
ÉQUIPEMENT DE THERMOSCELLAGE

MANUEL DE L'UTILISATEUR OPÉRATIONNEL RPS 430RT



MANUEL DE L'UTILISATEUR OPÉRATIONNEL RPS 430RT	1
1. INFORMATIONS GÉNÉRALES	4
1.1. INFORMATIONS DU FABRICANT	4
1.3.1. CLARIFICATION DES SYMBOLES	5
2. DISPOSITIONS DE SÉCURITÉ	7
2.1. DANGERS ÉLECTRIQUES	7
2.1.1. DANGERS ÉLECTRIQUES	7
2.1.1.1. COURANT ÉLECTRIQUE	7
2.1.1.2. LES CHARGES STOCKÉES	8
2.1.1.3. LES DÉFAUTS DE COURT-CIRCUIT	8
2.2. APPLICATIONS PRÉVUES DE L'UTILISATION APPROPRIÉE	9
2.3. MAUVAISE UTILISATION PRÉVISIBLE	9
2.4. PICTOGRAMMES DE SÉCURITÉ	10
2.4.1. INFORMATIONS À PROPOS DES PICTOGRAMMES DE SÉCURITÉ SUR LA LIGNE	10
2.5. INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ	11
2.5.1. AVERTISSEMENT	11
2.6. LA GARANTIE	14
3. LE DÉBALLAGE ET LE STOCKAGE DE LA MACHINE	15
3.1. LE STOCKAGE DE L'ÉQUIPEMENT	15
3.1.1. INSTRUCTIONS	15
3.1.1.1. RETIRER L'EMBALLAGE DE LA MACHINE	15
4. MISE EN SERVICE DE L'ÉQUIPEMENT	17
4.1. L'ESPACE NÉCESSAIRE POUR L'UTILISATION ET POUR L'ENTRETIEN	17
4.2. PROTOCOLE DE MISE EN SERVICE DE L'ÉQUIPEMENT	18
4.2.1. TESTS ET RÉGLAGES DE LA MACHINE	18
4.2.1.1. CONTRÔLES PRÉALABLES	18
4.2.1.2. UTILISATION. PREMIÈRE MISE EN SERVICE	18
4.2.1.2.1. BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE	19
4.2.1.2.2. BRANCHEMENT D'AIR COMPRIMÉ	19
4.2.1.2.3. BRANCHEMENT DE GAZ	20
4.2.1.2.4. ESSAI À VIDE	21
4.2.1.3. POSITIONNEMENT DU FILM	23
4.2.1.4. REMPLACEMENT OU CHANGEMENT DE MOULE	25
4.2.1.4.1. CHANGEMENT DE MOULE INFÉRIEUR	26
4.2.1.4.2. CHANGEMENT DE MOULE SUPÉRIEUR	27
4.2.1.4. REGLAGES DES PARAMÈTRES	32
4.2.1.4.1. ÉCRAN PRINCIPAL	32
4.2.1.4.2. ÉCRAN DE CONFIGURATION	35
4.2.1.4.3. ÉCRAN PROGRAMMES	37
4.2.1.4.4. ÉCRAN DE PROGRAMMATION DE PROGRAMMeS	37
4.2.1.5. AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ	39
5. DESCRIPTION DE L'ÉQUIPEMENT	41
5.1. DESCRIPTION DÉTAILLÉE	41
5.1.1. COMPOSANTS	42
5.1.1.1. CHÂSSIS	42
5.1.1.2. GROUPE DE CHARGEMENT, THERMOSCELLAGE, BOBINES, FILM	43
5.1.1.2.1. BOBINE DE FILM	48
5.1.1.3. GROUPE DE VIDE OU DE GAZ	50
5.1.1.3.1. GAZ	51
5.1.1.4. GROUPE PNEUMATIQUE	52
5.1.1.5. GROUPE ÉLECTRIQUE. PANNEAU DE COMMANDE	52
5.1.1.5.1. PANNEAU DE COMMANDE	53

5.1.2. FICHE TECHNIQUE DE L'ÉQUIPEMENT	53
5.2. LE RESPECT DES DISPOSITIONS RÉGLEMENTAIRES	55
5.2.1. CONCEPTION DES PLAQUES	55
5.2.2. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE	56
6. L'UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT	57
6.1. INSTRUCTIONS POUR MODIFIER LE TRAITEMENT ET LES PARAMÈTRES	57
6.1.1. LE POSITIONNEMENT DE LA BOBINE DE FILM.	57
6.2.3.1. ÉQUIPEMENT AVEC UN COLLECTEUR AUTOMATIQUE	57
6.1.2. L'ÉLIMINATION DES RÉSIDUS DE FILM	57
6.2. IDENTIFICATION ET DÉPANNAGE (TROUBLESHOOTING)	58
7. DÉMONTAGE	61
7.1. LA MISE HORS SERVICE, LE DÉMONTAGE ET L'ENVÈLEMENT DES ÉQUIPEMENTS	61
7.1.1. NORMES DE SÉCURITÉ	61
8. PIÈCES DE RECHANGE	62
8.1. PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES	62

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**

1.3.1. 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 de la page suivante 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

	RISQUE DE COINCEMENT / ÉCRASEMENT <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>
	RISQUE ÉLECTRIQUE <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>
	DANGER DE TEMPÉRATURES ÉLEVÉES <i>Ce pictogramme indique le danger de brûlures pouvant résulter du contact avec des surfaces à haute température où le pictogramme est placé.</i>

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.

Tableau II

THERMOSOUDEUSES REISERPACK						
TYPE		KITCHEN				
MODÈLE		RP-RC 430V	RP-RC 430VK	RP-RC 430VR	RP-RC 430VKR	RPS 430RT
MISE EN MARCHÉ		SEMIAUT.				
RÉSISTANCE (W)		S/MODÈLE	S/MODÈLE	S/MODÈLE	S/MODÈLE	S/MODÈLE
TENSION (V)		230V/400V	230V/400V	230V/400V	230V/400V	230V/400V
FRÉQUENCE (Hz)		50Hz	50Hz	50Hz	50Hz	50Hz
CONSOMMATION (A)		S/MODÈLE	S/MODÈLE	S/MODÈLE	S/MODÈLE	S/MODÈLE
DIMENSIONS ÉQUIPEMENT	Largeur (mm)	580	580	730	730	930
	Hauteur (mm)	1680	1680	1680	1680	1615
	Profondeur (mm)	730	730	970	970	1128
DIMENSIONS EMBALLAGE	Largeur (mm)	704	704	855	855	1030
	Hauteur (mm)	1902	1902	1902	1902	1665
	Profondeur (mm)	894	894	1134	1134	1380
POIDS ÉQUIPEMENT Kg		260	260	270	270	300
POIDS EMBALLAGE Kg		13	13	14	14	20
OPTIONNELS	SKIN	x	●	x	●	○
	COLLECTEUR	x	x	●	●	●
	DECOUPE PÉRIMÉTRIQUE	○	○	○	○	○
	O2	○	○	○	○	○
ACCESSOIRES	LAME TÉLÉSCOPIQUE	○	○	○	○	x
● 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 :

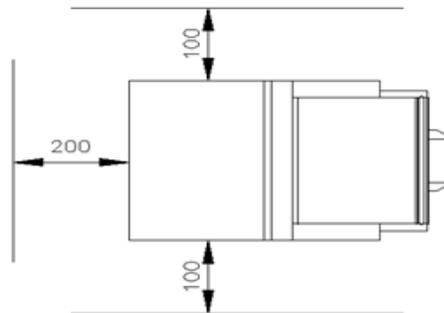


Illustration 1



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. UTILISATION. PREMIÈRE MISE EN SERVICE

En premier lieu, le niveau d'huile de l'équipement doit être vérifié. Il doit se situer entre les marques MAX et MIN.

La température ambiante dans laquelle la machine est utilisée doit être comprise entre 5° C et 40° C. La plage d'humidité acceptable est inférieure à 90 % à 20° C ou inférieure à 50 % à 40° C. Les distances latérales doivent être respectées pour assurer un refroidissement adéquat, par rapport au mur le plus proche.

4.2.1.2.1. BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

La machine est équipée d'un câble électrique et d'une prise à deux fiches pour être insérée dans le mur, pour les machines monophasées. Pour les machines triphasées, un connecteur 32 A à 5 broches avec 3 phases plus terre plus neutre est fourni. Image n° 2



Illustration 2

L'opérateur doit connecter le câble au réseau électrique et actionner l'interrupteur principal pour alimenter l'équipement en tension. Cet interrupteur se trouve sur le côté droit du châssis. Voir l'image n° 3 suivante :



Illustration 3

4.2.1.2.2. BRANCHEMENT D'AIR COMPRIMÉ

La machine est équipée d'un raccord de connexion. Connectez la tuyauterie de l'air comprimé à cette connexion rapide de la machine. Vecteur vert de l'image de la page suivante :



Illustration 4

La pression d'entrée doit être au minimum de **6 bar** et au maximum **8 bar**. La consommation d'air libre par cycle est de 2,5 NI à 6 bars.

