
ÉQUIPEMENT DE THERMOSCELLAGE

MANUEL DE L'UTILISATEUR OPÉRATIONNEL SHOP



MANUEL DE L'UTILISATEUR OPÉRATIONNEL SHOP	1
1. INFORMATIONS GÉNÉRALES.....	3
1.1. INFORMATIONS DU FABRICANT	3
1.1.1. CLARIFICATION DES SYMBOLES	4
2. DISPOSITIONS DE SÉCURITÉ	6
2.1. DANGERS ÉLECTRIQUES	6
2.1.1. DANGERS ÉLECTRIQUES	6
2.1.1.1. COURANT ÉLECTRIQUE	6
2.1.1.2. LES CHARGES STOCKÉES	7
2.1.1.3. LES DÉFAUTS DE COURT-CIRCUIT	7
2.2. APPLICATIONS PRÉVUES DE L'UTILISATION APPROPRIÉE	8
2.3. MAUVAISE UTILISATION PRÉVISIBLE	8
2.4. PICTOGRAMMES DE SÉCURITÉ	9
2.4.1. INFORMATIONS À PROPOS DES PICTOGRAMMES DE SÉCURITÉ SUR LA LIGNE	9
2.5. INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ	10
2.5.1. AVERTISSEMENT	10
2.6. LA GARANTIE	13
3. LE DÉBALLAGE ET LE STOCKAGE DE LA MACHINE.....	14
3.1. LE STOCKAGE DE L'ÉQUIPEMENT	14
3.1.1. INSTRUCTIONS	14
3.1.1.1. RETIRER L'EMBALLAGE DE LA MACHINE	14
4. MISE EN SERVICE DE L'ÉQUIPEMENT.....	15
4.1. L'ESPACE NÉCESSAIRE POUR L'UTILISATION ET POUR L'ENTRETIEN	15
4.2. PROTOCOLE DE MISE EN SERVICE DE L'ÉQUIPEMENT	16
4.2.1. TESTS ET RÉGLAGES DE LA MACHINE	16
4.2.1.1. CONTRÔLES PRÉALABLES	16
4.2.1.2. TRAITEMENT. PREMIÈRE MISE EN SERVICE	16
4.2.1.4. FIXATION DE PARAMÈTRES	20
4.2.1.5. UTILISATION DU MOULE MULTIFORME	22
4.2.1.6. SYSTÈME OPTIONNEL DE COUPE À LAME TÉLÉSCOPIQUE	23
5. DESCRIPTION DE L'ÉQUIPEMENT	25
5.1. DESCRIPTION DÉTAILLÉE	25
5.1.1. COMPOSANTS	26
5.1.1.1. CHÂSSIS.....	26
5.1.1.2. GROUPE DE CHARGEMENT, THERMOSCELLAGE, BOBINES, FILM.....	27
5.1.1.2.1. BOBINE DE FILM.....	29
5.1.1.3. GROUPE DE VIDE OU DE GAZ.....	30
5.1.1.3.1. GAZ	30
5.1.1.5. GROUPE ÉLECTRIQUE. PANNEAU DE COMMANDE	31
5.1.1.5.1. PANNEAU DE COMMANDE.....	32
5.1.2. FICHE TECHNIQUE DE L'ÉQUIPEMENT	32
5.2. LE RESPECT DES DISPOSITIONS RÉGLEMENTAIRES.....	33
5.2.1. CONCEPTION DES PLAQUES	33
5.2.2. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE	34
6. L'UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT	35
6.1. INSTRUCTIONS POUR MODIFIER LE TRAITEMENT ET LES PARAMÈTRES.....	35
6.1.1. LE POSITIONNEMENT DE LA BOBINE DE FILM.....	35
6.2. IDENTIFICATION ET DÉPANNAGE (TROUBLESHOOTING)	36
7. DÉMONTAGE.....	38
7.1. LA MISE HORS SERVICE, LE DÉMONTAGE ET L'ENVÈLEMENT DES ÉQUIPEMENTS.....	38
7.1.1. NORMES DE SÉCURITÉ	38
8. PIÈCES DE RECHANGE	39
8.1. PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES.....	39

1. INFORMATIONS GÉNÉRALES

1.1. INFORMATIONS DU FABRICANT



Le fabricant : **RECANVIS I SERVEIS 3.0 S.L.**

Adresse : **Route Igualada S.N**

Lieu-dit : **08280, CALAF (BARCELONE)**

Téléphone : **Tél. (+34) 93 159 88 00**

Site web : **www.reiserpack.com**

E-mail : **info@reiser3.com**

Responsable du projet : **M. Carles Almonacid Palà**

NIF : **B-66729385**

Auteur CERTIFICATION : **Joan López Nogue**

1.1.1. CLARIFICATION DES SYMBOLES

Les remarques ou instructions de sécurité concernant des aspects importants au bon fonctionnement de la machine ainsi que les signaux d'avertissement auxquels il convient d'être particulièrement attentif seront écrits en caractères gras et accompagnés des symboles et inscriptions suivants. Les consignes de sécurité sont précédées de mots d'avertissement indiquant la gravité du danger. Voir page suivante.

DANGER

La combinaison entre le mot d'avertissement et le symbole de danger indique une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, entraînera des blessures graves voire la mort.

AVERTISSEMENT

Cette combinaison entre le mot d'avertissement et un symbole indique une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des blessures graves ou des dommages matériels importants si elle n'est pas évitée.

PRÉCAUTIONS

Cette combinaison entre le mot d'avertissement et un symbole indique une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des blessures graves ou des dommages matériels importants si elle n'est pas évitée.

ATTENTION

Cette combinaison entre le mot d'avertissement et un symbole indique une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des blessures ou des dommages matériels importants si elle n'est pas évitée.

De plus, ce symbole met en évidence des conseils et des recommandations utiles, ainsi que des informations permettant un fonctionnement efficace et sans problème.

L'ENVIRONNEMENT

Cette combinaison de symboles et de mots de signalisation indique des risques potentiels pour l'environnement.

2. DISPOSITIONS DE SÉCURITÉ

2.1. DANGERS ÉLECTRIQUES

2.1.1. DANGERS ÉLECTRIQUES

2.1.1.1. COURANT ÉLECTRIQUE



DANGER



DANGER DÛ AU COURANT ÉLECTRIQUE !

Il existe un risque imminent d'électrocution en cas de contact avec des pièces sous tension. Si l'isolation ou l'un des composants est endommagé, il peut en résulter des dommages mineurs.

- ✓ Ne confier les travaux sur l'installation électrique qu'à des électriciens qualifiés.
- ✓ En cas de détérioration de l'isolation, débranchez immédiatement l'alimentation électrique et faites-la réparer.
- ✓ Avant d'intervenir sur les parties sous tension des installations électriques, il faut les déconnecter de l'alimentation électrique et les protéger contre toute remise sous tension pendant la durée des travaux.

Respectez les 5 règles de sécurité suivantes :

- 1) Débrancher de la source de tension.
 - 2) S'assurer contre la reconnexion.
 - 3) Vérifier l'absence de tension.
 - 4) Effectuer la mise à la terre et le court-circuit.
 - 5) Couvrir ou isoler les pièces adjacentes soumises à la tension.
-
- ✓ Ne pas percer ou contourner les fusibles.
 - ✓ Lors du remplacement des fusibles, respectez l'intensité du courant.
 - ✓ Conserver les pièces sous tension à l'abri de l'humidité. Sinon, un court-circuit peut se produire.
 - ✓ Si le câble d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, le service après-vente ou le personnel qualifié.

2.1.1.2. LES CHARGES STOCKÉES



DANGER



DANGER DE MORT DÛ AUX CHARGES STOCKÉES !

Des charges stockées peuvent subsister dans les composants électroniques, même après la coupure de l'alimentation électrique. Le contact avec ses composants peut entraîner des blessures graves et même la mort.

- ✓ Respectez les 5 règles de sécurité
- ✓ Avant de travailler sur les composants nommés, débranchez-les complètement de l'alimentation de courant
- ✓ Respectez impérativement le temps d'attente de 15 minutes ! C'est le temps nécessaire pour décharger les condensateurs électriques
- ✓ Mesurez la tension afin d'assurer son absence !

2.1.1.3. LES DÉFAUTS DE COURT-CIRCUIT



DANGER



RISQUE DE BLESSURES DÛ AUX DÉFAUTS !

Un court-circuit dans l'installation électrique peut entraîner des défaillances de l'ensemble de l'installation. Ces défauts peuvent provoquer de graves blessures

- ✓ Réalisez la mise à la terre des connexions de la ligne ou des machines dans les connecteurs de terre locale.
- ✓ Installez un disjoncteur différentiel pour éviter les étincelles d'allumage et les tensions de contact en cas de défaut.
- ✓ Après une intervention sur la machine, la ligne ou le système, assurez-vous que la connexion équipotentielle et que la mise à la terre ont été effectuées de façon professionnelle et correcte.

