

Beispiele:

- Wenn die Angabe aus einer Reihe von vordefinierten Optionen ausgewählt werden kann (siehe **SPRACHE** und **DATUM**), fängt durch Drücken von **SET** die gesamte Angabe zu blinken an. Nun kann die nächste Angabe durch Drücken der Tasten **Up** bzw. **Down** angezeigt werden. Durch das nachfolgende Drücken von **SET** wird die Auswahl bestätigt und die Angabe blinkt nicht mehr.
- Handelt es sich bei der Vorgabe um einen **numerischer Wert** (siehe **TEMPERATUR**), fängt durch Drücken von **SET** die gesamte Angabe zu blinken an. Der Wert kann nun mit der Taste **Up** erhöht bzw. mit der Taste **Down** vermindert werden. Durch Drücken von **SET** wird die Auswahl bestätigt und die Angabe blinkt nicht mehr.
- Handelt es sich bei der Vorgabe um einen **alphanumerischen Wert** (siehe **BEDIENER** und **WARENPARTIE**), fängt durch Drücken von **SET** das erste Zeichen links zu blinken an. Nun kann das gewünschte Zeichen mit den Tasten **Up** bzw. **Down** gesucht werden. Durch Drücken von **SET** wird das ausgewählte Zeichen bestätigt. Dieses blinkt nun nicht mehr; an seiner Stelle blinkt das rechts danebenliegende Zeichen. Die Änderung der Angabe ist erst dann gültig, wenn alle Zeichen der Zeichenfolge bestätigt wurden; drückt man sodann die Taste **Up** oder **Down F**, schlägt das System die nachfolgende Bildschirmseite der Einstellungen vor.

HINWEISE

- Verzeichnis der **möglichen alphanumerischen Zeichen**:
A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 () : BLANK ` * + , - . / ! " # & < = > ? @
- Zum **Löschen der gesamten Zeile** muss ca. 3 Sekunden lang die Taste **SET** gedrückt werden, wenn das erste Zeichen links blinkt.
- Um ein **einzelnes Zeichen zu löschen**, muss in der gewünschten Position die **LEERTASTE** gedrückt werden.
- Durch Gedrückthalten der Tasten **Up** bzw. **Down** erzielt man ein rasches Ablaufen der Zeichen. Wird die Taste einzeln gedrückt, laufen die Zeichen langsam weiter.
- Durch Drücken der Taste **F** bei blinkender Angabe, wird die erfolgte Änderung rückgängig gemacht und es erscheint die nachfolgende Bildschirmmaske der Einstellungen.

3.3.2 Reihenfolge der Bildschirmmasken der Einstellungen

Nachstehend ist die Reihenfolge der Bildschirmmasken angeführt. Durch Drücken der Taste **UP** oder **DOWN** wird auf die nächstfolgende Maske übergegangen.
 Durch Drücken der Taste **UP** erscheinen die folgenden Bildschirmmasken:

A) Schweißtemperatur

SET TEMP
Ts = 150 °C

Schweißtemperatur ausgedrückt in °C (**Ts**); der Schweißwert kann zwischen 0 °C und 200 °C liegen.

B) Schweißtest

SEALING
TEST

Durch Drücken der Taste **SET** erscheint die folgende blinkende Bildschirmmaske:

SET
DRÜCKEN FÜR

SEALING
TEST

Drückt man **SET**, so startet der Motor und die Maschine ist für die Aufnahme des Beutels bereit, auf dem, mit Zeichen der Breite 23 ch/“, folgende Daten gedruckt werden:

z. B.: 27-04-2016 10:23 °C 160 m/min 08.1 N 089.1

27-04-2016	-	Produktionsdatum
10:23	-	Uhrzeit der Produktion
°C 160	-	Schweißtemperatur
m/min 08.1	-	Schweißgeschwindigkeit
N 089.1	-	Schweißdruck

Falls kein Beutel eingeführt wird, schaltet der Motor nach ca. 20 Sekunden ab.

C) Druckeinstellungen

SET
DRUCK

Durch Drücken der Taste **SET** erscheint:

DRUCKEN
JA

Durch Drücken der Taste **SET** kann man, mit den Tasten **UP** bzw. **DOWN**, „**JA**“ (Drucken) oder „**NEIN**“ (Nicht drucken) vorgeben. Die Taste **SET** drücken, um zu bestätigen oder **F**, um die Auswahl abzubrechen.

In der nächsten Bildschirmseite wird die Druckbreite vorgegeben.

ZEICHEN
C / " 18

Durch Drücken der Taste **SET** kann man, mit den Tasten **UP** bzw. **DOWN**, die Breite der gedruckten Zeichen von **6 Zeichen/Zoll** (große Zeichen) bis **23 Zeichen/Zoll** (kleine Zeichen) vorgeben. Die Taste **SET** drücken, um zu bestätigen oder **F**, um die Auswahl abubrechen.

Die nächste Bildschirmseite bestimmt die Richtung des Druckes.

**NACH
RECHTS**

Durch Drücken der Taste **SET** kann man, mit den Tasten **UP** bzw. **DOWN**, die Richtung **NACH RECHTS** (gerader Druck) oder **NACH LINKS** (umgekehrt zum geraden Druck) auswählen. Die Taste **SET** drücken, um zu bestätigen oder **F**, um die Auswahl abubrechen.

In der nächsten Bildschirmseite wird die Druck-Reihenfolge vorgegeben.

REIHENFOLGE
° C S - - - -

Durch Drücken der Taste **SET**, beginnt die erste Position links zu blinken. Mit den Tasten **UP** bzw. **DOWN** können die den zu druckenden Zeichenfolgen entsprechenden Symbole angezeigt werden (siehe nachstehende Tabelle). Durch Drücken der Taste **SET** wird das gewählte Symbol bestätigt; durch Drücken der Taste **F** verlässt man die Seite, ohne zu speichern. Die Auswahl wird erst gespeichert, wenn mit der Taste **SET** alle 8 Positionen der Reihenfolge bestätigt wurden.



FALLS LEERZEICHEN ODER DOPPELTE SYMBOLE EINGEGEBEN WERDEN, SPEICHERT DAS SYSTEM EINE DRUCKREIHENFOLGE OHNE LEERTASTEN ZWISCHEN DEN EINZELNEN SYMBOLEN UND LÖSCHT DIE DOPPELTEN SYMBOLE.

