

Bedieningshandleiding

JASA 250/350/450

CE-Markering

Deze machine is voorzien van de CE-markering. Dit houdt in dat de machine voldoet aan de van toepassing zijnde Europese richtlijnen betreffende veiligheid en gezondheid. In de bijgeleverde Verklaring van Overeenstemming is aangegeven welke richtlijnen dat zijn.

Aansprakelijkheid

JASA packaging systems is niet aansprakelijk voor onveilige situaties, ongevallen en schades die het gevolg zijn van:

- Het negeren van waarschuwingen of voorschriften zoals weergegeven op de machine of in deze documentatie.
- Gebruik voor andere toepassingen of onder andere omstandigheden dan aangegeven in deze documentatie.
- Wijzigingen aan de machine. Hieronder valt ook het toepassen van andere dan originele vervangingsonderdelen en het veranderen van het besturingsprogramma.
- Onvoldoende onderhoud.

JASA packaging systems is niet aansprakelijk voor de gevolgschade bij storingen aan de machine (bijvoorbeeld schade aan produkten, bedrijfsonderbreking).

Alle rechten uitdrukkelijk voorbehouden - Vermenigvuldiging of mededeling aan derden, in welke vorm dan ook, is zonder schriftelijke toestemming van Pannekeet Machinetechniek bv niet geoorloofd.

Voorbehoud - Alle in deze handleiding voorkomende beschrijvingen, tekeningen, illustraties en specificaties, hebben betrekking op de machine op het moment van levering. Pannekeet Machinetechniek bv behoudt het recht op ieder moment wijzigingen door te voeren zonder dat deze documentatie wordt aangepast.

© 2003, Pannekeet Machinetechniek bv

JASA 250/350/450 NL Rev. 0

Inhoudsopgave

Inhoudsopgave	III
1 Voorwoord	1
1.1 Doel	1
1.2 Machinedocumentatie en gebruiker	1
2 Veiligheid	3
2.1 Inleiding	3
2.2 Toepassingsgebied van de machine	4
2.3 Veiligheidsvoorzieningen	4
2.4 Veiligheidsvoorschriften	6
2.5 Emissie van gevaarlijke stoffen	8
2.6 Calamiteiten	8
2.7 Einde levensduur	8
3 Algemene beschrijving	9
3.1 Machine beschrijving	9
3.2 Opties	10
4 Bedieningselementen	13
4.1 Bedieningselementen	13
4.2 Bediening	15
4.3 Hoofdmenu-scherm	16
4.4 Submenu-schermen	16
4.5 Gebruikersmenu-scherm	16
4.6 Overzichtmenu	20
4.7 Testmenu	22
4.8 Folie banden menu	23
4.9 Componenten menu	23
4.10 Wachtwoord menu	23
5 Voorbereidingsprocedures	25
5.1 Installatie en inbedrijfname	25
5.2 Keuze formaat en sealbalken	26
5.3 Machine inschakelen	27
5.4 Folie doorvoeren	29
5.5 Merklezer instellen	36
5.6 Formaat of type overlap wisselen	42
5.7 Horizontale sealbalk vervangen	47
6 Bedrijfsprocedures	51
6.1 Start en controle productie-aanloop	51
6.2 Productiecontrole	52
6.3 Sealverbinding controleren	52
6.4 Controleren begassingtijd	53
6.5 Folierol wisselen	53
6.6 Foliesturing afstellen	55
6.7 Machine uitschakelen	58
6.8 Reinigen	59
7 Onderhoud	61
7.1 Controleren	61
7.2 Wisselen van het mes	61
7.3 Verwisselen van foliebanden	62
7.4 Afstelling foliebanden	62

8 Storingen	63
8.1 Foutmeldingen	63
8.2 Overzicht problemen	64
9 Bijlage	67
9.1 Technische gegevens	67
9.2 Eisen folie	68
9.3 Aansprakelijkheid en garantie	68
10 Index	69

1 Voorwoord

1.1 Doel

In deze handleiding staan belangrijke procedures en praktische tips om de verpakkingsmachine veilig, doelmatig en bedrijfszeker te gebruiken.

Wanneer deze handleiding u geen oplossing biedt bij een technische storing, neem dan contact op met de servicedienst van Pannekeet Machinetechniek bv. Vermeld hierbij ook het machinenummer (1) en het nummer van deze handleiding.