PRÉCAUTIONS

Il est recommandé d'utiliser un compresseur d'une capacité minimale de 25 l/min. Il est également recommandé de connecter le tuyau d'alimentation à un groupe "RF" (filtre - réducteur de pression).

AVERTISSEMENT

Cette opération doit être faite avec la machine complètement arrêtée.

4.2.1.2.3. BRANCHEMENT DE GAZ

Connectez la tuyauterie de gaz à la connexion rapide de la machine. La pression d'entrée doit être au maximum de 3 bar. Le vecteur rouge de l'image n° 5 de la page suivante.

L'entrée doit être réglée au moyen des régulateurs d'entrée de la machine (image n° 5 ci-dessous) et de celui disponible sur la bouteille de gaz.



Illustration 5

La consommation de gaz sera déterminée par le programme utilisé lors du traitement et par l'espace libre restant dans la chambre à vide.



AVERTISSEMENT

Nous recommandons d'utiliser les épaisseurs fournies pour l'utilisation du tiroir à vide inférieur, en s'adaptant le plus possible à la hauteur du plateau afin de réduire le temps de cycle et la consommation de gaz.

4.2.1.2.4. ESSAI À VIDE

Avant d'utiliser l'équipement de manière régulière et continue, nous devons vérifier le bon fonctionnement de la machine.



AVERTISSEMENT

Pour cela, il est nécessaire de vérifier que la rotation de la pompe se fait dans le bon sens, sinon le mouvement inverse détruirait la pompe. Les connecteurs triphasés ne sont pas toujours branchés de la même manière, vérifiez que le sens de rotation de la pompe correspond à la flèche qui se trouve sur la pompe. (Image n° 6).



Illustration 6

Le vecteur vert indique le sens de rotation de la pompe, dans ce cas indiqué par la flèche sur l'autocollant. Image n° 6.

Le protocole d'essai est décrit ci-dessous :

- ✓ Connectez la machine et appuyez sur le bouton « **Power** ». La pompe démarrera. Allez à l'arrière de la machine et observez que le sens de rotation de la pompe correspond à celui indiqué sur l'autocollant.



AVERTISSEMENT

Arrêtez la machine immédiatement si la pompe tourne en sens inverse.

- ✓ S'il est nécessaire de changer le sens de rotation, faites échanger deux phases par un électricien.
- ✓ Ensuite, une fois que vous êtes sûr que la pompe tourne dans le bon sens, appuyez sur le bouton « **Power** » pour que l'huile de la pompe acquière la température et la viscosité adéquates.



PRÉCAUTIONS

En cas de difficultés, il est recommandé de contacter le service technique de votre revendeur agréé.

4.2.1.3. POSITIONNEMENT DU FILM



AVERTISSEMENT

Il n'est pas possible de commencer le traitement sans barquettes ou sans film sur les margesurs.



PRÉCAUTIONS

Cette opération est effectuée SANS TENSION et avec le moule extrait.

Premièrement, placez la bobine du film sur l'arbre de support. Grâce aux cônes de verrouillage, le centrage est assuré et réglé à l'aide du bouton de verrouillage. Voir l'image n° 7 suivante :



Illustration 7

Une fois la bobine centrée et fixée sur l'arbre, nous tirons le film et le positionnons à travers les rouleaux et sous le tiroir à vide jusqu'à l'arbre d'entraînement où nous le fixons à l'arbre, conformément aux images suivantes (ligne rouge). Voir images suivantes n° 8 :

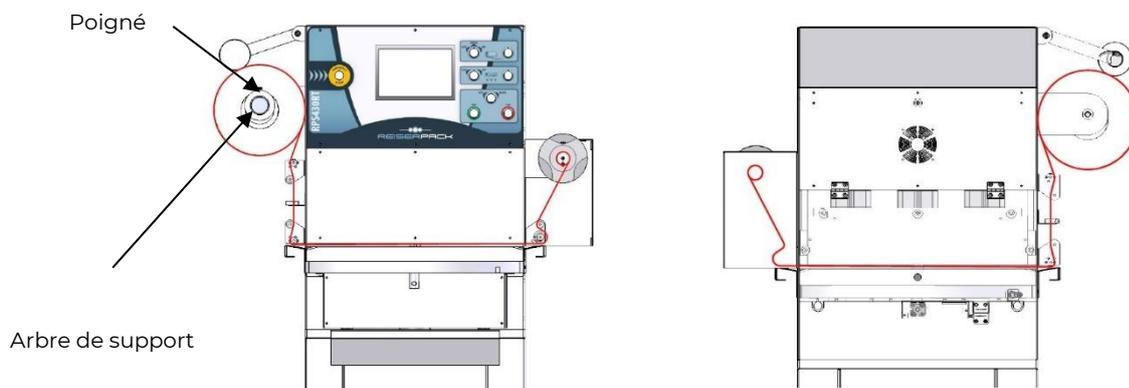


Illustration 8

Fixation du film. Voir images suivantes n° 9 :



Illustration 9



DANGER

Si l'on remplace la bobine en interrompant le processus de transformation, il faut faire très attention à éviter tout contact avec la partie supérieure du moule, car il existe un risque élevé de brûlures et de coupures dues à la lame.

Des pictogrammes d'avertissement ont été incorporés dans certaines zones adjacentes de la machine. Image n° 10 suivante.



Illustration 10



AVERTISSEMENT

- ✓ Le produit placé sur le plateau ne doit pas dépasser la hauteur du bord du plateau.
- ✓ Ne commencez jamais le cycle d'emballage sans plateaux ou film.
- ✓ Le produit à emballer doit être sec et froid. C'est de cette façon que le produit atteint le vide nécessaire. La productivité de la pompe est affectée par l'humidité du produit et par l'humidité de l'intérieur de la chambre.

Matériau d'exploitation pour l'O₂

- ✓ N'utilisez que le film et les emballages appropriés et certifiés pour l'emballage avec gazéification d'oxygène.
- ✓ Respectez les prescriptions relatives à la manipulation des conduites de gaz et les instructions relatives au détendeur de gaz et à la pompe à vide spéciale.
- ✓ La température de l'oxygène aspiré ne doit pas dépasser 40°C.
- ✓ Installez la bouteille de gaz de façon appropriée.
- ✓ Veillez à ce que la pompe à vide soit exempte d'huile et/ou de graisse.
- ✓ N'utilisez que le matériau de fonctionnement spécial indiqué dans le manuel d'instructions de la pompe à vide (type oxygène) (polyester perfluoré) : YLC250B
- ✓ N'utilisez que du gaz inerte ou de l'air exempt d'huile pour expulser les solides.
- ✓ La pression du gaz ne doit pas dépasser 3 bars.

4.2.1.4. REMPLACEMENT OU CHANGEMENT DE MOULE

Cette opération doit être effectuée avant de déplacer le support sur lequel sont placés les plateaux dans le moule correspondant. Voir image suivante n° 11 :



Illustration 11



AVERTISSEMENT

Avant de remplacer la partie supérieure du moule, respectez la période de refroidissement de toutes les parties chaudes.

Les opérations doivent être effectuées avec une extrême prudence, en raison de la présence de lames tranchantes et de plaques chauffantes qui pourraient blesser l'opérateur.



PRÉCAUTIONS

Cette opération est effectuée **SANS TENSION** et avec le moule extrait.

4.2.1.4.1. CHANGEMENT DE MOULE INFÉRIEUR

Description du processus :

- ✓ Extraire la base d'aluminium du moule inférieur (voir image n° 12) :



Illustration 12

- ✓ Retirer/placer les plaques selon la profondeur du plateau utilisé. (Voir l'image n° 13 suivante) :



Illustration 13

- ✓ Insérer le nouveau moule inférieur (voir image n° 14) :



Illustration 14

4.2.1.4.2. CHANGEMENT DE MOULE SUPÉRIEUR

Pour changer le moule supérieur, il faut procéder de la manière suivante :

- ✓ En premier lieu, disposez d'une clé hexagonale de 6 mm.
- ✓ La machine s'éteint en appuyant sur la touche correspondante sur l'écran.
- ✓ Débranchez l'alimentation électrique de l'appareil à l'aide de l'interrupteur latéral prévu à cet effet (côté gauche de l'appareil, voir image n° 15) :



Illustration 15

Description du processus :

- ✓ Dévissez les 2 boutons et ouvrez la porte arrière, en laissant le couvercle ouvert vers le haut et maintenez-le en place à l'aide de l'aimant intégré (voir image n° 16) :



Illustration 16

- ✓ Desserrez les vis à l'aide de la clé Allen de 6 mm et tournez les 5 goupilles de verrouillage d'un demi-tour, libérant ainsi le couvercle (voir image n° 17) :



Illustration 17

- ✓ Retirez le couvercle avant du tiroir à vide (voir image n° 18) :



Cette opération présente des risques de brûlure, de coupure et de coincement. Procéder avec la plus grande attention et précaution.