Tabelle der Drucksymbole

GEDRUCKTE ZEICHENFOLGE	SYMBOL
Produktionsdatum	
Fälligkeitsdatum	
Warenpartie	
Bediener	
Schweißtemperatur (0 °C)	°C
Schweißdruck (N)	
Schweißgeschwindigkeit (m/min)	S
Rückverfolgbarkeitscode (Kennnummer der Maschine + Identifizierungscode des Beutels)	T
BLANK (Leertaste)	-

D) Einstellung der Rückverfolgbarkeit

**SET
TRACE**

Durch Drücken der Taste **SET** erscheinen die beiden nachfolgenden Bildschirmmasken, die abwechselnd blinken:

ZUM
ÄNDERN

PUSH SET

Erst wenn mit der Taste **SET** bestätigt wurde, kann mit den Tasten **Up** und **Down** die Rückverfolgbarkeit aktiviert (**JA**) oder unterbunden (**NEIN**) werden.

TRACE
JA

In der nächsten Bildschirmseite erscheint die Kennnummer des Thermoschweißgeräts.

GERÄT
NR. 1

Durch Drücken der Taste **SET** kann man, mit den Tasten **UP** bzw. **DOWN**, eine Zahl zwischen **1** und **99** vorgeben. Die Taste **SET** drücken, um zu bestätigen oder **F**, um die Auswahl abubrechen.

In der nächsten Bildschirmseite wird das Speichern der ersten Zeile der Rückverfolgbarkeitsdatei mit der Beschreibung der einzelnen Spalten aktiviert oder unterbunden.

BESCHR.
SPALTEN

BESCHR.
Ja

Mit den Tasten **UP** bzw. **DOWN** kann man das Speichern der ersten Zeile der Beschreibung aktivieren (**JA**) oder unterbinden (**NEIN**). Die Taste **SET** drücken, um zu bestätigen oder **F**, um die Auswahl abubrechen.



Durch Aktivieren der Rückverfolgbarkeit wird auf jedem Beutel der entsprechende Code (Kennnummer der Maschine und Identifizierungscode des Beutels) als erste Angabe der Druckzeichenfolge gedruckt. Dieser Code wird auch dann gedruckt, wenn der Druck nicht aktiviert ist.



In der Datei der Rückverfolgbarkeit wird der Datensatz des geschweißten Beutels erst nach der Druckphase und nach Ablauf der für den Auslauf des Beutels aus dem Thermoschweißgerät erforderlichen Zeit erzeugt. Erfolgt keine Druckphase, so wird auch kein Datensatz erzeugt.

D) Änderung Datum und Uhrzeit

DATUM/UHR
ZEIT ÄNDERN

Durch Drücken der Taste **SET** erscheint die Betriebszeit des Geräts:

h h - m m - s s 1 9 : 1 0 : 2 4
--

h h - m m - s s :	Tag-Monat-Jahr
H H - M M - S S :	Stunden:Minuten:Sekunden

Durch Drücken der Taste **SET** beginnt die erste Angabe zu blinken. Mit den Tasten **UP** bzw. **DOWN** kann man diese ändern. Die Taste **SET** drücken, um zu bestätigen oder **F**, um die Auswahl abubrechen.

Es folgt die Bildschirmseite "Format Produktionsdatum", die mit verschiedenen Reihenfolgen eingestellt werden kann:

FORM PR. t t - m m - j j

t t - m m - j j :	Tag-Monat-Jahr
j j - m m - t t :	Jahr-Monat-Tag
m m - t t - j j :	Monat-Tag-Jahr
j j - m m :	Jahr-Monat-Tag
m m - j j :	Monat-Jahr
j j :	Jahr

Es folgt die Bildschirmseite, die den Druck der Produktionsstunde betrifft.

STD PROD JA

Durch Drücken der Taste **SET** kann man, mit den Tasten **UP** bzw. **DOWN**, „**JA**“ (Stunde drucken) oder „**NEIN**“ (Stunde nicht drucken) vorgeben. Die Taste **SET** drücken, um zu bestätigen oder **F**, um die Auswahl abubrechen.

Durch Drücken der Taste **SET** erscheint die Bildschirmseite "Format Fälligkeitsdatum", die mit verschiedenen Reihenfolgen eingestellt werden kann:

FORM FÄLL

t t - m m - j j :	Tag-Monat-Jahr
j j - m m - t t :	Jahr-Monat-Tag
m m - t t - j j :	Monat-Tag-Jahr
j j - m m :	Jahr-Monat-Tag
m m - j j :	Monat-Jahr
j j :	Jahr

Es folgen die folgenden Bildschirmseiten zur „Einstellung Datum und Uhrzeit der Maschine“.

J A H R 2 0 1 6

M O N A T 1 0

T A G 1 0

Durch Drücken der Taste **SET** kann man, mit den Tasten **UP** bzw. **DOWN**, die Einstellung vornehmen. Die Taste **SET** drücken, um zu bestätigen oder **F**, um die Auswahl abubrechen.

E) Aktivierung des akustischen Alarms

BEEPER JA

Durch Drücken der Taste **SET** kann man, mit den Tasten **UP** bzw. **DOWN**, „**JA**“ (Akustischer Alarm ein) oder „**NEIN**“ (Akustischer Alarm aus) vorgeben. Die Taste **SET** drücken, um zu bestätigen oder **F**, um die Auswahl abubrechen.

F) Sprache Display

SPRACHE
DEUTSCH

Es können bis zu 6 verschiedene Sprachen für das Maschinendisplay vorgegeben werden.

ITALIENISCH, ENGLISCH, SPANISCH, DEUTSCH,
HOLLÄNDISCH, FRANZÖSISCH, PORTUGIESISCH

G) Fälligkeitsdatum

FÄLLIGKEITS-
DATUM

Durch Drücken der Taste **SET** erscheint:

T. FÄLLIG.
MONATE

Durch Drücken von **SET** blinkt die Angabe der **MONATE**. Mit den Tasten **Up** bzw. **Down** kann **MONATE** oder **TAGE** gewählt werden.