2.2. APPLICATIONS PRÉVUES DE L'UTILISATION APPROPRIÉE

L'équipement décrit est conçu et installé pour des processus de scellage de plateaux dans un environnement industriel.

Son cycle de travail implique une productivité soumise à une alimentation automatique ou semi-automatique. Dans ce dernier cas, il s'agit d'une productivité qui dépend de l'habileté personnelle des opérateurs qui utilisent l'équipement, mais qui est en même temps limitée par les caractéristiques mécaniques de l'équipement.

Ensuite, le produit fini est retiré ou déchargé manuellement.

L'appareil n'est pas adapté au traitement dans une atmosphère **ATEX**.



AVERTISSEMENT

Conformément au paragraphe ci-dessus, seule l'utilisation visant à atteindre la finalité prévue est admissible. L'utilisation décrite dans ce manuel est également acceptée comme adéquate. Toute autre façon de procéder en dépassant ou en tentant de modifier l'un des paramètres de fonctionnement, qui ne peuvent être modifiés, est considérée comme négligente et interdite.

Il ne sera pas considéré comme une action inappropriée si les changements envisagés sont mis en œuvre de manière consensuelle au sein de **REISERPACK**. D'autre part, nous pourrions également envisager la possibilité de changer de dispositif après un calcul initial et si celui-ci le permet.

2.3. MAUVAISE UTILISATION PRÉVISIBLE



DANGER



RISQUE DE MAUVAISE UTILISATION !

Cela peut conduire à des situations dangereuses entraînant des blessures graves, voire mortelles.

- ✓ Respectez toujours une utilisation adéquate.
- ✓ N'utilisez pas l'appareil à d'autres fins que celles pour lesquelles il a été conçu.
- ✓ Respectez toujours l'utilisation définie dans les instructions.



AVERTISSEMENT




REISERPACK n'est pas responsable des conséquences éventuelles d'une mauvaise application par les opérateurs.

2.4. PICTOGRAMMES DE SÉCURITÉ

2.4.1. INFORMATIONS À PROPOS DES PICTOGRAMMES DE SÉCURITÉ SUR LA LIGNE

Le tableau I présente les différentes légendes que l'on peut trouver sur l'appareil. Pour les personnes travaillant à proximité de l'appareil, une série de pictogrammes informatifs a été prévue pour avertir des dangers découlant d'une manipulation incorrecte.

Tableau I

	<p style="text-align: center;">RISQUE DE COINCEMENT / ÉCRASEMENT</p> <p><i>Lorsque l'on travaille dans une zone où une action de compression peut se produire, il est essentiel de suivre toutes les instructions et de faire preuve de prudence.</i></p>
	<p style="text-align: center;">RISQUE ÉLECTRIQUE</p> <p><i>Lorsque l'on travaille ou que l'on manipule des pièces ou des charges électriques, il est essentiel d'être conscient de la possibilité de contact avec des pièces sous tension.</i></p>
	<p style="text-align: center;">DANGER DE TEMPÉRATURES ÉLEVÉES</p> <p><i>Ce pictogramme indique le danger de brûlures pouvant résulter du contact avec des surfaces à haute température où le pictogramme est placé.</i></p>

2.5. INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ.

2.5.1. AVERTISSEMENT

VEUILLEZ LIRE CE MANUEL ATTENTIVEMENT AVANT DE METTRE L'APPAREIL EN SERVICE. LE NON-RESPECT OU LA NÉGLIGENCE DES AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ SUIVANTS PEUT AVOIR DES CONSÉQUENCES SUR LA SÉCURITÉ DES PERSONNES OU LE BON FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE. VÉRIFIEZ ÉGALEMENT QUE TOUS LES COMPOSANTS SONT CORRECTEMENT CONNECTÉS.

L'APPAREIL EST ÉQUIPÉ D'UN OU DE PLUSIEURS INTERRUPTEURS MARCHE/ARRÊT JUDICIEUSEMENT PLACÉS, CONFORMES À LA DIRECTIVE ET CONSTRUITS CONFORMÉMENT À LA RÉGLEMENTATION EN VIGUEUR. UNE VÉRIFICATION PÉRIODIQUE EST RECOMMANDÉE.

L'ACCÈS À LA ZONE DE TRAITEMENT DE L'ÉQUIPEMENT EST LIMITÉ AUX UTILISATEURS DE L'ÉQUIPEMENT. TOUS LES COMPOSANTS ÉLECTRIQUES SONT INACCESSIBLES. SI L'ACCÈS EST NÉCESSAIRE, IL DOIT ÊTRE EFFECTUÉ À L'ARRÊT COMPLET DE LA MACHINE, HORS TENSION ET PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ.

LES PERSONNES SOUS L'INFLUENCE DE L'ALCOOL, DE DROGUES, DE SÉDATIFS, FATIGUÉES, ÉPUISEES OU SOUMISES À UN STRESS EXTRÊME NE SONT PAS AUTORISÉES À TRAVAILLER SUR LA MACHINE. CES PERSONNES AURONT ÉGALEMENT ATTEINT L'ÂGE MINIMUM PRÉVU PAR LA LOI.

IL SERA OBLIGATOIRE D'OPÉRER AVEC L'E.P.I. (L'ÉQUIPE DE PROTECTION INDIVIDUELLE), LE CAS ÉCHÉANT. LES VÊTEMENTS DE TRAVAIL DOIVENT ÊTRE CORRECTEMENT ATTACHÉS ET AJUSTÉS.

EN CAS DE VISIBILITÉ DIFFICILE, MÉDIOCRE OU INEXISTANTE, UN BON ÉCLAIRAGE DOIT ÊTRE ASSURÉ DANS L'ENVIRONNEMENT DE TRAITEMENT OU LA ZONE OÙ NOUS DEVONS INTERVENIR.

IL EST INTERDIT D'EFFECTUER DES INTERVENTIONS DE SA PROPRE INITIATIVE À L'INTÉRIEUR DE L'ÉQUIPEMENT, OU AVEC DES INSTRUMENTS INAPPROPRIÉS ET DONT LES COMPÉTENCES SPÉCIFIQUES NE LE PRÉVOIENT PAS. RESPECTER À TOUT MOMENT LES PROCESSUS ET PROCÉDURES DÉCRITS DANS LE PRÉSENT MANUEL.

EN CAS D'ARRÊT D'UNE MACHINE OU D'UNE LIGNE EN RAISON D'UNE ANOMALIE PROPRE OU LIÉE À SON SYSTÈME DE SÉCURITÉ, UNE INTERVENTION PEUT S'AVÉRER NÉCESSAIRE, IL FAUT DONC LA DÉCONNECTER DU RÉSEAU.

PORTER LA PLUS GRANDE ATTENTION AUX SIGNAUX DE DANGER ET AUX PICTOGRAMMES D'AVERTISSEMENT. ILS PEUVENT INFORMER DE L'EXISTENCE D'UN RISQUE PERMANENT ET/OU RÉSIDUEL, DANS LES ENVIRONS ET/OU AUX ACCÈS.

NE METTRE L'ÉQUIPEMENT EN MARCHÉ QU'APRÈS AVOIR BIEN COMPRIS SON FONCTIONNEMENT ET S'ÊTRE ASSURÉ QUE LA MACHINE EST EN PARFAIT ÉTAT DE MARCHÉ.

REISERPACK N'AUTORISE PAS LA SUPPRESSION OU L'ANNULATION DES PROTECTIONS OU DES COMPOSANTS DE L'APPAREIL. L'OPÉRATEUR QUI UTILISE L'APPAREIL EST RESPONSABLE DU NON-RESPECT DE CES RÈGLES, CAR IL S'AGIT D'UNE TRANSGRESSION DE LA DIRECTIVE EUROPÉENNE.

LA MACHINE DOIT ÊTRE MAINTENUE PROPRE ET EN PARFAIT ÉTAT DE FONCTIONNEMENT. LES RÈGLES DE NETTOYAGE ET D'HYGIÈNE ÉDICTÉES PAR LE SERVICE D'ENTRETIEN DE REISERPACK DOIVENT ÊTRE RESPECTÉES.

EN CAS DE RÉPARATION, DES PIÈCES DE RECHANGE ORIGINALES SERONT UTILISÉES OU EN CONSULTATION AVEC LE SERVICE TECHNIQUE DE REISERPACK.