**Illustration 18**

- ✓ Déconnectez la prise du moule avec la machine (voir image n° 19) :

**Illustration 19**

- ✓ Déverrouiller les positionneurs aux extrémités du moule supérieur (voir image n° 20) :

**Illustration 20**

- ✓ Retirez le moule supérieur en le faisant glisser horizontalement le long des guides latéraux (voir image n° 21) :



Illustration 21

- ✓ Replacez le moule sur les rails de montage, fixez les deux parties avec les positionneurs et fixez le connecteur électrique (voir image n° 22) :



Illustration 22

- ✓ Fermez le couvercle avant du tiroir à vide (voir image n° 23) :



Illustration 23

- ✓ Tournez les positionneurs et serrez-les avec la clé Allen de 6 mm. (Voir l'image n° 24 suivante) :



Illustration 24

- ✓ Fermez la porte d'arrière et vissez les poignées (voir image n° 25) :



Illustration 25

**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.

4.2.1.4. REGLAGES DES PARAMÈTRES

La procédure est décrite à partir des écrans fournis par les différents menus de l'écran de contrôle. Celui-ci est situé sur la face avant du châssis de l'appareil. (Voir l'image n° 26) :



Illustration 26

4.2.1.4.1. ÉCRAN PRINCIPAL

L'ÉCRAN PRINCIPAL s'affiche comme suit. Voir l'image suivante n° 27 :

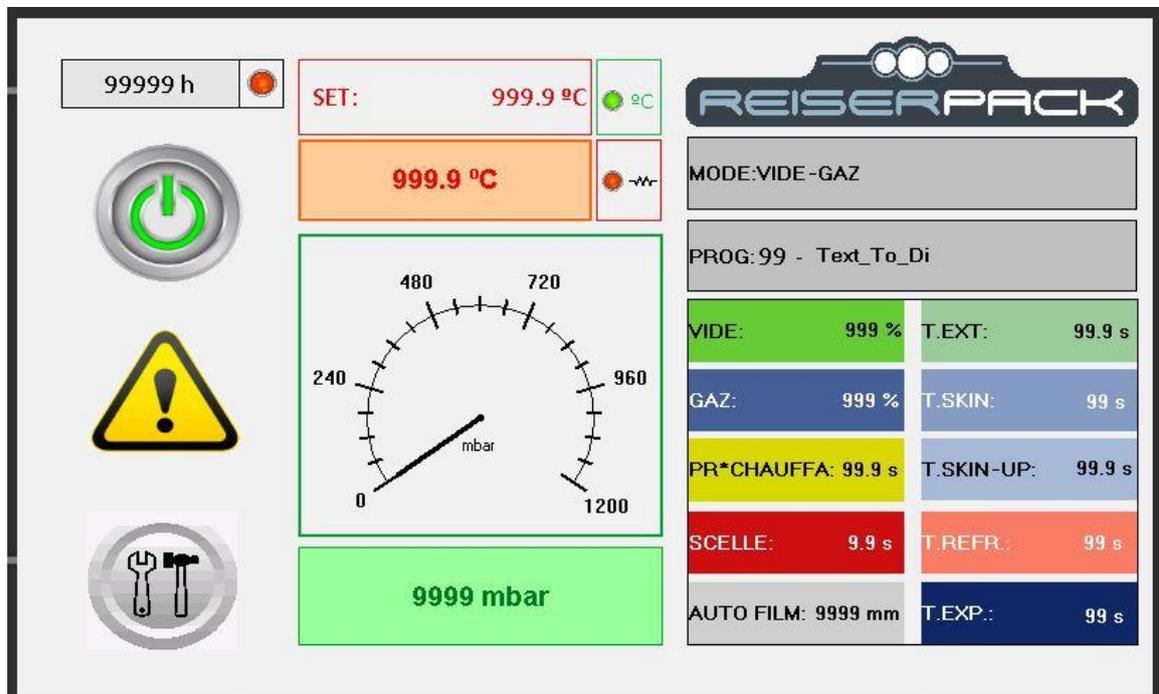


Illustration 27

Les figures suivantes montrent les différents écrans et les fonctionnalités de chaque paramètre, qui se veulent faciles à utiliser et en même temps rapides et dynamiques.

Premièrement, l'image de la page suivante montre la signification de la mise en marche et les indicateurs de l'écran principal.

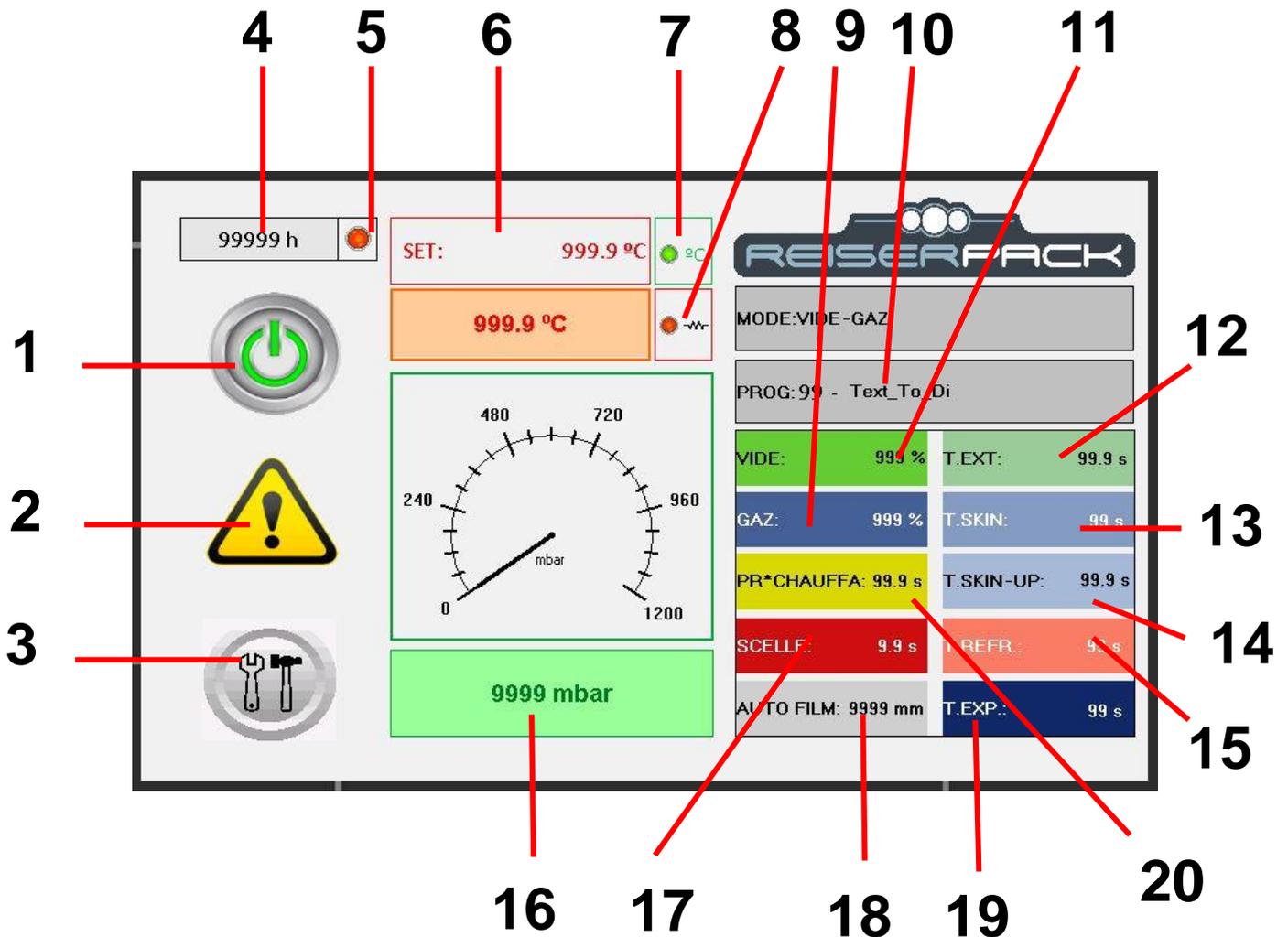


Illustration 28

Le bouton **POWER n° 1** dans l'image précédente n° 28 allume la machine. Quand le bouton est allumé **ON**, il s'illumine en vert. Une fois le bouton activé, il commence à chauffer les éléments chauffants et prépare l'équipement pour le traitement.