In der nächsten Bildschirmseite kann die Anzahl der **MONATE** (min.:1, max.: 99 Monate) oder **TAGE** (min.:1, max.: 999 Tage) vorgegeben werden.

T. FÄLLIG.
MONATE 1

H) Benutzer

BEDIENER
SILVIA

Der Name des Benutzers ist ein Zeichenfolge, die max. 8 alphanumerische Zeichen umfassen kann.

L) Code der Partie

WARENPARTIE
AB01

Der Code der Warenpartie ist ein Zeichenfolge, die max. 8 alphanumerische Zeichen umfassen kann.

3.4 MASCHINENALARME

Wenn ein Alarmzustand eintritt, erzeugt das Gerät ein akustisches Signal (*Beep*), und es werden abwechselnd zwei blinkende Bildschirmseiten angezeigt. Die erste enthält den Alarmcode (*Verzeichnis der Alarmcodes siehe Tab.1*) und was erforderlich ist, um den Alarm zu quittieren. Die zweite Maske enthält die Beschreibung der Betriebsstörung.

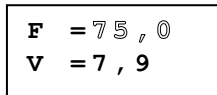
Durch Drücken von **SET** verstummt das akustische Signal und die zwei blinkenden Bildschirmmasken verschwinden. Sollte einer der Schweißparameter (Temperatur, Druck, Geschwindigkeit) außerhalb der vorgegebenen Grenzen bleiben, so blinkt der entsprechenden numerische Wert in den Bildschirmmasken

1) bzw. 2). Wenn der Alarm "blockierend" ist (siehe Tab. 1), hält der Motor des Schweißgeräts an und läuft nicht mehr an.

Beispiel von Alarmanzeigen:



Nach Drücken von **SET**, blinkt in der Anzeigemaske 2) der Wert des Schweißdruckes



Tab.1 - VERZEICHNIS DER ALARME

Code	Meldung	Blockierender Alarm	Beschreibung der Störung	Eingriff
1 1	HOHE TEMPERAT	J A	Hohe Temperatur, über der oberen Grenze	SET drücken, um den Alarm rückzustellen und abwarten.
1 2	NIEDR. TEMP	J A	Niedrige Temperatur, unter der unteren Grenze	SET drücken, um den Alarm rückzustellen und abwarten.
2 1	HOHER DRUCK	J A	Hoher Druck, über der oberen Grenze	SET drücken, um den Alarm rückzustellen und abwarten.
2 2	NIEDR. DRUCK	J A	Niedriger Druck, unter der unteren Grenze	SET drücken, um den Alarm rückzustellen und abwarten.
3 1	HOHE GESCHW	J A	Hohe Geschwindigkeit, über der oberen Grenze	SET drücken, um den Alarm rückzustellen und abwarten.
3 2	NIEDR. GES CHW	J A	Niedrige Geschwindigkeit, unter der unteren Grenze	SET drücken, um den Alarm rückzustellen und abwarten.
1 3	SONDE DEFEKT	J A	Die Temperatursonde der Stäbe ist defekt.	Sonde austauschen
2 3	ZELLE DEFEKT	J A	Die Ladezelle ist defekt	Ladezelle austauschen
1 4	INT. TEMP DEFEKT	J A	Sonde auf der Steuerkarte ist defekt	Steuerkarte ersetzen
2 4	ZELLE EICHEN	N E I N	Verlust der Eichung der Ladezelle	Die Zelle neu kalibrieren
1 5	PID EINST.	J A	Fehler in den Heizparametern	Autotuning veranlassen
1 7	SONDE EICHEN	J A	Fehler in der Temperaturermittlung	Steuerkarte ersetzen
7 1	VENTIL. MA SCHINE	N E I N	Interne Maschinentemperatur = 55°C (Voralarm Maschinentemperatur)	Alarm rückstellen und die Ursachen überprüfen
7 2	INNENTEMP	J A	Temperaturschwelle im Maschineninneren überschritten (Innentemperatur gleich/höher als 60°C)	Alarm rückstellen und die Ursachen überprüfen
4 1	SET VERLUST	N E I N	Einstellungen verloren gegangen	Alarm rückstellen und die Ursachen und Folgen überprüfen
4 2	VERLUST MASCH DATEN	N E I N	Einstellungen verloren gegangen	Alarm rückstellen und die Ursachen und Folgen überprüfen
5 1	VERLUST DATUM/UHR ZEIT	N E I N	Batterie entladen	Batterie austauschen
6 1	SPEICHER VOLL	J A	USB Pendrive voll	Speicher auf dem USB-Pendrive freimachen

6 2	K E I N P E N D R I V E	J A	Keine Verbindung mit USB-Pendrive bzw. Verbindung verloren gegangen	Erneuter Anschluss an den Pendrive oder Deaktivieren der Rückverfolgbarkeit
6 3	F I L E S Y S T E M	J A	Wird erzeugt, wenn die Rückverfolgbarkeit aktiviert ist	Alarm rückstellen und die Ursachen und Folgen überprüfen
6 4	S C H R E I B F E H L E R	J A	Wird erzeugt, wenn die Rückverfolgbarkeit aktiviert ist	Alarm rückstellen und die Ursachen und Folgen überprüfen
8 1	A L A R M W A R T U N G	N E I N	1.000.000 geschweißte Beutel erreicht	Kundendienst anrufen (siehe Abs. 3.7)
2 5	E I N S T . V E R F A L L E N	N E I N	365 Tage nach der letzten Einstellung der Maschine	Kundendienst anrufen
Code	Meldung	Blockierender Alarm	Beschreibung der Störung	Eingriff

3.5 RÜCKVERFOLGBARKEIT

Durch Aktivieren der Rückverfolgbarkeit (siehe Abs. 3.3.2 – D)

T R A C E
J A

erzeugt die Firmware der Anlage in dem mit der Anlage verbundenen USB-Pendrive eine Textdatei im Format txt mit folgender Bezeichnung:

TRACE_N.macchina_aaaammgg.txt

wo jjmmtt : Jahr Monat Tag

Beispiel: Für die **Maschinennr.** 02 ist der Name der Datei **TRACE_02_20160225.txt**

Beim Schweißen eines Beutels und **erst nach der Schweißphase**, wird in der Datei der Rückverfolgbarkeit ein Datensatz mit allen Informationen erzeugt, welche diesen Beutel betreffen, einschließlich allfälliger blockierender Alarmer, die während der Schweißung angefallen sind.