LORS DES OPÉRATIONS DE MAINTENANCE OU DE RÉPARATION, LA MACHINE DOIT ÊTRE PLACÉE AU NIVEAU DE RISQUE ZÉRO, EN LA DÉCONNECTANT DES SOURCES D'ÉNERGIE.

LES DISPOSITIFS DE FONCTIONNEMENT ET DE SÉCURITÉ SERONT CONTRÔLÉS SELON LE PLAN ÉTABLI OU APRÈS CHAQUE SÉANCE DE TRAVAIL.

TOUT PROCESSUS SUSCEPTIBLE D'ENDOMMAGER L'ÉQUIPEMENT OU SON SYSTÈME DE SÉCURITÉ DOIT ÊTRE IMMÉDIATEMENT INTERROMPU. AUCUNE MODIFICATION OU CONVERSION DU SYSTÈME DE SÉCURITÉ DE LA MACHINE NE SERA AUTORISÉE, SAUF SI ELLE A PRÉALABLEMENT ÉTÉ AUTORISÉE PAR LE DÉPARTEMENT RESPONSABLE DE REISERPACK.

L'UTILISATEUR DOIT OBLIGATOIREMENT ACTIONNER LA COMMANDE CORRESPONDANTE POUR LA MISE EN MARCHÉ ET L'ARRÊT DE CHACUN DES DISPOSITIFS. IL EST ÉGALEMENT CONSEILLÉ À L'UTILISATEUR DE DISPOSER D'UN DISJONCTEUR DIFFÉRENTIEL POUR LA CONNEXION ET LA DÉCONNEXION DES ALIMENTATIONS.

N'UTILISER L'APPAREIL QUE POUR CE DONT IL A ÉTÉ FABRIQUÉ ET TESTÉ - TOUTE APPLICATION OU UTILISATION DE L'APPAREIL POUR UNE ACTIVITÉ AUTRE QUE CELLE DÉCRITE DANS CE MANUEL SERA CONSIDÉRÉE COMME UNE NÉGLIGENCE DE LA PART DE L'UTILISATEUR/OPÉRATEUR DE L'APPAREIL.

UNE INSTALLATION, UNE MISE EN SERVICE ET UN ENTRETIEN CORRECTS ET EFFECTUÉS PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ SONT LA CONDITION AU BON FONCTIONNEMENT ET A LA LONGÉVITÉ DE L'ÉQUIPEMENT.

APRÈS TOUTE OPÉRATION DE MAINTENANCE, IL EST RECOMMANDÉ DE SUIVRE LES INSTRUCTIONS POUR LA PREMIÈRE MISE EN SERVICE DE LA LIGNE.

LE COUPLAGE D'APPAREILS OU DE SYSTÈMES A LA MACHINE N'EST PAS AUTORISÉ SANS CONSULTATION PRÉALABLE ET APPROBATION DU SERVICE TECHNIQUE DE REISERPACK POUR LA COMPATIBILITE. LE NON-RESPECT DE CETTE DISPOSITION PEUT ENTRAÎNER DE GRAVES DANGERS, AINSI QU'UNE VIOLATION DE LA PRÉSENTE DIRECTIVE.

IL EST STRICTEMENT INTERDIT DE FUMER DANS L'ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL DE L'APPAREIL ET À PROXIMITÉ IMMÉDIATE.



EN CAS D'ANOMALIE AFFECTANT L'EQUIPEMENT, SES FONCTIONS OU SA SECURITÉ, LA MACHINE DOIT ETRE ARRÊTÉE IMMEDIATEMENT EN SUIVANT LE PROTOCOLE INDIQUÉ CI-DESSOUS :

- a) INTERVENIR SUR L'ARRÊT.**
- b) DÉCONNECTER L'ÉNERGIE.**
- c) ÉLIMINER LES CAUSES DE LA PANNE AVANT DE REMETTRE EN MARCHÉ L'APPAREIL.**

IL EST INTERDIT D'ENDOMMAGER, RETIRER, MODIFIER, COUVRIR OU ALTÉRER LA PLAQUE DE CARACTÉRISTIQUES/IDENTIFICATIONS DE L'APPAREIL. DE PLUS, IL DOIT TOUJOURS RESTER VISIBLE. TOUTE MODIFICATION OU RETRAIT DE CES ÉLÉMENTS PEUT ENTRAÎNER LA PERTE DE LA GARANTIE.

TOUTE MODIFICATION DE L'ÉQUIPEMENT NON EFFECTUÉE PAR REISERPACK REND LE FABRICANT RESPONSABLE DE CETTE MODIFICATION, DÉCHARGEANT AINSI REISERPACK DE SA RESPONSABILITÉ.

2.6. LA GARANTIE



AVERTISSEMENT

COMPTE TENU DES RÉGLEMENTATIONS EN VIGUEUR, LES PRODUITS FABRIQUÉS PAR REISERPACK SONT GARANTIS POUR UNE PÉRIODE DE 12 MOIS.

Cette garantie est limitée aux erreurs de fabrication et ne couvre donc pas les défaillances dues à une quelconque usure ou à des composants sensibles à l'usure.

La garantie couvre les défauts de matériel et de production dans le cadre d'une utilisation normale et adéquate (un poste de travail).

En cas de réclamation au titre de la garantie, veuillez envoyer la pièce défectueuse, en port payé, accompagnée d'une copie de la facture et d'une description des griefs.

En principe, nos "Conditions générales de vente et de livraison (CGV)" s'appliquent.

Les droits à la garantie et la responsabilité pour les dommages causés à des personnes ou à des biens sont exclus s'ils sont liés à l'une ou plusieurs des causes suivantes :

- ✓ Utilisation inappropriée de la machine.
- ✓ Montage, mise en service, fonctionnement, entretien et réparation par du personnel non autorisé.
- ✓ Utiliser l'appareil avec des dispositifs de sécurité et de protection défectueux, mal installés ou inopérants.
- ✓ Le non-respect des instructions de la notice d'utilisation concernant le transport, le stockage, le montage, la mise en service, l'utilisation, l'entretien et le réglage de la machine.
- ✓ Des modifications structurales de la machine sans autorisation.
- ✓ Des catastrophes dues à l'action de corps étrangers ou à des cas de force majeure.
- ✓ L'usure des pièces.
- ✓ La mauvaise utilisation des produits fournis.
- ✓ La mauvaise modification des produits fournis

Les dispositions de garantie et de responsabilité font partie des conditions générales de vente que nous pouvons vous fournir sur demande.

3. LE DÉBALLAGE ET LE STOCKAGE DE LA MACHINE

3.1. LE STOCKAGE DE L'ÉQUIPEMENT

3.1.1. INSTRUCTIONS

Dans le cas d'un équipement emballé, stockez les emballages en respectant les conditions suivantes :

- 1- Ne pas les stocker au grand air.
- 2- La température de l'entrepôt recommandée : entre +5° et +40° C.
- 3- Recommandé à titre indicatif : Humidité relative : max. 80 %. La plage d'humidité acceptable est inférieure à 90 % à 20° C ou inférieure à 50 % à 40° C.
- 4- Il est interdit de stocker l'appareil dans des endroits humides ou mouillés ou dans des endroits où l'environnement contient une quantité excessive de vapeur d'eau.
- 5- Dans les appareils équipés d'une pompe à vide, celle-ci doit être préservée au préalable.
- 6- Le tuyau d'arrivée de gaz doit être scellé avec du ruban adhésif. Nous procéderons également selon les instructions du fabricant.

3.1.1.1 RETIRER L'EMBALLAGE DE LA MACHINE



AVERTISSEMENT



RISQUE DE BLESSURES À CAUSE DU TYPE DE MATÉRIAU D'EMBALLAGE !

- 1- Retirez l'emballage en tenant compte des éventuelles aspérités du boîtier et de la possibilité de faire dépasser des éléments de connexion pointus, des clous, des agrafes, etc.
- 2- Détachez et retirez le plastique de l'emballage.
- 3- Séparer la machine de la palette de transport en retirant les vis de fixation et/ou le cerclage, le cas échéant.



L'ENVIRONNEMENT

- 4- Les matériaux d'emballage sont des matières premières de grande valeur. Ces matériaux peuvent être réutilisés ou recyclés. Une mauvaise élimination de ces matériaux peut provoquer des risques environnementaux.
- 5- Classez les emballages par matériau et éliminez-les de manière respectueuse de l'environnement, le cas échéant.

4. MISE EN SERVICE DE L'ÉQUIPEMENT

4.1. L'ESPACE NÉCESSAIRE POUR L'UTILISATION ET POUR L'ENTRETIEN

La famille de **ÉQUIPES THERMOSTATIQUES** de la marque **REISERPACK** présente les caractéristiques techniques du tableau II suivant.