L'indicateur **n° 2** de l'image précédente n° 28 signale 4 exigences : lorsque la pression d'entrée de l'air est inférieure à 5 bars, lorsque qu'il y a nécessité d'une maintenance immédiate, lors de l'annulation d'un cycle et enfin lors de l'activation de l'une des sécurités de la machine, provenant de l'arrêt d'urgence ou de la porte arrière. Dans les modèles avec oxygène, il avertit lorsque la température dépasse 200° C.



AVERTISSEMENT

L'appareil se verrouille lorsque le dispositif de sécurité est activé et que la température de 200°C est dépassée.

Le bouton **n° 3** de l'image précédente n° 28 permet d'accéder à l'écran correspondant à la configuration.

Le bouton **n° 4** de l'image précédente n° 28 est le compteur d'heures de fonctionnement de la pompe depuis la dernière maintenance. Lorsque nous appuyons sur ce bouton, nous sommes dirigés vers l'écran de contact où se trouve le bouton de réinitialisation des heures, une fois que la maintenance a été effectuée.

Le bouton **n° 5** de l'image précédente n° 28, nous indique, en fonction de sa couleur et de sa configuration au moment de l'installation, ce qui suit :

a) Humidité ambiante supérieure à 80 %.

Vert : 0-80 heures. / 0-11 mois.

Jaune : 80-100 heures. / 11-12 mois.

Rouge : > 100 heures / > 12 mois

b) Humidité ambiante relative en dessous de 80 %

Vert : 0-230 heures. / 0-11 mois.

Jaune : 230-250 heures. / 11-12 mois.

Rouge : > 250 heures / > 12 mois

L'indicateur **n° 6** de l'image précédente n° 28 indique la température sélectionnée.

Le voyant lumineux **n° 7** dans l'image précédente n° 28 nous informe que la machine a atteint la température de consigne lorsque le voyant vert s'allume.

Le voyant lumineux **n° 8** dans l'image précédente n° 28 nous informe que la plaque d'échauffement élève la température. Pendant la période de chauffage de la plaque en téflon, la LED restera rouge.

L'indicateur **n° 9** de l'image précédente n° 28 indique le pourcentage de gaz. En appuyant sur cet indicateur, le % de gaz à introduire sera réglé.

L'indicateur **n° 10** de l'image précédente n° 28 indique le programme choisi. Nous accéderons à l'écran pour enregistrer les différentes configurations.

L'indicateur **n° 11** de l'image précédente n° 28 indique le pourcentage de vide. En appuyant sur cet indicateur, le % de vide à introduire sera réglé.

L'indicateur **n° 12** de l'image précédente n° 28 indique le temps de vide extra. En appuyant sur cet indicateur, le temps de vide extra sera réglé. Si nécessaire, le pourcentage sera indiqué (selon le produit).

L'indicateur **n° 13** de l'image précédente n° 28 indique le temps de SKIN (optionnel). En appuyant sur cet indicateur, le temps de vide SKIN sera réglé (un temps max. de 20"). (Optionnel)

L'indicateur **n° 14** dans l'image précédente n° 28 indique le temps de SKIN-UP optionnellement. En appuyant on va configurer le temps SKIN-UP avec un maximal de 10" (Optionnel).

L'indicateur **n° 15** de l'image précédente n° 28 indique le temps de refroidissement. En appuyant sur cet indicateur, le temps de refroidissement nécessaire pour les plateaux de faible profondeur sera réglé.

Le bouton **n° 16** de l'image précédente n° 28 indique le temps réel de pression en Mbar pendant le cycle.

Le bouton **n° 17** de l'image précédente n° 28 indique le temps de scellage réglé.

L'indicateur **n° 18** de l'image précédente n° 28 indique la distance parcourue par le film à chaque cycle.

Le bouton **n° 19** de l'image précédente n° 28, éjecteur (optionnel) indique le temps d'expulsion du plateau à chaque cycle et/ou à chaque pression.

L'indicateur **n°20** dans l'image précédente n°28, indique le temps de PRÉCHAUFFAGE du film en option (uniquement en mode SKIN). En appuyant sur, on configure le temps avec un maximum de 10" (Optionnel).

4.2.1.4.2. ÉCRAN DE CONFIGURATION

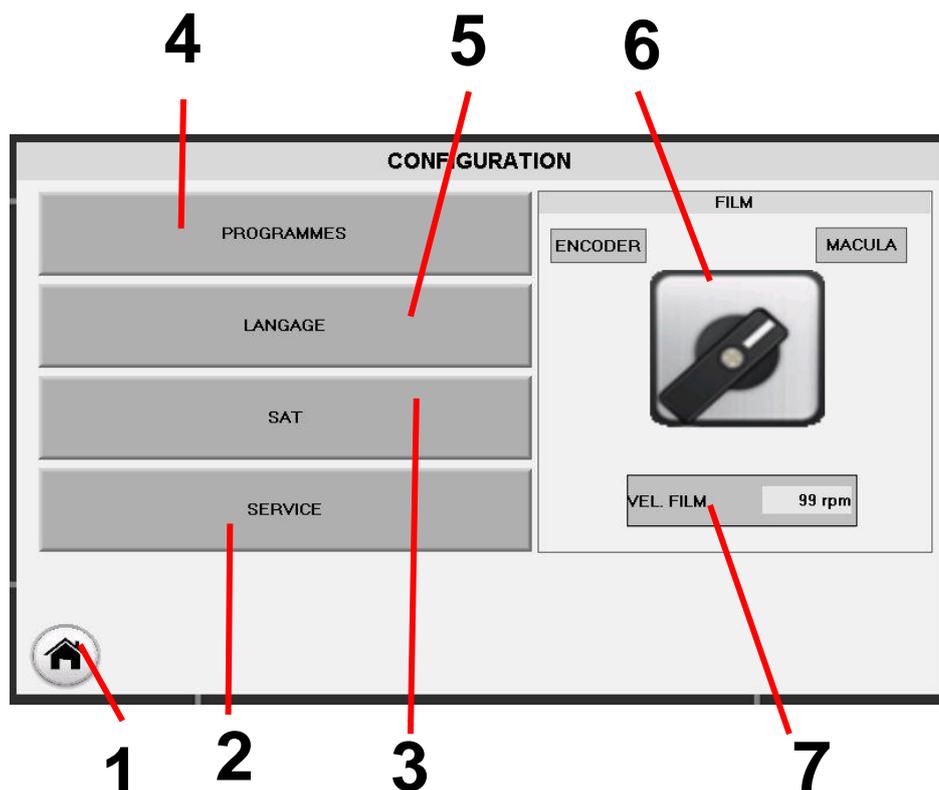


Illustration 29

Le bouton **n° 1** de l'image précédente n° 29, nous ramène à l'écran principal.

Le bouton **n° 2 SERVICE** de l'image précédente n° 29 nous redirige à l'écran Service, protégé par un mot de passe et destiné au service technique.

Le bouton **n° 3 SAT** de l'image précédente n° 29 nous redirige à l'écran SAT, pour détecter des pannes.

Le bouton **n° 4 PROGRAMME** de l'image précédente n° 29 nous ramène à l'écran Programmes, pour choisir entre 10 programmes, pour les modifier et/ou pour les charger.

Le bouton **n° 5 LANGAGE** de l'image précédente n° 29, nous donne la possibilité de sélectionner parmi les langues suivantes : espagnol, catalan, anglais, français, italien, portugaise et suédois. Voir l'image n° 30.

Le bouton **n° 6 FILM** de l'image précédente n° 29, nous permet d'utiliser le collecteur de film (optionnel).

Enfin, le bouton **n° 7 VIT. FILM** de l'image précédente n° 29, indique la vitesse du collecteur de film et le champ paramétrable entre 1 et 30 rpm.



Illustration 30

4.2.1.4.3. ÉCRAN PROGRAMMES

L'écran de la page suivante (image n° 31) affiche la disponibilité de programmes configurés à la fois comme rappel et comme facilité d'accès pour la saisie des données.