Jeder Datensatz der Datei besteht aus 11 durch Strichpunkt getrennte Spalten:

Effektives Datum	Effektive Uhrzeit	Maschinen - Softwarev ersion	Maschinen- Kenndaten	Kenndaten des Beutels	Schweißte mperatur	Schweißge schwindig keit	Schweißdruck	Warenpartie	Benutzer	Alarmcode
YYYY/MM/DD (°)	hh.mm.ss (°)	4 alphanum er. Zeichen	2 numerische Zeichen	5 alphanum er. Zeichen	3 numerisch e Zeichen (in °C)	5 Zeichen (in m/min)	5 Zeichen (in N)	8 alphan. Zeichen (°°)	8 alphan. Zeichen (°°)	2 numerisch e Zeichen (°°°)
2010/03/25	16:38:59	0010	01	015GL	125	008.1	100.1		P1	00

Hinweis

- (°) Y = Jahr M = Monat D = Tag h = Stunden m = Minuten s = Sekunden n = Anzahl

- (°°) Wenn kein Benutzer eingegeben wird, erscheinen hier 8 Leerschläge.

- (°°°) Alarmcode:

- Wenn ein blockierender Alarm bei der Verarbeitung eines Beutels anfällt, erscheint in der Spalte Alarme ein zweistelliger Code (siehe Tab. 1).
- Wenn kein Alarmcode angefallen ist, erscheint nach dem Auswurf des Beutels der Code 00 in der Spalte Alarme.
- Wenn die Maschine ausgeschaltet bzw. der USB-Pendrive vor dem Schreiben des Alarmcodes

oder des Codes 00 abgenommen wird, ist in der Spalte Alarme kein Code vorhanden, womit ein nicht konformer Ablauf angezeigt wird.

- Der **Kenncode des Beutels** besteht aus einem fortlaufenden alphanumerischen Code mit 5 Zeichen.

Beispiel: 00001– 00002 – 00003 - ... - 00009 – 0000A – 0000B - ... – 0000Z – 00011 - ... 0001Z - -00021

Beispiel einer Rückverfolgungsdatei, die vom Schweißgerät mit der Kennnummer 01 und der Softwareversion 1.01 generiert wird:

Dateiname: **TRACE_01_20160225.txt**

BEISPIEL EINER RÜCKVERFOLGUNGSDATEI mit Beschreibung der nicht befähigten Spalte:

27/04/2015	15:50:43	1.01	14	_14GL	29	9.7	102.9	L1505R	Kevin	0
27/04/2015	15:50:53	1.01	14	_14HL	---	10.0	104.7	L1505R	John	12
27/04/2015	15:51:06	1.01	14	_14IL	30	9.7	++++	L1505R	Rebecca	21

BEISPIEL EINER RÜCKVERFOLGUNGSDATEI mit Beschreibung der befähigten Spalte:

Datum	Uhrzeit	Firmware	Id.sealer	Id.pouch	T (°C)	S (m/min)	F (N)	Batch	Oper.	Alarm
27/04/2015	15:50:43	1.01	14	_14GL	29	9.7	102.9	L1505R	Kevin	0
27/04/2015	15:50:53	1.01	14	_14HL	---	10.0	104.7	L1505R	John	12
27/04/2015	15:51:06	1.01	14	_14IL	30	9.7	++++	L1505R	Rebecca	21

Hinweis: Wenn der Schweißparameter (Temperatur, Geschwindigkeit oder Druck) außer den vorgegebenen Grenzwerten liegt und einen Alarm erzeugt, wird in der entsprechenden Spalte der numerische Wert durch "----" oder "++++" ersetzt.

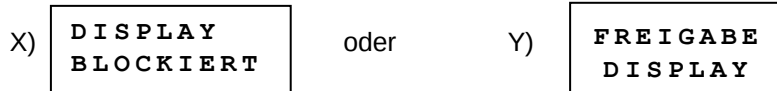
3.6 BLOCKIERUNG - FREIGABE DES DISPLAYS

Die Blockierung des Displays ist eine Software-Option, mit der verhindert wird, dass die gespeicherten Daten und/oder Parameter geändert werden können. Mit blockiertem Display können alle Bildschirmausgaben aller Menüs in Lesemodalität angezeigt werden, aber es sind keinerlei Änderungen möglich.

Um das Display zu sperren bzw. freizugeben, muss die Taste **F** während der Einschaltphase der Maschine gedrückt gehalten werden.

Wenn das Blockieren oder Freigeben korrekt durchgeführt wurden, erscheint auf dem System die Startmaske.

Gefolgt von der Bildschirmmaske:



Bei blockiertem System erscheint beim Aufrufen des Menüs mit den Bedienungseinstellungen 3-4 Sekunden lang die Bildschirmausgabe X), bevor die Startseite des Menüs angezeigt wird.

4. KORREKTER BETRIEB

4.1 SCHWEIßTEMPERATUR

Die Vorgabe der Schweißtemperatur muss in Funktion der Stärke, der Art und des Zustands des zu schweißenden Materials erfolgen. Deshalb ist es wichtig, dass die vorgegebene Temperatur jener entspricht, die von der Herstellerfirma der Beutel für die Schweißung empfohlen wird.

Sollten diese Werte nicht bekannt sein, so ist auf die nachstehende Tabelle Bezug zu nehmen, welche die Richtwerte für die Einstellung des Schweißgeräts in Funktion des verwendeten Materials enthält.

MORMALE STERILISIERBEUTEL (*)

MATERIALIEN	PAPIER/POLYPROPYLEN- POLYESTER	THERMOSCHWEISSBARES PAPIER	TYVEK
FLACHE BEUTEL	160°C ÷ 170°C	150°C ÷ 170°C	120°C ÷ 130°
FALTBEUTEL	165°C ÷ 175°C	155°C ÷ 165°C	-----

(*) Euronda S.p.a. übernimmt keine Verantwortung für den Gebrauch der obenstehenden Richtdaten.