Toutefois, cela ne signifie pas que nous ne pouvons pas admettre certaines variations dans les dimensions, les composants, dues au conditionnement environnemental et à la mise en œuvre.



Il est conseillé d'établir une distance de séparation d'au moins 1 m autour de la machine à intervenir.

Tableau II

THERMOSOUDEUSES REISERPACK										
TYPE		SHOP								
MODÈLE		RPS 220	RPS 220F	RPS 220G	RPS 220FG	RPS 380	RPS 380F	RPS 380G	RPS 380FG	RPS200
MISE EN MARCHÉ		SEMIAUT.								
RÉSISTANCE (W)		750W	S/MODÈLE	750W	S/MODÈLE	1500W	S/MODÈLE	1500W	S/MODÈLE	600W
TENSION (V)		230V	230V	230V	230V	230V	230V	230V	230V	230V
FRÉQUENCE (Hz)		50Hz	50Hz	50Hz	50Hz	50Hz	50Hz	50Hz	50Hz	50Hz
CONSOMMATION (A)		6A	S/MODÈLE	6A	S/MODÈLE	10A	S/MODÈLE	10A	S/MODÈLE	6A
DIMENSIONS ÉQUIPEMENT	Largeur (mm)	300	300	300	300	465	465	465	465	255
	Hauteur (mm)	610	610	610	610	610	610	610	610	490
	Profondeur (mm)	465	465	535	535	485	485	555	555	380
DIMENSIONS EMBALLAGE	Largeur (mm)	345	345	345	345	510	510	510	510	590
	Hauteur (mm)	633	633	633	633	783	783	783	783	560
	Profondeur (mm)	570	570	570	570	600	600	600	600	410
POIDS ÉQUIPEMENT Kg		33	33	33	33	43	43	43	43	20
POIDS EMBALLAGE Kg		2	2	2	2	8	8	8	8	2
OPTIONNELS	INJECTION DE GAZ	x	x	●	●	x	x	●	●	x
	DECOUPE PÉRIMÉTRIQUE	x	●	x	●	x	●	x	●	x
ACCESSOIRES	LAME	○	x	○	x	○	x	○	x	x
	TÉLÉSCOPIQUE									
● Serie										
○ Optionnel										
x Sans option										

4.2. PROTOCOLE DE MISE EN SERVICE DE L'ÉQUIPEMENT

4.2.1. TESTS ET RÉGLAGES DE LA MACHINE

4.2.1.1. CONTRÔLES PRÉALABLES

Après vérification des conditions, les avertissements de sécurité sont testés et le fonctionnement à sec de l'appareil est vérifié.

Si les mouvements des composants de l'équipement sont tout à fait normaux, le traitement commence comme décrit ci-dessous, en tant que séquence d'opérations.

Les distances latérales doivent être respectées pour assurer un refroidissement adéquat, par rapport au mur le plus proche. Voir image suivante n° 1 :

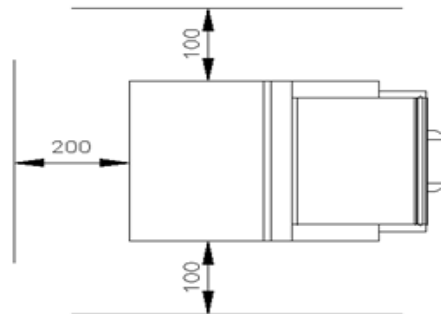


Illustration 1



PRÉCAUTIONS

Le produit contenu dans la barquette ne doit pas dépasser son bord, sauf dans les cas où le moule a été conçu à cet effet.



AVERTISSEMENT

Les bords du plateau ne doivent pas être trop encrassés par des liquides ou des résidus, car cela peut entraîner un défaut d'étanchéité.

Un cycle d'emballage ne doit jamais commencer s'il n'y a pas de barquette dans le conteneur ou s'il n'y a pas de film.

4.2.1.2. TRAITEMENT. PREMIÈRE MISE EN SERVICE

Ensuite, l'opérateur branche le câble au réseau électrique. Celui-ci est fourni avec l'équipement (220 V). L'opérateur appuie sur l'interrupteur ON-OFF situé à l'arrière de l'appareil. Voir l'image n° 2 suivante.

L'image de gauche montre l'équipement en position OFF, fermé et sans câble connecté. L'image de droite montre le bouton en position ON et avec le câble connecté :



Illustration 2

Ensuite, le panneau illustré ci-dessous (image n° 3) s'allume et la machine commence à chauffer, en augmentant la température des composants à thermosceller :



Illustration 3



PRÉCAUTIONS

Cette opération est effectuée AVEC TENSION

Le voyant vert situé sous le pictogramme des degrés Celsius °C sur le panneau de contrôle de l'image n° 8 de la page précédente est initialement éteint. Cela veut dire que le traitement n'est pas encore possible. Nous sommes en dehors de la plage de température qui a été définie pour le traitement. Cette plage est d'environ 5 degrés au-dessus et au-dessous de la plage programmée. Lorsqu'il devient vert, le cycle peut être lancé.



AVERTISSEMENT

Le traitement est possible que lorsque la température a atteint la valeur réglée. Dans le cas contraire, l'appareil ne fonctionnera pas. Si le cycle est interrompu pour une raison quelconque et que l'alarme s'allume, appuyez sur le bouton RESET pour réinitialiser le système.

Auparavant, nous aurons positionné le film qui, une fois la bobine placée sur son support, se déroulera partiellement derrière la pince, en la desserrant jusqu'à ce qu'elle dépasse le bord inférieur des aimants. Cela est illustré dans l'image suivante n° 4 :



Illustration 4

Lorsque le tiroir est inséré et poussé vers l'intérieur, le film est coincé entre les deux surfaces, le moule et les aimants. La tension du film est complétée par l'action de quelques ressorts réglables au moyen de boutons, ce qui permet de l'augmenter ou de la diminuer. Une tension plus ou moins grande du film peut être obtenue en serrant ou en desserrant les boutons de la pince, ce qui comprimera plus ou moins ces ressorts.

L'image n° 5 de la page suivante montre l'emplacement des boutons (vecteurs verts) :

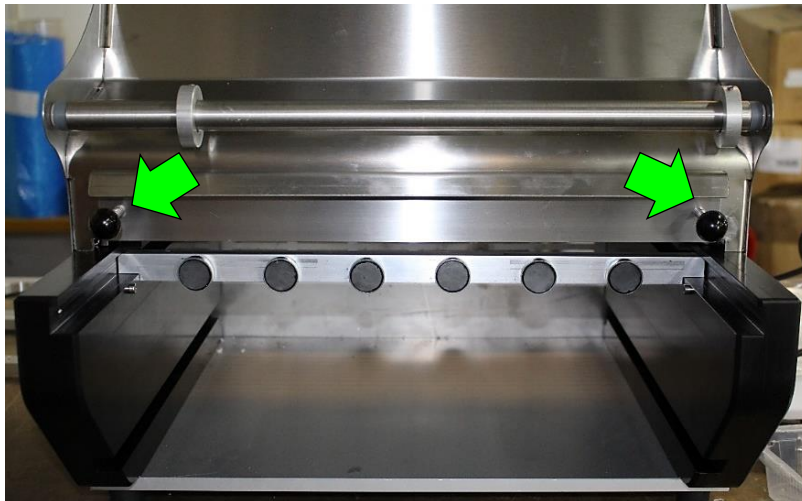


Illustration 5

Avant de déplacer le support, placez les plateaux dans le moule correspondant. Voir image suivante n° 6. L'image à gauche illustre un moule sans plateaux et l'image à droite illustre le moule avec des plateaux incorporés.

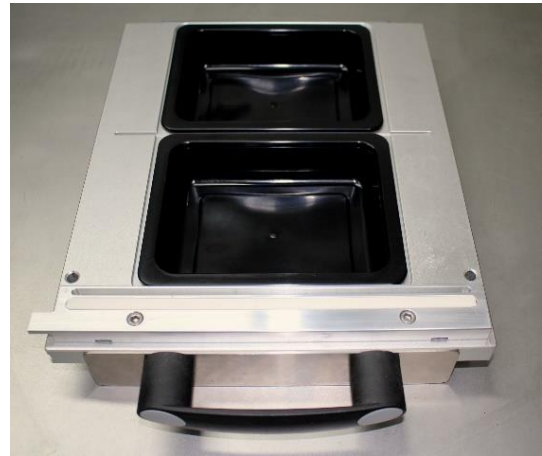
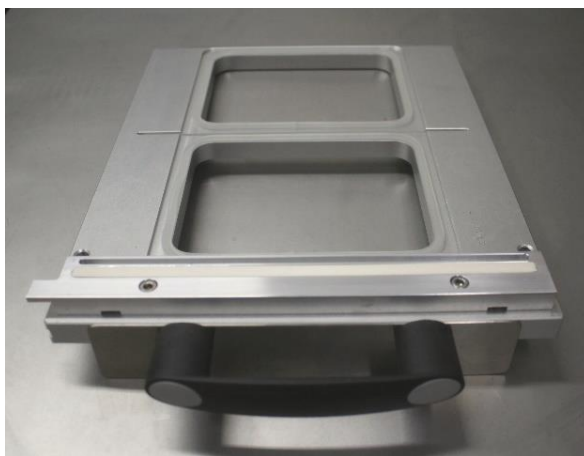


Illustration 6

**DANGER**

Il est complètement interdit d'emballer des produits inflammables et/ou explosifs, des contenants avec pression de gaz, tout matériau et/ou produit qui peut être dangereux pour l'utilisateur et pour la machine. De même, cette machine ne peut pas non plus être utilisée dans les zones classées ATEX.