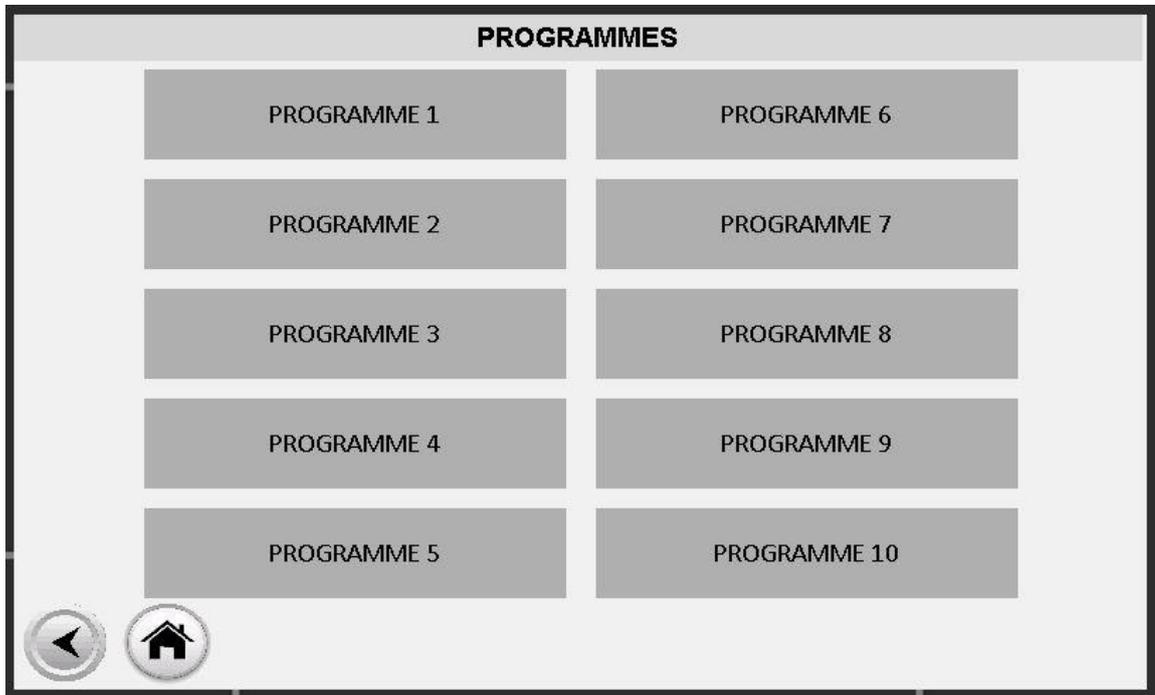


Illustration 31

Les possibilités ou sous-menus dans la partie gauche de l'écran de la page précédente, donne la possibilité d'accéder aux menus suivants.

4.2.1.4.4. ÉCRAN DE PROGRAMMATION DE PROGRAMMES

Donne la possibilité d'introduire ou de modifier les valeurs. L'image de la page suivante n° 32 montre les possibilités et la manière de procéder.

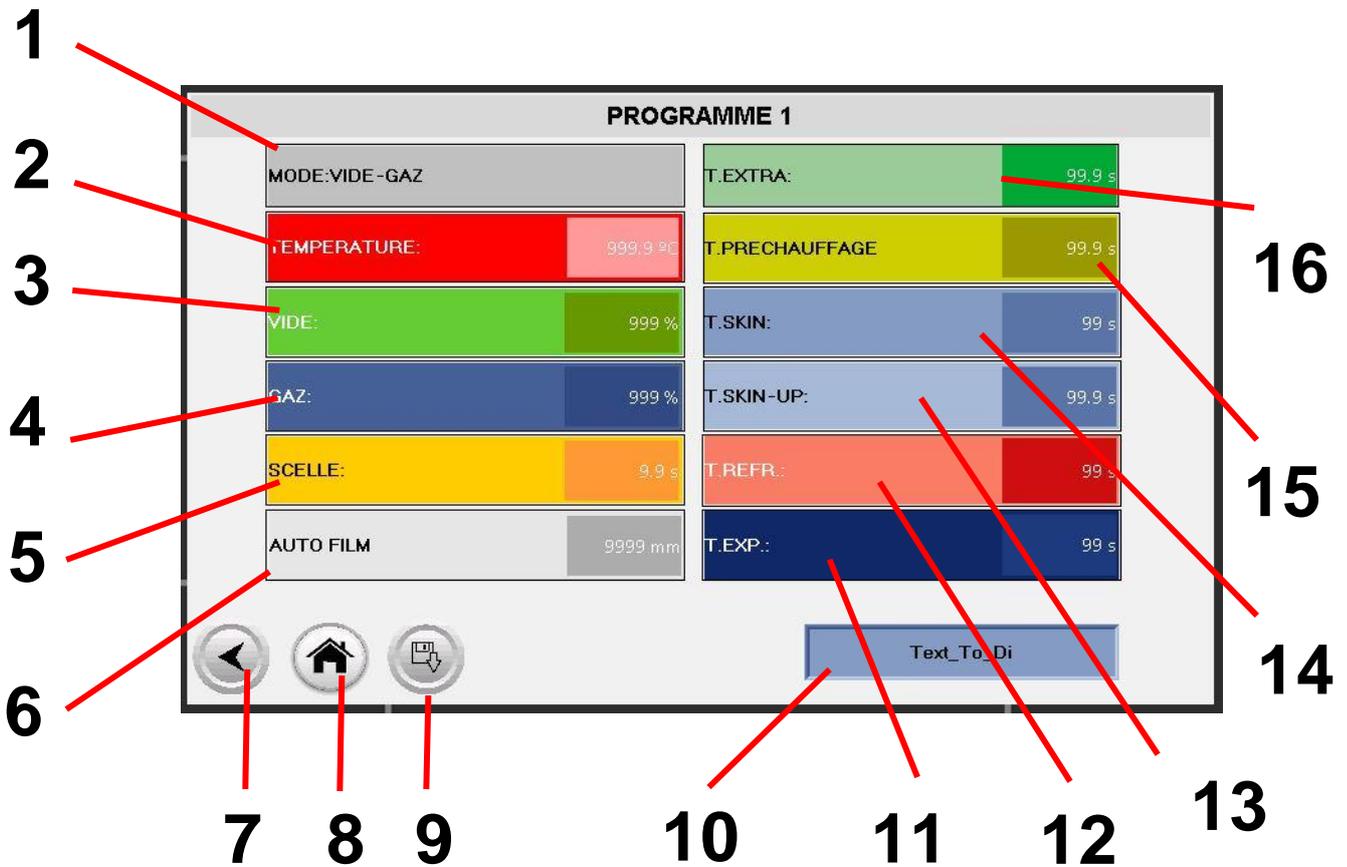


Illustration 32

Le bouton **n° 1, MODE** de l'image précédente n° 32 permet de changer, à chaque pression, le mode de fonctionnement entre Termosellado, Vacío-Gas et Skin.

Le bouton **n° 2 TEMPERATURE** de l'image précédente n° 32 permet de modifier et/ou configurer la température de scellage selon le type de matériau de plateau et de film.

L'indicateur **n° 3, VIDE** de l'image précédente n° 32 indique le pourcentage de vide.

L'indicateur **n° 4, GAZ** de l'image précédente n° 32 indique le pourcentage de gaz.

L'indicateur **n° 5, SCELLE** de l'image précédente n° 32 permet d'introduire ou de configurer le temps de scellage.

Le bouton **n° 6 AUTO FILM**, de l'image précédente n° 32, introduit la distance de film à parcourir à chaque cycle, avec l'option « encoder » sélectionnée dans l'écran de configuration.

Le bouton **n° 7 DERRIÈRE** de l'image précédente n° 32, donne la possibilité de retourner à l'écran précédent Programmes.

Le bouton **n° 8 HOME**, de l'image précédente n° 32 nous ramène à l'écran principal. Après avoir validé et chargé le programme, il faut appuyer sur ce bouton.

Le bouton **n° 9 ENREGISTRER ET CHARGER LE PROGRAMME**, de l'image précédente n° 32 permet d'enregistrer et charger le programme, une fois que la configuration est validée.

Le bouton **n° 10 DESCRIPTION**, de l'image précédente n° 32 montre la description du programme une fois appuyé.

Le bouton **n° 11, TEMPS DE L'EXPULSION**, de l'image précédente n° 32 permet d'introduire le temps (en secondes) de l'expulsion des plateaux.

Le bouton **n° 12, TIEMPS DE REFROIDISSEMENT** de l'image précédente n° 32 permet de configurer/introduire le temps de refroidissement.

En appuyant sur le bouton **n° 13 de SKIN UP**, dans l'image précédente n° 32, on peut configurer/introduire le temps de SKIN-UP.

Le bouton **n° 14, TEMPS DE SKIN** de l'image précédente n° 32 permet de configurer/introduire le temps de skin.

En appuyant sur le bouton **n° 15 de PRÉCHAUFFAGE**, dans l'image précédente n° 32, on peut configurer/introduire le temps de PRÉCHAUFFAGE.