Für nicht angeführte Materialien oder bei Problemen bei der Ermittlung der besten Schweißtemperatur, empfehlen wir Ihnen, Euronda S.p.a. eine Musterauswahl der verwendeten Werkstoffe zukommen zu lassen, um Vergleichstests vornehmen zu können, aufgrund deren wir Ihnen die entsprechenden Einstellwerte zukommen lassen.

Zur Einstellung einer neuen Schweißtemperatur siehe Abs. 3.3.

Einige Probeschweißungen ausführen, um die vorgegebene Schweißtemperatur auf ihre Tauglichkeit zu prüfen.

4.2 SCHWEIßDRUCK

Der Schweißdruck ist bereits vom Hersteller für die normalerweise verwendeten Materialien eingestellt.

Sollte es erforderlich sein, den Schweißdruck zu erhöhen oder vermindern, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.

4.2.1 Kontrolle des Schweißdruckes

Mit dem am Display angezeigten Wert (siehe Abs. 3.2) kann die korrekte Einstellung des Druckes überprüft werden. Dieser muss bei stillstehender Maschine und Arbeitstemperatur in etwa mit dem ursprünglich vorgegebenen Kenndatenwert übereinstimmen (85,0 N).

Auf dem Display erscheint der Bereich der Schweißkraft, innerhalb welchem ein korrekter Ablauf der Schweißung garantiert ist (-15N /+17N). Wenn bei stillstehender Maschine die effektive Schweißkraft nahe an einer der angegebenen Grenzen liegt, wenden Sie sich an den Kundendienst, um die Werkseinstellung wieder herzustellen. Wenn die Änderung so groß ist, dass die für den einwandfreien Betrieb der Maschine vorgesehenen Toleranzwerte überschritten werden, erscheint auf dem Display die entsprechende Alarmmeldung. In diesem Fall ist die Ursache zu prüfen.



Vermeiden Sie, die Schweißanlage mit höheren Druckwerten als den ursprünglich vom Werk vorgegebenen zu betreiben. In diesem Fall könnte der entsprechende Alarm ansprechen. Außerdem ist in diesem Fall mit einem höheren Verschleiß der mechanischen Teile zu rechnen.

4.3 SCHWEIßQUALITÄT

Um Schweißungen von durchgehend bester Qualität zu erzielen, empfehlen wir die Einhaltung der folgenden Richtlinien:

- Während des Schweißvorgangs darf der Beutel nicht bewegt oder gezogen werden.
- Sicherstellen, dass der Bereich, in welchem der Beutel geschweißt werden soll, sauber und trocken ist.
- Die Öffnung des zu schweißenden Beutels sorgfältig in die Einlaufführung einlegen und während dieses Vorgangs die im Beutel enthaltene Luft herausdrücken.
- Die Beutelöffnung glätten und geglättet halten, bis diese ganz in den Schweißbereich der Maschine hineingefahren ist. Dadurch werden Falten und das Kräuseln des Beutels verhindert, welche das Schweißergebnis beeinträchtigen könnten (siehe Abs. 2.6)
- Die Beutel mit einer nicht höheren als der normalen Vorschubgeschwindigkeit des Geräts in die Einlaufführung einführen. Ein zu schnelles Einführen führt zu einer Fehlfunktion der Start-Fotozelle und verursacht das Anhalten des Vorschubs.
- Die Schweißanlage nicht während des Schweißvorgangs anhalten, es sei denn, es liegt ein Notfall vor.
- Keine oder mittelgroße Beutel, mit wenig Inhalt und geringen Abmessungen, können eigenständig durch die Maschine bearbeitet werden, welche selbsttätig den Transport bis zum Auslauf auf der Gleitebene übernimmt (siehe Abs. 7.1).

Bei größeren Beuteln mit mehr Gewicht kann der Transport durch die Verwendung einer speziellen Gleitrollenbahn während des Schweißvorgangs erleichtert werden. In diesem Fall ist es auf jeden Fall empfehlenswert, dass ein Bediener dem Schweißvorgang beiwohnt.



Auf keinen Fall Beutel bearbeiten, auf welchen Etiketten oder Klebebänder angebracht wurden. Im Schweißbereich könnten sich dabei Reststoffe auf dem Förderband ablagern, die zu einem Verkleben der eingeführten Beutel führen.



Um perfekte Schweißungen zu erhalten und die Arbeit zu vereinfachen, schreiben die DIN-Normen 58953 vor, dass die Beutel nicht mehr als 3/4 ihrer Länge angefüllt werden dürfen. In jedem Fall muss ein Freiraum von mindestens 30 mm zwischen dem Inhalt und dem Innenrand der Schweißung garantiert werden.

4.4 AUSSCHALTEN DER MASCHINE

Die Maschine wird ausgeschaltet, indem man den GRÜNEN Leuchttaster (Nr.3-Abb.1.1) auf “ O ” stellt (OFF).



Außer in Notfällen darf die Maschine nicht ausgeschaltet werden, solange sich ein oder mehrere Beutel im Schweißbereich befinden. Dadurch wird vermieden, dass durch eine zu hohe Hitzeabsorption geschmolzenes Material der Beutel im Inneren des Schweißbereichs abgelagert wird.

4.5 NOT-AUS DER MASCHINE

Bei einem Notfall ist das Speisekabel der Maschine (Nr.2-Abb.1.1) abzutrennen. Dadurch wird die Stromzufuhr unverzüglich unterbrochen, mit sofortigem Anhalten aller bewegten Teile.

Nach der Behebung des allfälligen Problems, ist zum erneuten Anlassen des Schweißgeräts zunächst der GRÜNE Leuchttaster (Nr.3-Abb.1.1) auf “ O ” (OFF) zu stellen, sodann das Speisekabel wieder

anzuschließen und in der Folge gemäß Abs. 2.5 vorzugehen.

Da während des Stopps die Temperatur sinkt, muss einige Minuten abgewartet werden, bis die Schweißanlage wieder die korrekte Arbeitstemperatur erreicht.

4.6 VERKLEMMEN DER BEUTEL

Beim Verklemmen eines Beutels in einem beliebigen Punkt der Maschine, muss der Kundendienst gerufen werden.

- **Auf keinen Fall den Beutel nach außen ziehen/abreißen, um ihn aus der Maschine zu befreien.** Dadurch könnten Rückstände in der Maschine verbleiben, die den Schweißtunnel verstopfen, mit der Gefahr eines erneuten Verklemmens des nächsten Beutels.