Werkzaamheden die uitgevoerd moeten worden door personeel van JASA packaging systems zijn niet in deze handleiding opgenomen.

Bewaar deze documentatie.

Pannekeet Machinetechniek bv, wordt hierna JASA Packaging Systems genoemd.

Hazenkoog 14,
1822 BS Alkmaar (Netherlands),

Telefoon: +31 (0)72 - 56 12 700,
7 dagen per week van 0.00 - 24.00 uur.

Telefax: +31 (0)72 - 56 25 407

E-mail: info@jasa.nl



1

0001

1.2 Machinedocumentatie en gebruiker

De machinedocumentatie bestaat uit:

- Bedieningshandleiding voor de bediener. Tevens is er informatie opgenomen om doeltreffend te kunnen reageren bij storingen.
- Sparepartsboek met schema's voor de onderhoudstechnicus en de inkoper.

Onderwerpen kunnen opgezocht worden via de inhoudsopgave of de woord-index met onderwerpen op alfabetische volgorde.

2 Veiligheid

2.1 Inleiding

Deze machine is zodanig ontworpen en gebouwd dat ze veilig gebruikt en onderhouden kan worden. Dit geldt voor de toepassing, de omstandigheden en de voorschriften zoals in deze documentatie beschreven.

Het lezen van deze documentatie en het opvolgen van de instructies zijn dus noodzakelijk voor iedereen die aan de machine werkt.

Werkzaamheden die niet in deze handleiding staan omschreven, mogen alleen uitgevoerd worden door terzake deskundig personeel.

2.1.1 Waarschuwingssymbool



Indien het bovenstaande waarschuwingssymbool met de daarbij behorende tekst staat afgedrukt, wordt er informatie verstrekt die van groot belang is voor de gezondheid en veiligheid van het personeel.

Het niet opvolgen van deze waarschuwing kan zeer ernstig letsel veroorzaken of zelfs de dood tot gevolg hebben.

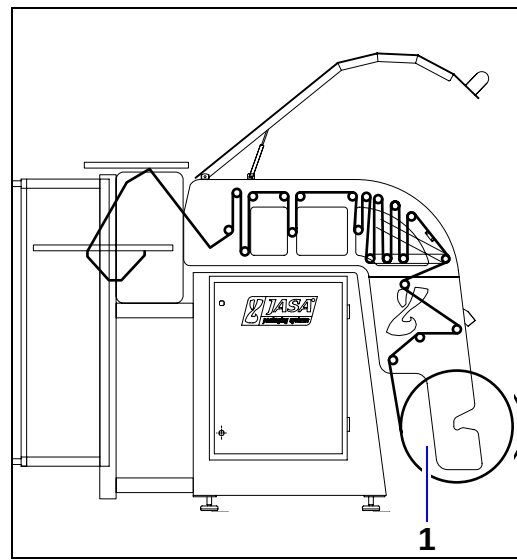
2.2 Toepassingsgebied van de machine

De JASA 250/350/450 is ontwikkeld voor het verpakken van producten in een flexibele folieverpakking.

Deze verpakking wordt door de machine gevormd van een folierol (1).

Deze folieverpakking kan bestaan uit een bedrukte folie van polyetheen, polypropreen of laminaat. Tevens bestaat de mogelijkheid om begassing toe te staan zodat de zuurstof uit de zak wordt verdreven en vervangen door een beschermende atmosfeer (een voor conservering geschikt gasmengsel).

Een ander of verdergaand gebruik is niet conform het gebruik volgens bestemming.



2.3 Veiligheidsvoorzieningen

2.3.1 Noodstopknop

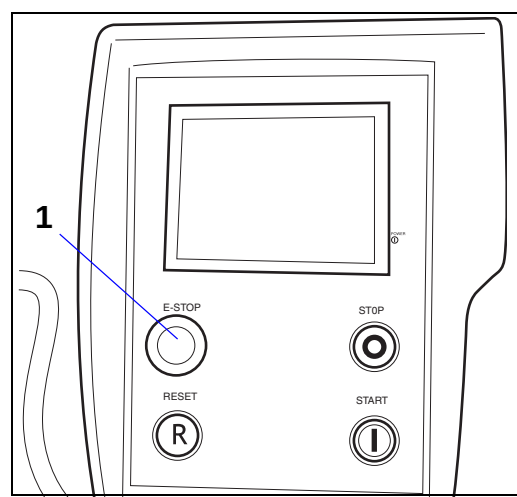
Om in noodgevallen de machine zo snel mogelijk te stoppen en in een veilige modus te krijgen (een aantal componenten zijn drukloos), is op de machine een noodstopschakelaar (1) aangebracht. Deze is door zijn rode kleur duidelijk te herkennen.