Lorsque nous poussons le moule dans la barquette et qu'il arrive en fin de course, le film est prêt à être soudé sur la barquette, c'est l'opération de thermoscellage. À la fin de l'opération de soudure, le film est collé à la barquette, le cycle est terminé et la machine émet un bip de confirmation.

DANGER

Dans certaines parties du châssis, il existe un risque de brûlures par contact en raison de la température élevée des composants.

Des pictogrammes ont été ajoutés à certains endroits de la ligne. Image n° 7 suivante :



Illustration 7

Pour terminer le processus, retirer le support du moule et enlever les plateaux scellés, en nombre égal au nombre de trous précédemment remplis.

AVERTISSEMENT

Attendez le signal sonore et le changement de couleur de la LED située sous le paramètre END. Cela indique la fin du cycle, puis retirez le moule rapidement mais délicatement pour éviter de surchauffer le film.

4.2.1.4. FIXATION DE PARAMÈTRES

Comme expliqué dans le chapitre de description de l'équipement, l'image de la page suivante n° 8 montre l'écran du variateur avec les contrôleurs pour incorporer les variables.

À partir du même panneau, introduisez la programmation requise en fonction du type de matériau ou de format.

Utilisez les touches 2, 8 ou 9 jusqu'à ce que la valeur souhaitée pour la température en ° C soit atteinte. Une fois cette valeur atteinte, elle sera automatiquement enregistrée. La température maximale réglable est de 200 °C. **Programmation de température.**

Vous pouvez utiliser également les boutons n° 1 et 8 ou 9 pour atteindre la valeur souhaitée pour le temps de thermoscellage. Une fois la valeur souhaitée atteinte, elle sera également enregistrée automatiquement. Le temps maximum réglable est de 9,9 secondes.

Programmation du temps.

Configuration des programmes.

Appuyez sur le bouton n° 2 et n° 10 pour accéder à Programmes. La machine dispose de 10 programmes. Toute modification effectuée à l'intérieur de chaque programme sera automatiquement enregistrée.

Configuration de l'entrée de gaz (OPTIONNEL).

En appuyant simultanément sur les boutons n° 1 et n° 2, vous accédez au menu de configuration du temps de gaz. En maintenant enfoncés les boutons n° 1 et n° 2 susmentionnées et en utilisant les boutons n° 8 et n° 9, vous pouvez augmenter ou réduire le temps d'alimentation en gaz dont vous avez besoin, toujours avec un maximum de 9,9 secondes. De même, une fois le temps sélectionné, il sera automatiquement enregistré.

Pour activer/désactiver le gaz, appuyez simultanément sur les boutons n°1 et n° 2, puis sur RESET, commande n°10.

Pression maximale pour le GAZ : **3 bar**

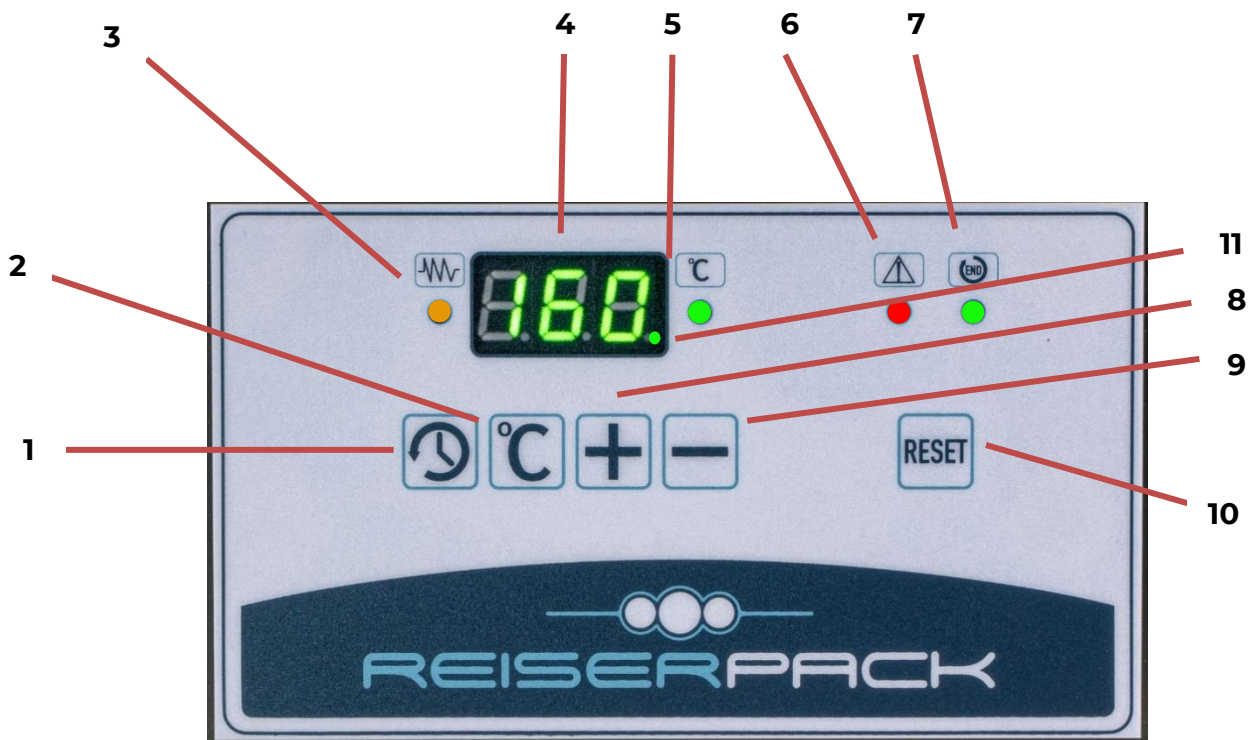


Illustration 8

- 1- Bouton de temps de scellage.
- 2- Bouton de température programmée.
- 3- L'indicateur LED indique que l'élément restant est en train de chauffer.
- 4- Affichage.
- 5- L'indicateur LED indique la température dans la plage de travail.
- 6- L'indicateur LED d'avertissement d'alarme (voir section 6.6).
- 7- L'indicateur LED indique la fin du cycle.
- 8- Bouton poussoir pour augmenter les valeurs programmables.
- 9- Bouton poussoir pour diminuer les valeurs programmables.
- 10- Bouton RESET (voir section troubleshooting).
- 11- Indicateur de balayage de gaz actif.

4.2.1.5. UTILISATION DU MOULE MULTIFORME

Le moule multiforme donne la possibilité de travailler avec différents formats et de changer de format. L'image suivante (n° 9) montre sa disposition :



Illustration 9

Pour le régler, suivez les étapes ci-dessous, comme indiqué dans la figure 10 :

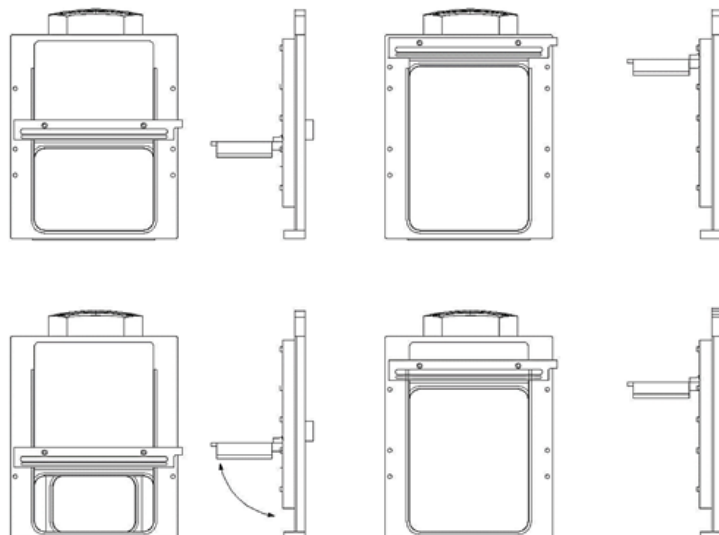


Illustration 10

- Placez le support du moule en position verticale.
- Soulever la barre (élément coulissant) vers l'avant ou vers l'arrière, selon le(s) type(s) de plateau à traiter.
- Le déplacement de celle-ci se termine lorsqu'elle s'emboîte dans les logements du guide inférieur. Vecteurs verts sur l'image n° 11 suivante.