Le bouton **n° 16 TIEMPS DE VIDE EXTRA**, de l'image précédente n° 32 permet de configurer le temps de vide extra, si nécessaire (selon le produit).

SÉQUENCE DE TRAITEMENT DANS LES MODÈLES RT

Pour lancer le traitement, l'opérateur doit suivre la procédure suivante après avoir défini les paramètres :

- ✓ En premier lieu, le plateau sera chargé dans le support du moule.
- ✓ Le support d'alimentation tournera dans le sens des aiguilles d'une montre.
- ✓ Appuyez sur START pour initier le cycle.
- ✓ Pendant que le thermoscellage s'effectue, l'opérateur charge le côté opposé du support.
- ✓ Le cycle s'arrête.
- ✓ L'opérateur fait tourner à nouveau le support et retire les plateaux pendant que le cycle de thermoscellage est en cours, puis recharge les plateaux suivants. Et ainsi de suite.

4.2.1.5. AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ

Afin d'utiliser cette machine, il est essentiel de mentionner les avertissements de sécurité décrits dans la page suivante.

THERMOSOUDEUSE KITCHEN, avec Oxygène -O2-



PRÉCAUTIONS

MAINTENIR LES VÊTEMENTS DE TRAVAIL ET DE PROTECTION INDIVIDUELLE EXEMPTS D'HUILES ET DE LUBRIFIANTS. LA COMBINAISON D'OXYGÈNE ET DE TEXTILE PEUT PROVOQUER UNE IGNITION INSTANTANÉE AVEC APPARITION DE FLAMMES.

NE JAMAIS UTILISER D'OXYGÈNE POUR SOUFFLER SUR L'UNIFORME À LA PLACE DE L'AIR COMPRIMÉ.

NE JAMAIS TRAVAILLER AVEC LES MAINS GRASSES OU HUILEUSES.

NE JAMAIS GRAISSER AUCUNE PARTIE DE L'ÉQUIPEMENT OU DE LA BONBONNE.

LES RÉPARATIONS ET L'ENTRETIEN NE DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉS UNIQUEMENT PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ.

N'UTILISER QUE LES PIÈCES DE RECHANGE ORIGINALES.



AVERTISSEMENT

FERMER LA BONBONNE DE GAZ APRÈS CHAQUE UTILISATION. COMME INDIQUÉ DANS LE MANUEL D'UTILISATION,

VENTILER LE CONDUIT APRÈS AVOIR FERMÉ LA BOUTEILLE DE GAZ. APPUYER SUR LE BOUTON « VENTILACIÓN DE GAS » À L'ARRIÈRE DE L'APPAREIL JUSQU'À CE QUE VOUS N'ENTENDIEZ PLUS LE BRUIT DE L'ÉCOULEMENT.

OUVRIRE DOUCEMENT LA BOMBONNE DE GAZ POUR TOUTE MISE EN MARCHÉ.



DANGER

NE PAS CONFONDRE L'AIR COMPRIMÉ AVEC LA CONNEXION DU GAZ.

S'ASSURER QU'IL Y AIT UNE VENTILATION ADÉQUATE AFIN DE NE PROVOQUER AUCUNE CONCENTRATION D'OXYGÈNE DANS LA SALLE.

IL EST INTERDIT DE FUMER.

ÉLOIGNER LES BRIQUETS, LES ALLUME-CIGARETTES, LES COUPEAUX ET LES OXYDES DE LA MACHINE.

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° 33 :



Illustration 33

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° 33 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.

Dans ce modèle particulier de **RT** et en référence à ce groupe, il convient de mentionner que le support de la matrice ou de moule (simple ou multiple) où les barquettes à fermer se logent, est rotatif. En d'autres termes, afin d'augmenter la productivité ou de diminuer les temps d'arrêt pendant le cycle, l'opérateur décharge puis charge le nouveau produit (plateau) à traiter pendant le cycle en cours.

L'image suivante n° 34 montre la mise en œuvre du système rotatif de chargement, de la mise en marche manuelle qui sera faite par l'opérateur.



Illustration 34

L'image qui se trouve sur le côté gauche de l'image précédente n° 34, montre la position du support dans la phrase d'exécution du cycle. À droite, le support est légèrement tourné et déplacé sur son axe.

Ce modèle **RT**, incorpore un encodeur pour gérer l'administration du film à partir de la bobine ainsi qu'un variateur de fréquence pour coordonner le mouvement d'avance de l'alimentation du film avec le mouvement de l'axe de collecte de l'excédent du film. Voir image suivante n° 35 :

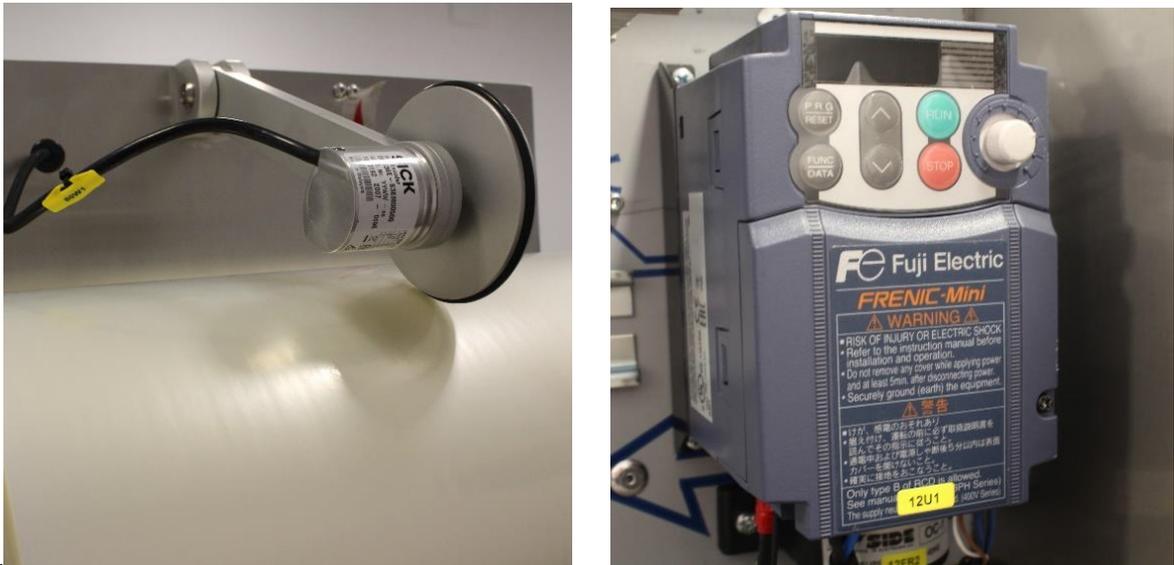


Illustration 35


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.

Comme mentionné ci-dessus, ce modèle permet à l'opérateur de recharger ou d'alimenter la machine pendant que le cycle de thermoscellage est en cours.

En complément de ce système, et en conformité avec les exigences de sécurité, un interrupteur de sécurité a été intégré à l'arrière du châssis. Voir l'image n° 36 suivante :



Illustration 36

Ce dispositif protège l'opérateur de l'accès à la zone de traitement et de localisation des dangers. Son ouverture maintient la tête supérieure en position en effectuant une décharge pneumatique. Quand il est fermé, l'équipement rétablit la pression du circuit pneumatique et le message d'erreur qui se génère sur l'écran disparaît. Il est possible de reprendre le processus en positionnant le support du moule et en appuyant sur « START ». Ceci prouve qu'il n'y a pas de mise en marche intempestive.



AVERTISSEMENT

Si, au cours du cycle de traitement normal, le chargement du produit est interrompu pendant une période supérieure à 2 minutes, la machine quitte le mode automatique et passe en mode inactif, en attendant que l'opérateur appuie sur « START » pour poursuivre le traitement et à condition que cela se fasse sans modifier les paramètres programmés.

Le sens de rotation du support de moule doit toujours être celui des aiguilles d'une montre. Cela est indiqué sur celui-ci. Voir image suivante n° 37 :



Illustration 37



PRÉCAUTIONS

S'il est tourné dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, il risque de provoquer une accumulation de résidus de film en faisant tourner l'axe de support de la bobine en sens inverse à l'alimentation, ce qui peut provoquer une coupure du film.