Na het bedienen van de schakelaar blijft deze mechanisch geblokkeerd en de machine kan niet herstarten.

Bij een persoonlijk ongeval kan nu direct hulp verleend worden. Ook andere spoedeisende acties dienen terstond uitgevoerd te worden.

Nadat het gevaar opgeheven is kan de noodstopknop gedeblokkeerd worden. Afhankelijk van de uitvoering gebeurt dit door de knop in de richting van de pijl te draaien, opnieuw in te drukken of uit te trekken. De machine zal nog niet starten, maar kan nu op de normale manier gestart worden.

De noodstop kan ook gebruikt worden bij een plotseling dreigend gevaar, bijvoorbeeld een verkeerde werking of het bekneld raken van materialen.



Aanbevelingen

- Verplicht nieuwe bedieners enkele keren te oefenen met de noodstop.
- Gebruik de noodstop niet voor het normale uitschakelen van de machine.
- Test regelmatig de werking van de noodstop.
- Reset de noodstopschakelaar niet als onbekend is door wie en waarom deze bediend is.

2.3.2 Deurcontacten

De deur (2) is voorzien van beveiligingscontacten. Bij een geopende deur blijven de sealbalken op temperatuur.

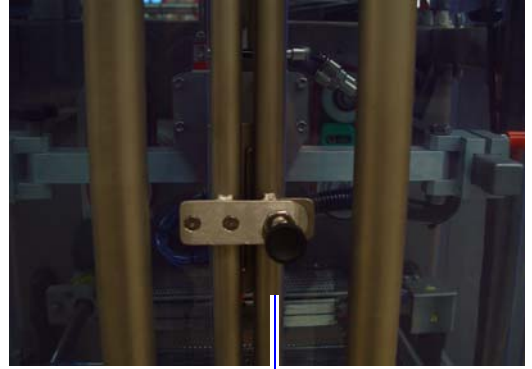


WAARSCHUWING!!!

De sealbalken van de machine zijn heet.

Verplichte voorschriften!!!

- De deurcontacten mogen nimmer overbrugd worden. Ook niet bij service- en onderhoudswerkzaamheden.
- De deurcontacten dienen met grote regelmaat op een juiste werking getest te worden.



2

0004

2.3.3 Beveiligingscontacten van de dwarssealunit

De cilinder van de dwarssealunit (3) is voorzien van beveiligingscontacten. Indien de dwarssealunit niet correct sluit of kan sluiten, treedt de beveiliging in werking die de dwarssealunit opent.



WAARSCHUWING!!!

De dwarssealunit is voorzien van een mes en sluit zeer krachtig. Hierdoor bestaat gevaar voor ernstig en onherstelbaar letsel.



3

0005

2.3.4 Elektromotoren

De elektromotoren zijn thermisch beveiligd tegen overbelasting. Bij overbelasting wordt de elektromotor uitgeschakeld.

2.3.5 Waarschuwingstickers

Op de machine zijn verschillende waarschuwingstickers aangebracht. De waarschuwingstickers mogen niet verwijderd worden.

Vervang een waarschuwingsticker onmiddellijk wanneer deze slecht leesbaar is of los zit.



Let op: Draaiende of bewegende machine-delen.

Blijf uit de buurt van deze delen. Wanneer de machine in werking is, is het niet toegestaan handmatig zakken te verwijderen.



Let op: Hoge spanningen.

Voordat aan de machine onderhouds- en/of reparatiewerkzaamheden worden verricht dient men zich er eerst van te verzekeren dat de elektrische voeding is uitgeschakeld en vergrendeld.

De besturingskast mag alleen worden geopend als de hoofdschakelaar is uitgeschakeld en vergrendeld.



Let op: Beklemming!

Steek nooit lichaamsdelen tussen bewegende machine-delen.



Let op: Hete delen.

Raak hete sealbalken nooit aan.