Um die Verklemmungsgefahr zu vermeiden, beachten Sie die Hinweise der Absätze 2.6, 4.3.

4.6.1 Wiederherstellen der Maschine für den normalen Betrieb

Nach dem Entfernen des Beutels ist zum Wiederanlassen des Schweißgeräts wie folgt vorzugehen:

- sicherstellen, dass sich keine Beutelnrückstände im Schweißbereich befinden
- den Schweißdruck wieder herstellen (wenden Sie sich an den Kundendienst), falls sich dieser geändert haben sollte, und die Motoranheit wieder an den Antrieb anschließen.
- Wieder die Maschinenabdeckung (Nr.1-Abb.4.1) schließen und die zwei Feststellschrauben ganzzudrehen (Nr.2-Abb.4.1)
- Die Stirnabdeckung (Nr.4-Abb.4.1) schließen und die entsprechenden 2 Feststellschrauben fest zuschrauben (Nr.5-Abb.4.1)
- Das Speisekabel wieder anschließen (Nr.3-Abb.1.1)

Nun ist das Schweißgerät wieder zum Anlassen bereit.

4.7 BEUTELAUSWURF

Sobald ein Alarm eintritt, der den Transport der Beutel im Maschineninneren blockiert, wird durch Gedrückthalten der Taste **Up** der Motor des Schweißgeräts zwecks Auswurf der Beutel aktiviert. Durch Loslassen der Taste hält der Motor an.

4.8 DRUCKER

Das Thermoschweißgerät ist mit einem elektronischen Nadeldrucker mit Bandkassette ausgestattet. Der Drucker wird elektronisch von der Eingangs-Fotozelle eingeschaltet, die den Druckinput veranlasst, sobald der Beutel deren Lesebereich vollständig verlassen hat. Wenn der Druck von der Schalttafel aus (Abs.3.3.2) aktiviert wird, werden die vorgegebenen Daten auf dem Beutel aufgedruckt, bevor dieser die Maschine verlässt.

Der korrekte Betrieb des Druckes ist aus der Qualität des Druckes ersichtlich, der weder zu schwach noch mit zu viel Tinte sein darf.

4.8.1 Einführen der Bandkassette

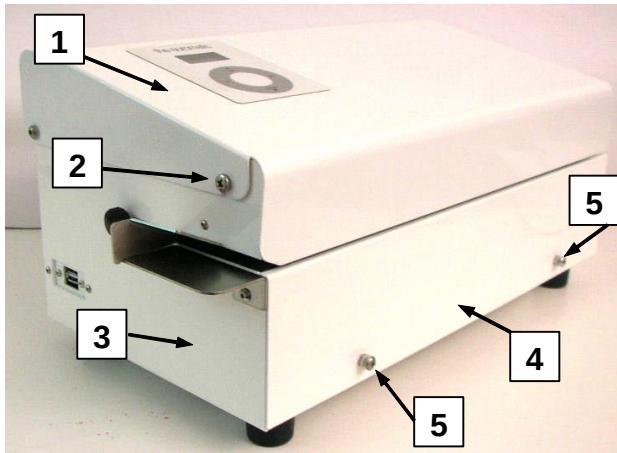


Abb. 4.5

- 1 Abdeckung
- 2 Feststellschraube Abdeckung
- 3 Gestell
- 4 Stirnteil
- 5 Schrauben Stirnteil

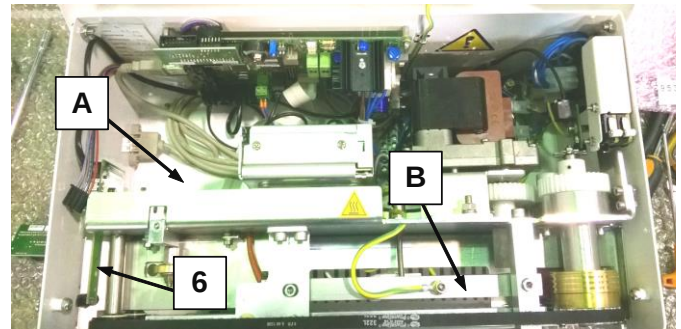


Abb. 4.6

- 6 Eingangs-Fotozelle
- A Fach für die Bandkassette
- B Schweißstäbe

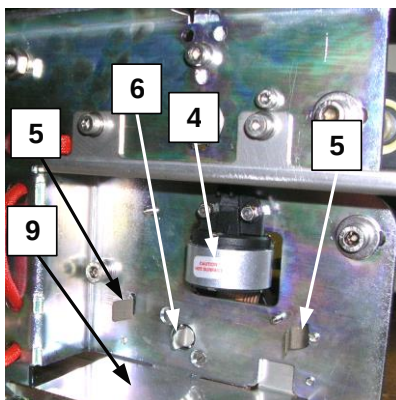


Abb. 4.7

- 4 Druckkopf
- 5 Feststellfedern Bandkassette
- 6 Schaufelwelle Druckantrieb

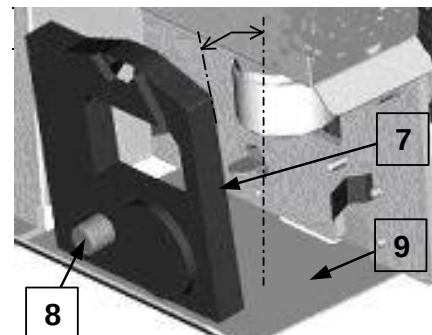


Abb. 4.8

- 7 Kassette Druckband
- 8 Rotor der Druck-Bandkassette
- 9 Führungsblech der Druck-Bandkassette

Für den Einschub der Bandkassette ist folgendermaßen vorzugehen:



Die Maschine durch Drehen des Hauptschalters (Nr.3 - Abb.1.1) auf „O“ (aus) ausschalten und das Speisekabel abtrennen (Nr.2 - Abb.1.1).

- Die 2 Schrauben lockern (Nr.2 - Abb.4.5) und die Abdeckung der Maschine (Nr.1 - Abb.4.5) bis zum vollständigen Öffnen drehen. Die Schrauben (Nr.2 - Abb.4.5) bleiben am Maschinengestell angeschraubt (Nr.3 - Abb.4.5).