Enfin, comme décrit ci-dessous, ce modèle peut incorporer de manière optionnelle un bouton pour extraire automatiquement le produit. Grâce à ce bouton, l'opérateur peut décharger le produit (plateau) avec des éjecteurs situés sous le plateau qui élèvent la position du plateau pour une réception plus aisée par l'opérateur. Il y a un sélecteur qui permet d'activer ou de désactiver l'option qui a une limite de temps dans une plage de 0 à 10 secondes. Cette valeur peut être modifiée ou entrée, en accédant au menu correspondant à sa programmation. Voir l'image n° 38 suivante :



Illustration 38

Ce modèle **RT** est équipé d'un verrouillage de table. Sa fonction est d'empêcher la rotation accidentelle du support lorsque le cycle est en cours, ou bien quand l'opérateur retire le produit final. Voir image suivante n° 39 :

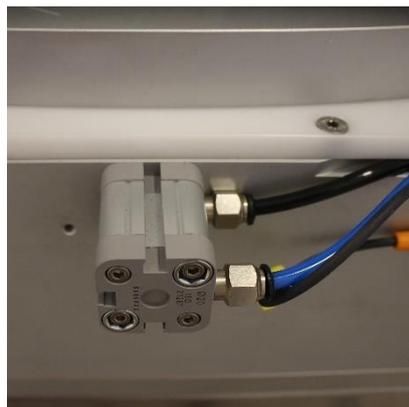


Illustration 39

Dans les cas des modèles de la gamme ECONOMY, l'opérateur ferme manuellement le groupe supérieur de thermoscellage, en l'abaissant jusqu'à ce qu'il soit aligné avec la chambre inférieure de thermoscellage.

La durée du cycle sera préalablement programmée par l'opérateur et donc, dans les deux cas (abaissement du groupe supérieur et déplacement du support), le cycle se terminera quand 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.

Pour changer le moule, dans le cas des modèles de la gamme KITCHEN, l'opérateur doit connecter les modules électriques qui les alimentent en tension. Les connecteurs sont illustrés dans l'image n° 40 et ils sont situés sur la plaque supérieure de thermoscellage.



Illustration 40

La procédure à suivre est décrite dans la section relative à la mise en service initiale.

5.1.1.2.1. BOBINE DE FILM

Le positionnement de la bobine de film, qui est utilisée comme fermeture, est normalement situé en haut de l'équipement. Dans ce modèle **RT**, elle apparaît à gauche du poste de l'opérateur. Dans ce cas, elle intègre un sélecteur à côté d'un encodeur afin d'optimiser son fonctionnement. Voir image suivante n° 41 :



Illustration 41

Dans ce cas, le sélecteur est ajouté afin de régler l'alimentation de la bobine de film. Ce sélecteur a trois positions possibles décrites ci-dessous :

- ✓ **AUTO.** Cela correspond à la position de fonctionnement du cycle normal de traitement. Le film parcourt à chaque cycle la distance indiquée dans le paramètre AUTOFILM, ou jusqu'au repère s'il y en a un, et selon la sélection effectuée dans l'écran de configuration SET-UP.
- ✓ **MAN.** Il s'agit de la même chose que dans le cas précédent, mais l'activation du cycle du film se produit lorsque le bouton est pressé et non automatiquement comme dans le point précédent.
- ✓ **REW.** Il s'agit de la position de l'enfilage. Le film est automatiquement avancé pour être positionné en fonction des besoins de l'opérateur.



PRÉCAUTIONS

En cas de défaut, le film doit être positionné exactement de manière à ce que la thermosoudeuse soit positionnée selon l'emplacement prévu par rapport à la barquette.

La figure 42 ci-dessous montre le sélecteur de bobine à l'avant de l'unité d'entraînement :



Illustration 42

Pour les modèles **RPS430RT**, le ramassage de précision à vitesse contrôlée est inclus. Il se compose d'un encodeur (voir détail image n° 43 gauche), déjà mentionné plus haut, et d'un variateur de fréquence qui gère le mouvement du motoréducteur (image n° 43 droite) d'arbre de ramassage du film usagé, à la même vitesse d'avance du film :



Illustration 43

Comme on peut le déduire, la gestion du mouvement d'avance de la bobine pour l'alimentation du film est contrôlée au moyen d'un encodeur et/ou d'un lecteur de repère (uniquement pour les modèles avec option de collecteur).

Sur le côté droit de l'équipement des modèles de la gamme **RPS430RT**, se trouve le mécanisme d'enroulement des déchets ou des excédents de film. La motorisation de cet axe permet sa propre récupération pour un traitement ultérieur. Vous pouvez l'observer sur l'image n° 44 de la page suivante :



Illustration 44



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.

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° 45 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° 45 à droite :



Illustration 45

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° 46 suivante :



Illustration 46

5.1.1.4. GROUPE PNEUMATIQUE

Uniquement pour les modèles KITCHEN.

Le groupe pneumatique, ainsi que l'alimentation en gaz, a été décrit et référencé dans la section de la mise en marche de ce manuel. Mentionnons simplement ses éléments de raccordement et leur numérotation pour d'éventuelles demandes.

La pression d'entrée doit être au minimum de 6 **bar** et maximum **8 bar** et elle est raccordée au réseau grâce à un tuyau d'un diamètre de 10mm. Ci-dessous, nous observons quelques composants de l'installation du groupe dans l'image suivante n° 47 :



Illustration 47

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 thermoscellage 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 4.2.1.4.1 et visualiser les menus de travail. Dans le cas du modèle **RT**, la face avant du panneau de commande est disposée comme illustré dans l'image n° 48 suivante :



Illustration 48

Dans le modèle **RT**, comme on peut le voir dans l'image précédente n° 48, un arrêt d'urgence a été ajouté à gauche du panneau, au centre se trouve l'écran de programmation et enfin à droite apparaissent le sélecteur de bobine (partie supérieure), le sélecteur d'éjection (zone centrale) et en dessous le sélecteur de traitement manuel ou automatique avec l'arrêt et la mise en marche de l'équipement.

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



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° 49 de la page suivante illustre la plaque existante dans l'équipement :

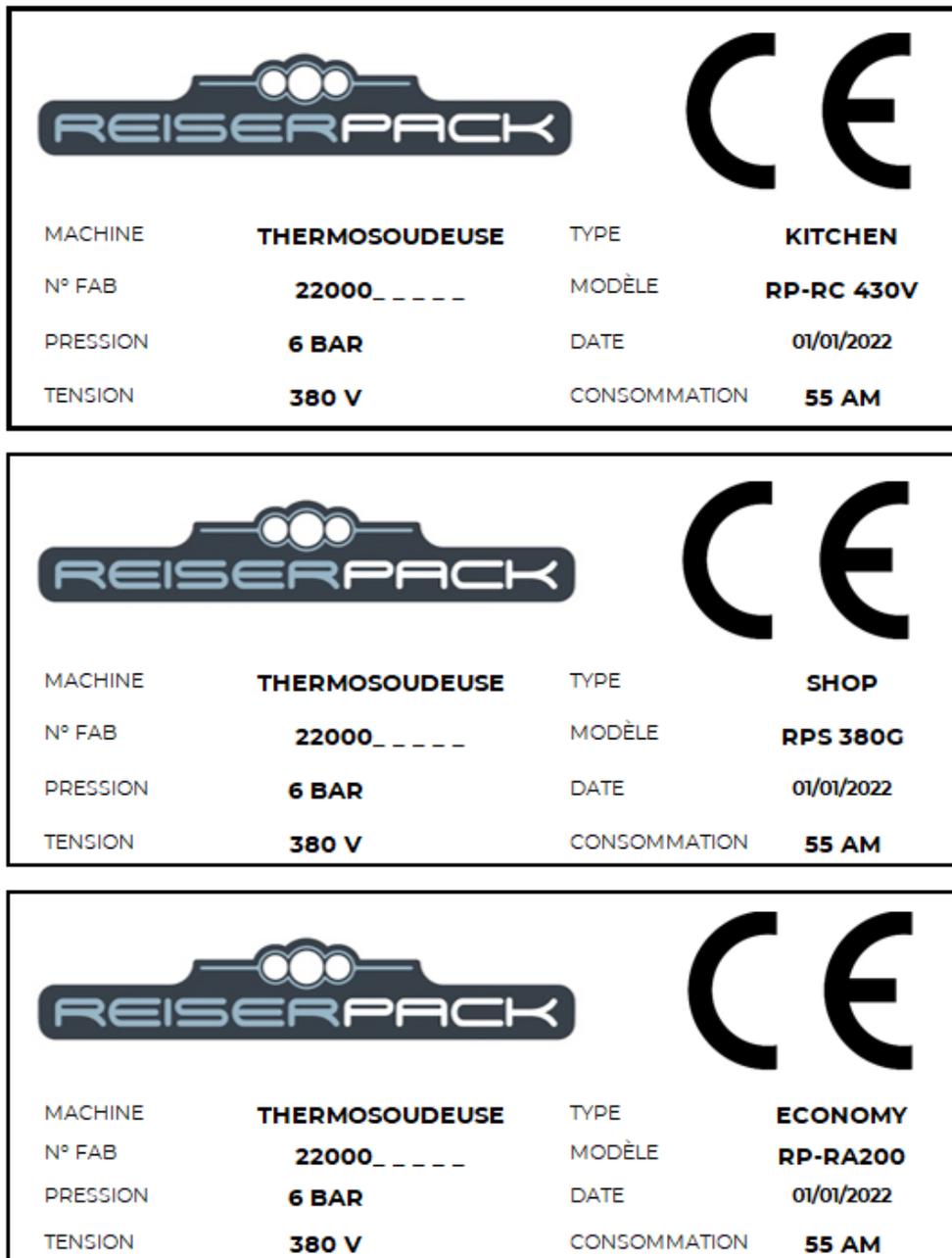


Illustration 49

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 / Nº Série / Serial Nº / 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 adicionales 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 beigestellten oder angebauten Teile order Baugruppen.		
Dep. técnico RECANVIS I SERVEIS 3.0		
C.E. ENERO-2.022		

Illustration 50

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.