2.4 Veiligheidsvoorschriften

2.4.1 Technische toestand

- De machine is gebouwd volgens de laatste stand der techniek en voldoet aan de veiligheidsvoorschriften. Desondanks kan het gebruik van deze machine leiden tot gevaar van lijf en leden voor de bediener, aan derden of aan voorwerpen. Gebruik de verpakkingsmachine dan ook uitsluitend in een onberispelijke technische staat, voor het aangegeven gebruikersdoel en hanteer alle van toepassing zijnde voorschriften.
- Storingen, die door het besturingssysteem worden gedetecteerd, dienen onmiddellijk te worden verholpen.
- Het is niet toegestaan veranderingen aan de verpakkingsmachine door te voeren tenzij hiervoor een schriftelijke toestemming is verleend door JASA Packaging Systems.
- Zorg voor voldoende omgevingsverlichting (ca. 80 lux).

Restrisico

Ondanks alle genoemde maatregelen blijft bediening van de machine gevaarlijk. Indien niet volgens de aanbevelingen wordt gewerkt, kunnen zich situaties voordoen die ernstig en onherstelbaar letsel tot gevolg hebben. Dit geldt met name voor de dwarsseal. Het is dan ook verplicht om een afvoersysteem te gebruiken. Bij plaatsing van een afvoersysteem is het van belang dat de afnemer rekening houdt met de gevaren die de dwarsseal met zich meebrengt. Hierbij dient een juiste afscherming te worden geplaatst (zie afbeelding hiernaast).

2.4.2 Bedrijfsleiding

- De bedrijfsleiding is verplicht, het bedienend personeel op te leiden aan de hand van deze handleiding.
- Alle voorkomende werkzaamheden aan de verpakkingsmachine mogen uitsluitend worden gedaan door hiertoe bevoegd personeel.
- Tijdelijk personeel en personeel in opleiding mag alleen onder toezicht (en verantwoordelijkheid) van daartoe bevoegd personeel aan de verpakkingsmachine werken.
- Functies, bevoegdheden en verantwoordelijkheden van het personeel dienen duidelijk en éénduidig te zijn vastgelegd.
- Controleer regelmatig of de werkzaamheden worden uitgevoerd volgens de voorschriften.



Waterford Packing

2.4.3 Bediening en onderhoud

- Bedien en onderhoud de machine volgens de bijgeleverde machinedocumentatie.
Bewaar deze handleiding duidelijk zichtbaar bij de verpakkingsmachine.
- Neem alle veiligheidsvoorschriften van JASA Packaging Systems in acht bij de werkzaamheden aan en met de verpakkingsmachine. Betrek hierbij ook de ter plekke geldende voorschriften.
- Veiligheidsvoorzieningen mogen niet verwijderd of buitenwerking gesteld worden.
- Draag altijd geschikte veiligheidskleding en veiligheidsschoenen.
- Draag altijd handschoenen bij het vervangen van de dwarssealmessen.
- Draag geen ringen, horloges of loshangende kledingsstukken. Deze kunnen door bewegende machinedelen worden gegrepen.
- Draag nooit losse voorwerpen in zakken van kleding.
- Bind lang haar bijeen.
- Hanteer middelen, bijvoorbeeld een reinigingsmiddel, volgens de gebruiksaanwijzingen van de fabrikant.
- Voordat de machine wordt ingeschakeld:
 - Stuur onbevoegd personeel weg.
 - Informeer bevoegd personeel in de omgeving van de machine en zorg ervoor dat niemand in de buurt is van bewegende delen.
 - Overtuig u ervan dat alle veiligheidsvoorzieningen aanwezig zijn en werken.
- Produceer uitsluitend binnen de technische specificaties.
- Voer onderhoudswerkzaamheden uit nadat het werkgebied duidelijk zichtbaar is gemarkeerd.
Voer alléén onderhoud uit aan een machine die is:
 - Uitgeschakeld, waarbij de hoofdschakelaar is vergrendeld.
 - Afgekoppeld van de persluchttoevoer en drukloos is.
- Gebruik nooit defect gereedschap.
Gebruik gereedschap uitsluitend voor het doel waarvoor het is bestemd.
- Draag een veiligheidsbril en wees voorzichtig wanneer u met perslucht werkt.
- Voorzichtigheid is geboden bij takelwerkzaamheden, maak uitsluitend gebruik van deugdelijke en goedgekeurde hijswerktuigen en hulpstukken.
- Controleer na afloop van werkzaamheden of alle gebruikte gereedschappen, doeken enz. verwijderd zijn uit de machine en het werkgebied.