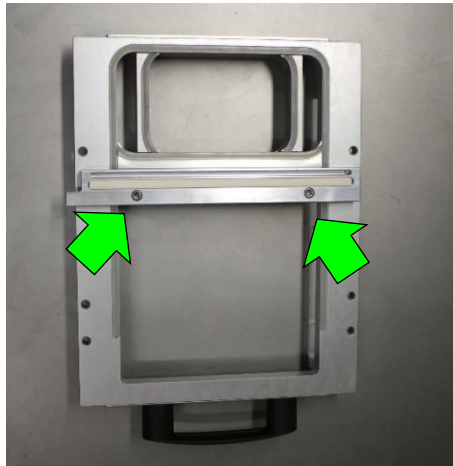


Illustration 11

- Placez le plateau et insérez le moule jusqu'à la butée. La machine est maintenant prête à fonctionner.



AVERTISSEMENT

L'état du joint du moule doit être vérifié périodiquement. Il doit être en parfait état pour assurer une parfaite étanchéité.

4.2.1.6. SYSTÈME OPTIONNEL DE COUPE À LAME TÉLÉSCOPIQUE

La profondeur de coupe est également réglable grâce au système incorporé dans le guide. Au moyen d'un bouton, avancez ou reculez la position de la lame, comme le montrent les images suivantes n° 12 et 13 :



Illustration 12

Le vecteur vert de l'image n° 12 ci-dessus localise le bouton de réglage.

Dans l'image suivante n° 13, vous pouvez voir en détail la partie coupante de la lame.

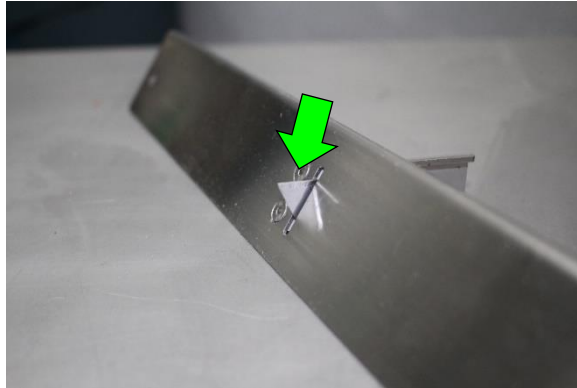


Illustration 13



PELIGRO

Le risque de coupure est évident si l'on entre en contact avec le tranchant de la lame. Ce support doit être manipulé avec une extrême prudence et, si nécessaire, des gants de protection doivent être portés en fonction de l'opération à effectuer.

5. DESCRIPTION DE L'ÉQUIPEMENT

5.1. DESCRIPTION DÉTAILLÉE

La gamme d'équipement de **THERMOSCELLAGE** de la marque **REISERPACK** constitue une réponse moderne, efficace et polyvalente pour répondre aux exigences de fiabilité, d'efficacité, de productivité du marché, y compris pour les produits biodégradables. Pour ce faire, une combinaison de performances et de ressources est disponible, en fonction des exigences des applications et des destinations.

Sous l'idée initiale décrite ci-dessus, nos techniciens de **REISERPACK** ont développé un projet où l'utilisation, l'efficacité, et surtout la sécurité de l'opérateur/équipement, constituent les lignes principales de notre propos.

Les **EQUIPEMENTS DE THERMOSCELLAGE** de la marque **REISERPACK** sont conçus pour générer et assurer une productivité durable dans le temps, en suivant seulement un programme d'entretien constant et adéquat.

Dans l'ensemble, l'équipement a été conçu en tenant compte des normes de sécurité en termes de finition et de conception. Ceci afin d'éviter tout risque d'accident lors de la manipulation ou de la mise en service de l'équipement. Leur structure est compacte et robuste selon le principe de stabilité **ROBS-FOBS** ce qui signifie qu'il n'y a pas de risque de déséquilibre. Leur adaptation à la directive sur la **PRÉVENTION DES RISQUES PROFESSIONNELS**, et la **SÉCURITÉ ET HYGIÈNE AU TRAVAIL** a également été prévue, permettant l'évaluation de l'application des protocoles de nettoyage et d'entretien.

Enfin, il convient de souligner que, dans l'ensemble, les équipements sont fabriqués en acier inoxydable AISI 304 en combinaison avec de l'aluminium anodisé. Leur facilité de manipulation pour effectuer le processus de thermoscellage, combinée aux temps d'exécution du cycle, est remarquable.

La plage spécifique d'applications dans lesquelles ces équipements peuvent être intégrés est vaste et variée en fonction des finitions, des performances et des emplacements potentiels. Bien qu'ils présentent différents types de traitement et de structure lors de leur mise en œuvre, ils répondent aux exigences en matière d'ergonomie et d'environnement de travail tout en visant une utilisation simple et essentielle. La possibilité d'adaptation à des besoins spécifiques est également envisagée.

5.1.1. COMPOSANTS

LES ÉQUIPEMENTS DE THERMOSCELLAGE de la marque **REISERPACK** sont principalement constitués des composants décrits ci-dessous. Les éléments de base sont pratiquement les mêmes ou constants quel que soit le type ou le modèle d'équipement. Les accessoires varient en fonction des performances et le poste de travail généré est de type individuel.

- Châssis.
- Groupe de chargement, thermoscellage, bobines, film.
- Groupe de vide ou de gaz.
- Groupe pneumatique.
- Groupe électrique. Tableau de bord.

5.1.1.1. CHÂSSIS

De même, comme mentionné ci-dessus, le châssis a été conçu en tenant en compte des normes de sécurité en termes de design, afin d'éviter la possibilité d'accident pendant la manipulation de l'équipement par l'opérateur.

Sa structure est conforme au principe **ROBS-FOBS** ainsi qu'à la Loi sur la prévention des risques, la sécurité et l'hygiène au travail. Suite à la mise en œuvre des Directives Européennes de sécurité, le châssis est équipé de protections, de composants et de dispositifs de sécurité adéquats.

Le châssis sert également de support à tous les mécanismes et composants de l'équipement, en les contenant tous ou presque tous. Sa position de travail est verticale par rapport au sol, comme on peut le voir dans les différents plans d'installation des équipements. En ce sens, il faut différencier les équipements de bureau de ceux qui reposent directement sur le sol. Dans les équipements de la gamme KITCHEN (socle), avec mobilité, des roues ont été incorporées dans leurs supports inférieurs, comme le montre l'image suivante n° 14 :



Illustration 14

Ces roues incorporent la bande de roulement en plastique, en fonction de leur destination. Ces roues sont complétées par des dispositifs de freinage afin d'immobiliser l'équipement n'importe où et pouvoir le fixer une fois qu'il est placé.

L'image n° 14 de la page précédente l'illustre.

Les protections sont généralement constituées de couvercles ou de portes métalliques, ce qui permet d'améliorer l'étanchéité des éléments de traitement internes. Une fois ouvertes, elles permettent d'effectuer les protocoles de nettoyage, de réglage et d'entretien.

Les dimensions à prendre en compte par l'équipement sont indiquées dans le chapitre correspondant de la fiche technique des machines.

5.1.1.2. GROUPE DE CHARGEMENT, THERMOSCELLAGE, BOBINES, FILM.

En ce qui concerne ce groupe, nous considérons en premier lieu le support porte-matrice ou porte-moules (cas unique ou multiple) où les plateaux à sceller sont logés. Les images suivantes n° 15 montrent quelques exemples de leurs configurations possibles :



Illustration 15

Dans le cas multiforme, le support sera équipé de la possibilité de traiter différents formats, en régulant les espaces libres du support. Cela est illustré dans la section correspondante au traitement de l'équipement et à la première mise en service. Voir image suivante n° 16 :



Illustration 16

Ce support dans lequel les matrices sont logées nécessite un espace suffisant pour pouvoir traiter ou remplir différents types de plateaux en fonction de leur épaisseur et/ou hauteur. Tout cela dépend du type de produit que nous allons emballer. Le matériau du support est de l'aluminium anodisé.