Pendant la pose du film, la machine doit être déconnectée du réseau électrique et le moule doit être retiré, comme pour tous les modèles de la gamme.

Placez le rouleau de film sur les deux rouleaux de support, entre les anneaux de centrage. Bloquez les anneaux de centrage avec une clé Allen.

6.2.3.1. ÉQUIPEMENT AVEC UN COLLECTEUR AUTOMATIQUE

La bobine de film doit être insérée comme décrit dans l'image n° 51 suivante. Il faut faire très attention à ne pas entrer en contact avec la partie supérieure du moule s'il n'est pas complètement refroidi. Cela peut entraîner des risques de brûlures et de coupures aux mains si le protocole recommandé n'est pas suivi.

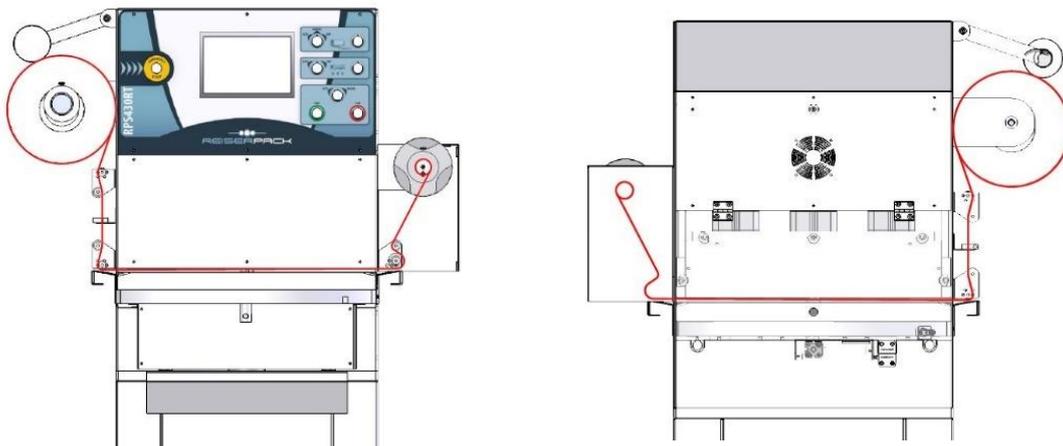


Illustration 51

6.1.2. L'ÉLIMINATION DES RÉSIDUS DE FILM

Sur n'importe quel modèle ou type de la gamme de thermosoudeuses **REISERPACK**, l'excès de plastique doit être éliminé périodiquement. Cette opération doit être effectuée manuellement une fois que l'équipement est complètement refroidi, sans aucun point chaud de température.

Sur les modèles ayant un collecteur automatique, la pince à film sera retirée de sa position. Ensuite, il faut séparer le disque de centrage et retirer la bobine résiduelle parallèlement à la direction de l'axe. La bobine sera retirée manuellement.

Voir images du dispositif n° 52 :

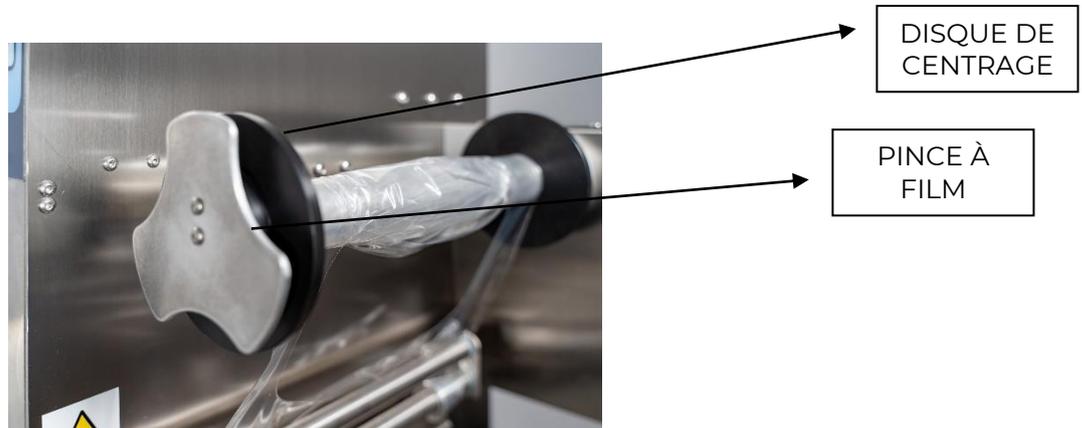


Illustration 52

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 de la page suivante 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.
Le cycle du film ne s'arrête pas	La valeur de l'autofilm est trop grande.	Mettez la valeur adéquate.
	La machine est configurée avec un repère et la marque du repère ne passe pas à l'intérieur du capteur.	Réglez l'emplacement du capteur.
	La marque du repère est trop transparente.	Réglez la sensibilité du capteur.
Le cycle du film ne démarre pas	La valeur de l'autofilm est « 0 ».	Mettez une valeur positive.

L'équipement de thermoscellage **RPS 430RT** est équipé de 6 alarmes. Celles-ci sont signalées par l'apparition sur l'écran du bouton-poussoir avec le symbole d'avertissement. (Voir section 4.8.2.5.1 Écran Principal).

Si l'on appuie sur le pictogramme d'avertissement, l'écran nous montrera l'alarme correspondante. Pour fermer l'écran de messages d'alarmes, veuillez appuyer sur la coche verte, comme illustré dans l'image n° 53 :



Illustration 53

Le tableau V énumère les alarmes qui peuvent y apparaitre :

Tableau V

ALARMES		
ALARME	CAUSE	SOLUTION RECOMMANDÉE
1	LA PRESSION D'AIR COMPRIMÉ EST INFÉRIEURE À 5,5 BAR.	VEUILLEZ VÉRIFIER LA CONNEXION ET/OU LE FONCTIONNEMENT CORRECT DE L'ÉQUIPEMENT D'AIR COMPRIMÉ.
2	LES HEURES DE POMPE SONT SUPÉRIEURES À 250H (150H EN MILIEU HUMIDE), OU BIEN, CELA FAIT PLUS D'UN AN QUE L'ENTRETIEN A ÉTÉ FAIT.	CONTACTEZ LE SERVICE APRÈS-VENTE.
3	LE THERMOSTAT DE SÉCURITÉ A ÉTÉ ACTIVÉ UNE FOIS LES 200° C ATTEINTS (UNIQUEMENT EN MACHINES O2).	LAISSEZ LA MACHINE REFROIDIR QUELQUES MINUTES ET REDÉMARREZ-LA. SI LE PROBLÈME PERSISTE, CONTACTER LE SERVICE APRÈS-VENTE.
4	UN CYCLE A ÉTÉ ANNULÉ.	APPUYEZ SUR L'ICÔNE VERTE POUR FERMER LA FÊNETRE ET CONTINUER.
5	L'ARRÊT D'URGENCE EST ACTIONNÉ OU LA PORTE DE CHANGEMENT DE MOULE ARRIÈRE EST OUVERTE.	DÉBLOQUEZ L'ARRÊT D'URGENCE ET/OU FERMEZ LA PORTE DE CHANGEMENT DE MOULE ARRIÈRE.
6	L'ORDRE DES PHASES N'EST PAS CORRECTE.	FAITES APPEL À UN ELECTRICIEN POUR COMMUTER LES DEUX PHASES L'UNE SUR L'AUTRE.

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



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.



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.

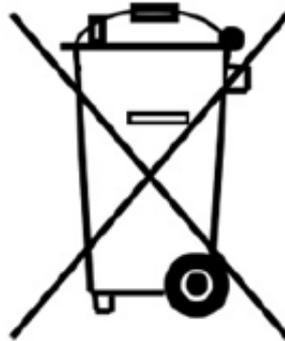


Illustration 54

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.