2.5 Emissie van gevaarlijke stoffen

De machine zelf bevat geen stoffen die gevaar voor personen opleveren.

Ook van de te verwerken producten zijn geen emissies van gevaarlijke stoffen te verwachten.

De machine is niet uitgerust om gevaren van product-emissies te beperken. Indien producten met mogelijke gevaren verwerkt zouden moeten worden, dienen aanvullende maatregelen te worden genomen.

2.6 Calamiteiten

Er zijn geen bijzondere voorschriften voor calamiteiten.

De gebruikelijke blusmiddelen kunnen toegepast worden.

2.7 Einde levensduur

Indien de machine aan het einde van de levensduur wordt gedemonteerd dienen de voorschriften voor afvalverwerking in acht genomen te worden die gelden op de plaats van en ten tijde van de demontage.

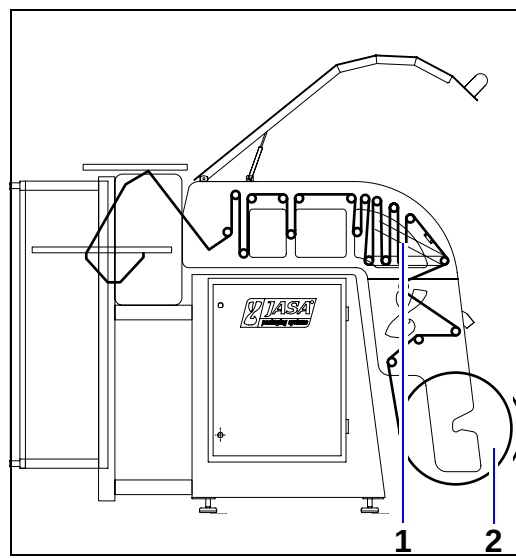
In de machine zijn alleen algemeen bekende materialen verwerkt.

Ten tijde van de bouw bestonden hiervoor afvalverwerkingsmogelijkheden en er waren geen bijzondere risico's bekend voor de personen belast met de demontagewerkzaamheden.

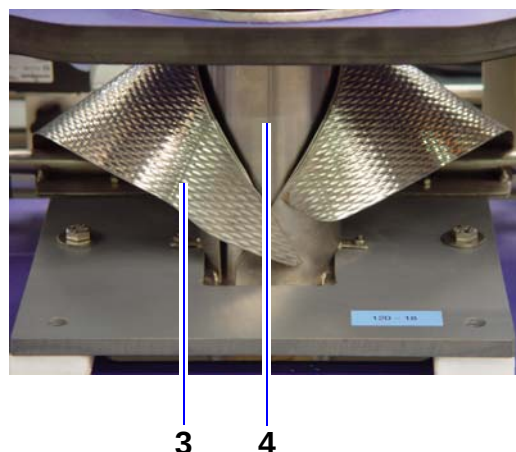
3 Algemene beschrijving

3.1 Machine beschrijving

De machine verpakt producten in flexibele folieverpakking die worden gemaakt uit een baan folie. De folie wordt vanaf een rol (2) naar de folie-accumulator (1) gevoerd. De folie-accumulator (1) zorgt dat de folierol (2) beheerst wordt afgerold en met een constante spanning naar de vormschouder (3) wordt gevoerd.

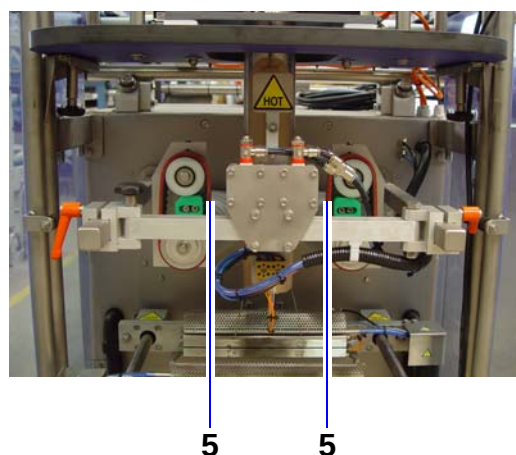


De vormschouder (3) is om de stortpijp (4) aangebracht waardoor het te verpakken product wordt aangevoerd. Vormschouder (3) en stortpijp (4) vormen samen een module. De vorm en grootte van de module zijn bepalend voor de zakbreedte.