Généralement, le joint de soudure du moule inférieur est en matériau accepté pour le secteur alimentaire. Cela facilite le remplacement des matrices et offre la possibilité d'une productivité différente.



AVERTISSEMENT

Conformément aux directives « Nouvelle approche » de la CE, les remplacements de composants ne sont autorisés que s'ils sont conformes aux exigences en matière de sécurité alimentaire.

Lorsque l'opérateur pousse manuellement les supports jusqu'à la fin de leur course, ce support de porte-barquettes est aligné avec la chambre supérieure de thermoscellage et le cycle commence à incorporer le film dans la partie supérieure des barquettes, en les scellant hermétiquement. L'image suivante n° 17 montre les guides d'introduction du support (vecteur vert) où sont placées les barquettes, vues depuis l'arrière de l'équipement.



Illustration 17

La durée du cycle sera préalablement programmée par l'opérateur et, par conséquent, dans les deux cas (baisse du groupe supérieur ou déplacement du support), elle se terminera lorsque le temps de thermoscellage sera écoulé.



PRÉCAUTIONS

Nous recommandons de ne jamais interrompre le cycle de fermeture du plateau avant la fin du cycle.

Le processus de scellage s'effectue avec les deux chambres alignées et avec le film situé entre elles. Dans les modèles prévus à cet effet, le gaz correspondant à la description ci-dessus (gaz FLUSHING) est inséré avant la fin du processus de scellage. Dans d'autres modèles dotés d'une option de scellage à vide, le processus est le même mais, cette fois-ci, il faut insérer le gaz choisi avant le processus de soudage.

Par conséquent, l'emballage est conçu uniquement pour le scellage, pour la mise sous vide et pour l'introduction de gaz appropriés en fonction du type de produit. Le matériau du film est compatible avec le matériau des barquettes contenant le produit, comme indiqué ci-dessus.

5.1.1.2.1. BOBINE DE FILM

Le positionnement de la bobine de film, qui est incorporée en tant que fermeture, est normalement situé dans la partie supérieure de l'équipement, juste devant le poste de l'opérateur. On peut le voir sur l'illustration n° 18 suivante :



Illustration 18



L'ENVIRONNEMENT

Il est recommandé de toujours procéder conformément aux dispositions légales concernant le traitement des déchets ou des restes de matériaux issus de la transformation. Dans le cas présent, il s'agira de matières plastiques.

5.1.1.3. GROUPE DE VIDE OU DE GAZ.

Uniquement pour les modèles KITCHEN et SHOP avec gaz.

La pompe à vide est située à l'intérieur de la partie inférieure du châssis. Cette pompe permet de réaliser un des modes d'emballage par l'exécution d'une aspiration d'air dans les plateaux, comme programmé précédemment.

L'image de la page suivante n° 19 montre où se trouve la pompe dans la partie inférieure du châssis. De même, un dispositif de refroidissement est incorporé, un ventilateur pour éviter les augmentations de température extrêmes, dans le compartiment supérieur qui se trouve à l'intérieur de la machine.

C'est pour cette raison que, dans le chapitre sur l'emplacement ou le positionnement de l'équipement, l'accent a été mis sur la nécessité de laisser un espace suffisant autour de l'équipement pour permettre son traitement.

Le ventilateur est illustré dans l'image suivante n° 19 à droite :



Illustration 19

5.1.1.3.1. GAZ

Comme mentionné dans le chapitre de mise en marche, la machine peut fonctionner avec une alimentation en gaz inerte en remplacement ou en complément du vide. La description des nécessités et du fonctionnement a déjà été décrite dans le chapitre correspondant, ainsi que son raccordement au moyen d'une tuyauterie de 8mm de diamètre.

Comme description, il convient de mentionner que la machine ne dispose que des dispositifs de connexion et de préparation internes, car il incombe au client de travailler avec ce système. Son réglage s'effectue à partir d'un panneau de contrôle.

Quant à son intérieur, l'équipement possède un régulateur logé à la partie arrière inférieure du châssis, qui se trouve à côté de la connexion externe. Voir l'image n° 20 suivante :



Illustration 20

5.1.1.5. GROUPE ÉLECTRIQUE. PANNEAU DE COMMANDE

Il se compose principalement du tableau électrique de connexions proprement dit et du panneau de commande. Le groupe logé dans la partie supérieure ou arrière du châssis, selon le type ou le modèle de l'équipement.

La manière de procéder a déjà été décrite dans le chapitre correspondant de la mise en marche de l'équipement. Voir chapitre n° 4.



Toute manipulation par du personnel non autorisé ou non formé est strictement interdite. Les pictogrammes sont utilisés à titre d'avertissement.

Ce groupe se compose d'une série de câbles, de panneaux de contrôle, de boutons-poussoirs et de cartes électroniques, ainsi que la connexion à l'alimentation électrique générale.

A partir du panneau de contrôle de chaque modèle ou de chaque version, l'opérateur démarre l'équipement et réalise le thermoscèlement après avoir introduit les variables.

5.1.1.5.1. PANNEAU DE COMMANDE

Le panneau de commande peut changer selon le modèle et les options choisies. Pour une meilleure compréhension et des options de fonctionnement, veuillez consulter la section de mise en marche de chaque modèle ou type.

5.1.2. FICHE TECHNIQUE DE L'ÉQUIPEMENT

Le tableau n° III ci-dessous résume les éléments les plus significatifs de l'équipement :

Tableau III

CHÂSSIS	
	
MISE EN MARCHÉ ECONOMY	MISE EN MARCHÉ SHOP
	
MISE EN MARCHÉ KITCHEN	POMPE À VIDE
	

Pour des données techniques et de construction, veuillez consulter la section correspondante à la fiche technique de la machine, chapitre 4.1 du manuel technique de la machine.

5.2. LE RESPECT DES DISPOSITIONS RÉGLEMENTAIRES

5.2.1. CONCEPTION DES PLAQUES



La conception de la plaque signalétique obéit à l'énumération des données qui doivent y figurer, tel que représenté. L'image n° 21 de la page suivante illustre la plaque existante dans l'équipement :



Illustration 21

5.2.2. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Voici un exemple de l'équipement d'origine, dont l'original figure dans l'annexe correspondante :

		
Ctra. Igualada s.n. 08280 CALAF (BARCELONA)		
Departamento / Département / Department / Abteilung		
DECLARACIÓN C.E. DE CONFORMIDAD DÉCLARATION C.E. DE CONFORMITÉ E.C. CONFORMITY DECLARATION E.G. KONFORMITÄTSEKLRÄUNG		DIRECCIÓN TÉCNICA DIRECTION TECHNIQUE TECHNICAL MANAGEMENT TECHISCHE LEITUNG
DECLARAMOS que el equipo de trabajo: NOUS DÉCLARONS que l'équipe de travail: WE DECLARE that the product: WIR ERKLÄREN dass die produkt:		
Marca / Marque / Make / Marke	REISERPACK TERMOSELLADORA	
Tipo / Type / Type / Typ	KITCHEN	
Modelo / Modèle / Model / Modell	RP-RC 430VKR	
Nº Serie / N° Série / Serial N° / Seriennummer	2200 _____	
Año construcción/Année de construction/Year of manufacture/Baujahr	2.022	
se adapta a las normas: / s´adapte aux normes: / accords with the regulations: / den folgenden Normen		
UNE EN ISO 12100	ISO EN UNE 415-3:2000+A1:2010	EN 61000-2-10 2000
EN 60204-1	ISO EN UNE 415-10:2014	EN 61000-2-9 1999
UNE EN ISO 13849	ISO EN UNE 415-1:2014	UNE-EN 547-1
ha sido construida y es conforme con los requisitos esenciales de las Directivas: elle a été construite en conformité avec les conditions essentielles des Directives: has been built in agreement with the essential requirements of the Directives: ist nach den wesentlichen Anforderungen der folgenden Richtlinien konstruiert worden:		
D 2.006/42 CEE (98/37/CEE, 89/392/CEE, 91/368/CEE, 93/44, 68/CEE) Real Dec./Décret Royal/Royal Decree/Kgl. Dekret 1644/2008 D 2014/35 UE (Real Decreto/Décret Royal/Royal Decree/Kgl. Dekret 187/2016) D 2014/30 UE (Real Decreto/Décret Royal/Royal Decree/Kgl. Dekret 186/2016)		
Con exclusión de responsabilidades sobre las partes o componentes adicionados o montados por el usuario. Avec exclusion de responsabilités concernant les parties ou les groupes ajoutés ou montés par le propriétaire. With no liability for the parts or components added or assembled by the user. Unter Haftungsausschluss für die vom Kunden beigegebenen oder angebauten Teile order Baugruppen.		
Dep. técnico RECANVIS I SERVEIS 3.0		
C.E. ENERO-2.022		

6. L'UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT

6.1. INSTRUCTIONS POUR MODIFIER LE TRAITEMENT ET LES PARAMÈTRES

Pour régler les paramètres de traitement chez les **ÉQUIPEMENTS DE THERMOSCELLAGE** de la marque **REISERPACK**, il faut suivre les protocoles suivants.