FALLS DIE MASCHINE VOR KURZER ZEIT IN BETRIEB WAR, NICHT DIE SCHWEIßSTÄBE BERÜHREN, UM VERBRENNUNGEN ZU VERMEIDEN.

- Die Bandkassette (Nr. 7 - Abb.4.8) in das Fach des Druckbereichs (Pos. A- Abb. 4.6) einschieben.
- Die Kassette auf das Führungsblech setzen (Nr. 9 - Abb.4.8) und dabei leicht geneigt zur

Maschinenrückseite halten (siehe Abb. 4.8).

- Nachdem man die zwei Verankerungsfedern (Nr.5 - Abb.4.8) ausfindig gemacht hat, dreht man die Kassette leicht und hängt sie in die innere Feder ein.
- **Ohne Kraftanwendung**, bringt man die Kassette in Übereinstimmung mit der äußeren Feder und hängt sie so ein, dass man ein „Klick“ hört.



Die Schaufel der Druckantriebswelle (Nr.6 - Abb.4.7) muss ohne Kraftaufwendung in den Rotor der Kassette eingefügt werden (Nr.8 - Abb.4.8). Falls man Hindernisse beim Einschieben feststellt, muss der Rotor leicht gedreht und dann erneut versucht werden, diesen einzuschieben.



Achtung: Um den Bruch der Kassette zu vermeiden, darf der Rotor (Nr. 7 - Abb.4.8) nur in die auf der Kassette selbst angegebene Pfeilrichtung gedreht werden.

- Die Maschinenabdeckung (Nr.1-Abb.4.5) schließen und die zwei Feststellschrauben vollständig zudrehen (Nr.2-Abb.4.5).
- Die Maschine einschalten und einen Probedruck ausführen.



Wenn die Maschine eingeschaltet ist und der Motor läuft, darf man keine Geräusche hören, die auf eine unzureichende Mitnahme des Bandes hinweisen.



Allgemeine Hinweise:

- Vor dem Einfügen der Bandkassette muss immer kontrolliert werden, dass das Druckband nicht gekräuselt ist.
- Um Schäden an den Nadeln des Druckkopfes zu vermeiden, ist von einem Druck ohne eingelegter Druckkassette abzusehen.
- Wenn die Maschine mehrere Tage stillsteht, muss die Sauberkeit in der Druckzone kontrolliert werden.
- Bei hohen Raumtemperaturen ist es ratsam, die Kassette zu entfernen, wenn ein längerer Maschinenstillstand vorgesehen ist.

4.8.2 Herausnehmen der Bandkassette

Zum Herausnehmen der Bandkassette ist folgendermaßen vorzugehen:



Die Maschine durch Drehen des Hauptschalters auf „O“ (aus) ausschalten und das Speisekabel abtrennen.

- Die 2 Schrauben lockern (Nr.2 - Abb.4.5) und die Abdeckung der Maschine (Nr.1 - Abb.4.5) bis zum vollständigen Öffnen drehen. Die Schrauben (Nr.2 - Abb.4.5) bleiben am Maschinengestell angeschraubt (Nr.3 - Abb.4.5).
- Die Bandkassette ergreifen und von den zwei Verankerungsfedern trennen (Nr. 5 - Abb. 4.8).
- Durch eine neue Kassette ersetzen (siehe Abs. 4.8.1).
- Die Maschinenabdeckung (Nr.1-Abb.4.5) wieder schließen und die zwei Feststellschrauben vollständig zudrehen (Nr.2-Abb.4.5).

5. GARANTIEBEDINGUNGEN UND ERSATZTEILE

5.1 GARANTIEBEDINGUNGEN

Euronda garantiert für die Qualität ihrer Geräte, wenn diese in Übereinstimmung mit den in diesem Handbuch erteilten Anweisungen verwendet werden, gemäß den auf dem Garantieschein angegebenen Bedingungen.

Die Laufzeit der Garantie beginnt mit dem Datum des Verkaufs des Gerätes an den Benutzer, der durch das Registrierungsdatum auf www.euronda.com/myeuronda

Im Falle von Beanstandungen gilt das Datum der Rechnung, auf der die Herstellnummer des Geräts angegeben ist.

ANMERKUNG: Es wird empfohlen, die Originalverpackung aufzubewahren und für jeden Transport des Geräts zu verwenden. Die Verwendung einer anderen Verpackung könnte Schäden am Produkt während des Versands verursachen.

5.2 BESTELLUNG VON ERSATZTEILEN

Hierzu müssen stets folgende Daten mitgeteilt werden:

1. Kennnummer der Schweißanlage
2. Beschreibung und Code des bestellten Ersatzteils

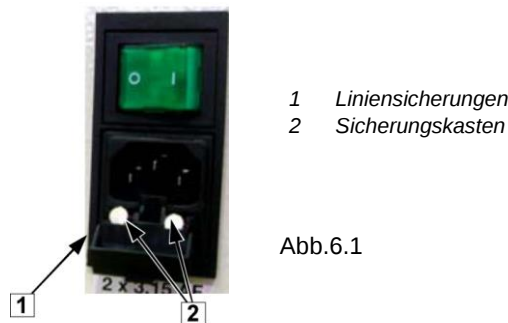
6. PROBLEME UND LÖSUNGEN

Im vorliegenden Abschnitt werden allfällige Probleme behandelt, die beim Gebrauch der Schweißanlage auftreten können. Für jedes Problem wird eine mögliche Lösung aufgezeigt.

Sollte das Problem trotz dieser Angaben bestehen bleiben, wenden Sie sich an Ihren Wiederverkäufer oder direkt an uns.

6.1 STROMSPEISUNG

- Die Schweißanlage funktioniert nicht und der grüne Hauptleuchttaster (Nr.3-Abb.1.1) schaltet nicht ein.
 - a) Die Schmelzsicherungen (Abb. 6.1) sind unterbrochen. Mit anderen des gleichen Typs und der gleichen Klasse ersetzen.



Wenn nach dem Austausch die Schmelzsicherungen erneut eingreifen, wenden Sie sich an den Kundendienst. Möglicherweise liegt ein Kurzschluss der elektrischen Anlage an Bord der Maschine vor.