6.1.1. LE POSITIONNEMENT DE LA BOBINE DE FILM.

La figure n° 23 nous indique où installer le film et à quels points l'incorporation de la bobine doit être ajustée. Pour les modèles **SHOP**.

Une fois enfilée par l'extrémité libre, elle est positionnée à son lieu de travail, maintenue par les aimants. L'opération est effectuée par le même opérateur et en suivant l'ordre indiqué dans la section de mise en route initiale.

Les éléments du groupe qui interviennent et qui donnent lieu au mouvement du film, de l'axe et des anneaux de centrage sont également visibles :



SITUATION FILM

CÔTÉ INTÉRIEUR

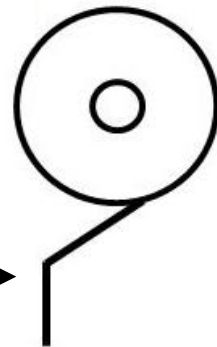


Illustration 23

6.2. IDENTIFICATION ET DÉPANNAGE (TROUBLESHOOTING)

En cas de problème avec la machine, résolvez-le immédiatement. Repérez la cause du problème et prenez les mesures nécessaires pour éviter que le problème ne se répète.

S'il est difficile de déterminer la cause ou que des mesures spécifiques doivent être prises, veuillez consulter le fournisseur ou le service après-vente autorisé.

AVERTISSEMENT

N'essayez jamais de démonter, régler ou réparer les éléments électriques ou électroniques.

Afin de faciliter à l'opérateur la tâche d'identification d'éventuels défauts ou erreurs courantes dans le système de traitement, un tableau récapitulatif a été établi. Vous pouvez le consulter et, si vous n'arrivez pas à résoudre le problème, il est recommandé de contacter le service d'assistance de votre distributeur autorisé le plus proche.

Le tableau n° IV peut vous aider :

Tabla IV

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
La machine ne s'allume pas	Le câble de raccordement au réseau n'est pas branché.	Raccordez le câble de connexion au réseau électrique.
	Le câble de raccordement au réseau est endommagé.	Remplacez le câble de connexion au réseau électrique.
	L'interrupteur principal de la machine est en position 0, la machine est hors tension ou débranchée.	Placez l'interrupteur principal en position 1, la machine sous tension.
La soudure ne s'effectue pas	Le temps de soudage réglé n'est pas suffisant.	Augmentez le temps de soudage.
	La température de soudage réglée n'est pas suffisante.	Augmentez la température de soudage.
	Le bord de la cuvette est encrassé.	Nettoyez et entretenez la cuvette pour qu'elle ne soit pas encrassée.
	Le joint de la filière inférieure est endommagé ou usé.	Remplacez le joint comme décrit dans le chapitre sur l'entretien.
	La pression de l'air comprimé est insuffisante.	Vérifiez que la pression de l'air comprimé est constamment réglée à au moins 6 bars.

L'équipement de thermosoudeuse **SHOP** est équipé de 9 alarmes. Celles-ci sont signalées par l'allumage en rouge de la LED du symbole d'avertissement sur le panneau de commande. (Voir section 4.2.1.2).

Le tableau V énumère les alarmes qui peuvent y apparaître :

Tableau V

ALARMES		
ALARME	CAUSE	SOLUTION RECOMMANDÉE
AL0	MANQUE DE PRESSION DE GAZ.	OUVREZ LE ROBINET DE GAZ ET/OU CHANGER LA BONBONNE DE GAZ.
AL1	LA PLAQUE DE SOUDAGE N'A PAS ATTEINT LA POSITION DE SOUDAGE.	APPUYEZ SUR RESET, LE FER À SOUDER S'ALLUME. RETIREZ LE MOULE ET REMETTEZ-LE EN PLACE CORRECTEMENT.
AL2	LA PLAQUE DE SOUDURE N'EST PAS REVENUE EN POSITION DE DÉPART.	APPUYEZ SUR RESET ET LA MACHINE RÉESSAYERA.
AL3	DÉFAILLANCE DU CAPTEUR DE TEMPÉRATURE.	CONTACTEZ LE SERVICE APRÈS-VENTE.
AL4	LA MACHINE NE CHAUFFE PAS.	CONTACTEZ LE SERVICE APRÈS-VENTE.
AL5	LORS DU DÉMARRAGE DE LA MACHINE, LA PLAQUE DE SOUDURE N'EST PAS EN POSITION DE DÉPART.	APPUYEZ SUR RESET ET LA MACHINE SE POSITIONNERA.
AL6	LA MACHINE A ÉTÉ ARRACHÉE AVEC UN MOULE À L'INTÉRIEUR.	RETIREZ LE MOULE DE L'INTÉRIEUR DE LA MACHINE.
AL7	LA TEMPÉRATURE DE LA MACHINE A DÉPASSÉ LES 200°.	ARRÊTEZ LA MACHINE ET LAISSEZ-LA REFROIDIR QUELQUES MINUTES. SI LE PROBLÈME PERSISTE, CONTACTER LE SERVICE APRÈS-VENTE.
AL8	LA PLAQUE DE SOUDURE N'EST PAS REVENUE EN POSITION DE DÉPART POUR LA DEUXIÈME FOIS CONSÉCUTIVE.	APPUYEZ SUR RESET ET LA MACHINE CHANGERA LE SENS DE ROTATION DU MOTEUR.
AL9	LA PLAQUE DE SOUDURE N'EST PAS REVENUE EN POSITION DE DÉPART POUR LA TROISIÈME FOIS CONSÉCUTIVE.	CONTACTEZ LE SERVICE APRÈS-VENTE.

7. DÉMONTAGE

7.1. LA MISE HORS SERVICE, LE DÉMONTAGE ET L'ENVÈLEMENT DES ÉQUIPEMENTS

Après avoir achevé le cycle opérationnel de la machine ou de l'équipement, il est essentiel de la mettre hors service et de la démonter de manière sécurisée, en prenant en considération les aspects humains et écologiques.

7.1.1. NORMES DE SÉCURITÉ



AVERTISSEMENT



RISQUES MÉCANIQUES DUS À UNE MAUVAISE MANIPULATION, DES CHOCS, DES COUPURES, DES ÉCRASEMENTS, ET DES PROJECTIONS !

Démonter les composants d'une manière qui assure la stabilité des autres composants de l'équipement, en respectant les indications données dans le manuel d'entretien pour les opérations principales.

La procédure générale de démontage de la machine est la suivante :

1. Mettez la machine au niveau de risque électrique 0, en la débranchant du réseau.
2. Séparez physiquement les composants avec des parties électriques ou des conducteurs.
3. Vérifiez l'absence de tensions résiduelles dans les circuits.
4. Retirez tous les protecteurs, couvercles, carénages et accessoires, le cas échéant.
5. Positionnez les composants en les regroupant par matériaux.
6. Procédez avec les autres parties pour assurer la stabilité de la machine. Travaillez d'abord sur les parties les plus hautes.
7. Une fois les composants séparés, placez-les dans un endroit approprié de manière à éviter tout risque de chute.



L'ENVIRONNEMENT

Nous recommandons de toujours procéder conformément aux dispositions légales relatives au traité sur l'environnement.

ATTENTION

Pour effectuer le processus ci-dessus, il est conseillé de porter un masque, des gants et des vêtements de protection.

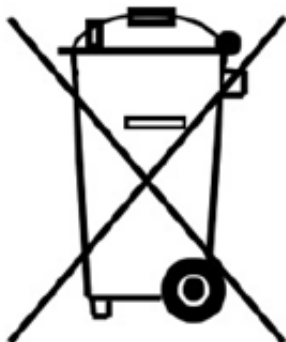


Illustration 24

8. PIÈCES DE RECHANGE

8.1. PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES

La demande de pièces de rechange doit être effectuée conformément au protocole indiqué dans le tableau VI ci-dessous :

Tableau VI

PROTOCOLE POUR SOLLICITER DES PIÈCES DE	
1	Informations d'identification de la machine : modèle, n° de fabrication, plaque.
2	Identifier les pièces à commander dans l'équipement correspondant.
3	Passez la commande par écrit et par e-mail en précisant :
4	Les informations du client (prénom, nom et adresse).
5	La référence des pièces, nom et modèle de la machine.
6	Le nombre de pièces de rechange.