- b) Das Speisekabel (Nr.2 - Abb.1.1) ist abgetrennt oder unterbrochen: Wieder verbinden oder ersetzen, nachdem man den Betrieb ggf. an einem anderen Gerät getestet hat.
- Die Schweißanlage funktioniert nicht, aber der grüne Hauptleuchttaster (Nr.3-Abb.1.1) ist eingeschaltet.

Wenden Sie sich an den Kundendienst.

6.2 SCHWEIßUNG

- Beim Schweißen treten sichtbare Fehler an den Rändern auf:
 - a) prüfen, ob die vorgegebene Schweißtemperatur dem zu schweißenden Beutel entspricht (siehe Abs.4.1).
 - b) Die Stabilisierung der Temperatur der Schweißstäbe abwarten, vor allem, wenn eine neue Temperatur vorgegeben wurde.
- Die Schweißung hält nicht, obwohl die Schweißtemperatur korrekt war.

Befolgen Sie die Hinweise des Abs. 4.3

- Die Schweißstäbe (effektive Temperatur) weisen Umgebungstemperatur auf:

Die allgemeine Schmelzsicherung oder jene der Widerstände ist durchgebrannt: wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.

- Die Schweißung weist im Anfangsbereich eine Schrumpfung des Kunststoffmaterials auf:
 - a) kontrollieren, dass die Schweißstrecke frei und sauber ist. Weiters sicherstellen, dass der Beutel, falls dieser groß und schwer ist, auf keine Hindernisse beim Vorschub trifft.
 - b) Sicherstellen, dass die inneren und äußeren Beutelränder sauber und trocken sind, bevor man mit dem Schweißen beginnt.
 - c) den Zustand der Schweißstäbe (Sauberkeit) und des Druckrades kontrollieren (Wenden Sie sich hierzu an den Kundendienst).
 - d) Die Teflon-Verkleidung der Schweißstäbe ist verschlissen: Die Schweißstäbe ersetzen (wenden Sie sich an den Kundendienst).

6.3 VORSCHUB

- Der Mitnehmermotor hält nicht automatisch 10 Sekunden nach dem Auswurf des letzten geschweißten Beutels an:

Wenden Sie sich an den Kundendienst.

- Der Mitnehmermotor fördert die Beutel nicht:

Wenden Sie sich an den Kundendienst.

- Die Beutel verklemmen am Maschinenauflauf:

Befolgen Sie die Hinweise des Abs. 2.6, 4.7

6.4 ALARMMELDUNGEN

Bei der Anzeige auf dem Maschinendisplay von Alarmmeldungen, siehe Abs. 3.4. Befolgen Sie die dort beschriebenen Hinweise für die verschiedenen Alarmarten.

6.5 DRUCKER

- Der Aufdruck erscheint wenig leserlich auf dem geschweißten Beutel:
 - a) Den Zustand des Druckbandes kontrollieren. Ggf. mit einem neuen ersetzen.
 - b) Kontrollieren, ob sich im Bereich des Druckkopfes und der Gegendruckrolle keine übermäßigen Tintenreste angesammelt haben.
- Der Aufdruck erscheint überdeutlich auf dem geschweißten Beutel:
 - a) Auf dem Druckband könnte zu viel Tinte sein. Ersetzen und einige Probedrucke veranlassen.
 - b) Die Sauberkeit im Druckbereich kontrollieren.
- Der elektronische Drucker führt keinen Druck auf dem Beutel aus:
 - a) Der Drucker könnte ausgeschaltet sein.

- b) Der Eingangsbereich der Maschine ist einer zu hohen Raum-Lichtstärke ausgesetzt. Die Maschine an einem anderen Ort aufstellen oder den Eingangsbereich vor Licht schützen.
- c) Die Nadeln des Druckkopfes könnten in ihrem Sitz von einem Übermaß an Tinte bzw. Papierstaub blockiert sein. Reinigung vornehmen
- d) Der Druckkopf ist elektrisch abgetrennt. Kontrollieren, dass der Verbinder des Flat-Kabels korrekt an seinem Sitz an der Hauptkarte eingesteckt ist (siehe Schaltplan).

7. ZUBEHÖR

7.1 GLEITROLLENEBENE

Die Gleitrollebene ist ein Zubehör, durch das die Beutel während des Schweißens leichter fortbewegt werden können.

MONTAGE DER GLEITROLLENEBENE AUF DAS THERMOSCHWEIßGERÄT

Zum Anbringen der Gleitrollebene am Schweißgerät, die Nuten (Nr.1-Abb.7.1) auf der Rückseite der Ebene auf die Feststellschrauben der Stirntafel Nr.5-Abb.4.1 des Schweißgeräts einführen.

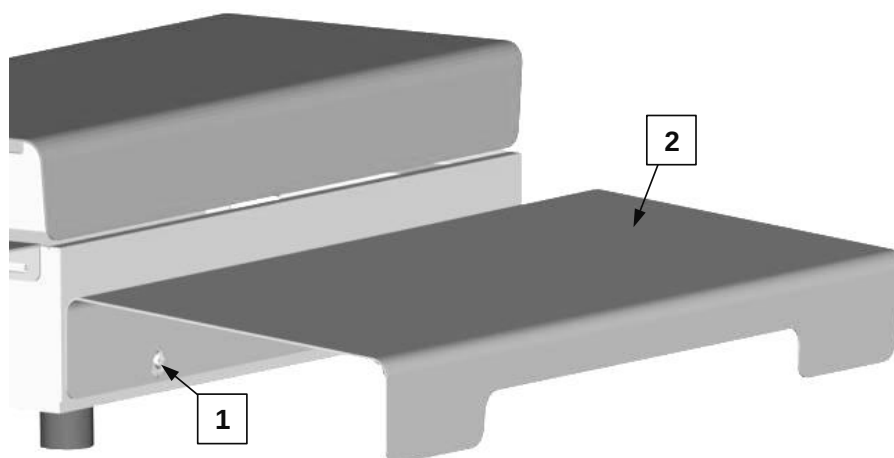


Abb. 7.1



EURONDA S.p.A.
Via dell'Artigianato, 7 - 36030 Montecchio Precalcino (VI) - ITALY
Tel. +39 0444 656111 - Fax +39 0444 656199 - Internet: www.euronda.com - E-mail: info@euronda.com