De twee aangedreven foliebanden (5), welke tegen de stortpijp drukken, verzorgen het transport van de folie.

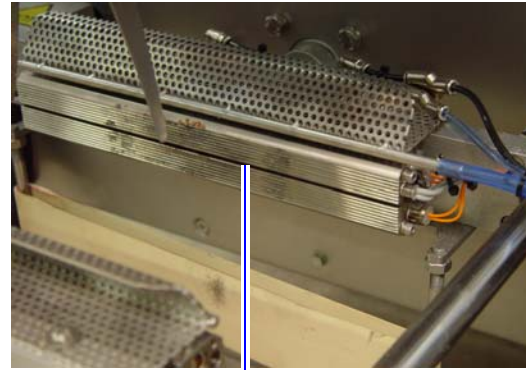
De folie wordt door de vormschouder om de stortpijp geleid. Door de verticale sealbalk wordt de folieoverlap aan elkaar geseald zodat er een zak ontstaat. De dwarssealunit sluit vervolgens de bovenzijde van de verpakking en maakt tegelijkertijd de bodem van de nieuwe verpakking.



De horizontale sealbalken (6) sealen de bovenkant van de zak en tegelijkertijd de onderzijde van de nieuwe zak aan elkaar. In het midden bevindt zich een mes dat de folie afsnijdt.

De grootte en vorm van de sealbalk is afhankelijk van de te verwerken zakken.

Een digitaal besturingssysteem verzorgt de bediening en bewaking van de machine.



6

0009

3.2 Opties

De machine is uit te breiden met een aantal opties.

3.2.1 Stand by/nachtstand

Om bij een koude en/of natte omgeving de levensduur van de sealbalken te verlengen, kan op de machine een programma worden gedraaid die de sealbalken bij uitgeschakelde machine op 15-20 °C houdt. Hierbij wordt voorkomen dat de sealbalken aan grote temperatuursverschillen worden blootgesteld.

3.2.2 Printer

Met de printer wordt informatie op de verpakking geprint (zoals houdbaarheidsdatum en barcode). De printer wordt in een, in twee richtingen instelbare houder gemonteerd. De houder is symmetrisch en wordt gemonteerd onder de folie.



0010

3.2.3 Perforator

Met de perforator worden er in de folie gaten geperforeerd. Bij een folie van het materiaal PE wordt een koude perforator gebruikt. Bij een zak van het materiaal PP of Laminaat wordt om scheuren in de folie te voorkomen een verwarmde perforator gebruikt.

3.2.4 Ontstopper

Tijdens het vullen van de zak wordt eenmalig in de buis een profiel op en neer bewogen om te voorkomen dat de producten in de stortpijp achterblijven.

3.2.5 Begassing

Om producten zuurstofarm in te pakken, kan op de machine een begassingsysteem worden aangesloten. Tijdens het storten van de producten wordt door middel van voor conservering geschikt gasmengsel, de zuurstof uit de zak verdreven.

3.2.6 Vacuumunit

Met de vacuüm unit wordt bij het dicht sealen van de zak de zak vacuüm getrokken waardoor de producten vacuüm worden verpakt.

3.2.7 Etiketteer systeem

Met het etiketteer systeem wordt tijdens de productie van de zak een etiket op de zak geplakt.

3.2.8 Bevochtiging

Met de optie bevochtiging kan er een vloeistof worden toegevoegd aan de verpakking. Hiervoor dient de stortpijp voorzien te zijn van injecteer buisjes, op de machine zelf worden het ventiel en de aansluitingen gemaakt. In het programma kan deze optie aan en uit geschakeld worden.

3.2.9 Invouwunit

Met de optie invouw kan de verpakking voorzien worden van een invouw aan bodem en / of bovenzijde.

De stortpijp dient hiervoor met inkepingen aan de onderzijde uitgevoerd te zijn.

3.2.10 Blokbodem

Met de optie blokbodem kan de verpakking voorzien worden van een scherpe invouw aan bodem en / of bovenzijde.

De stortpijp dient hiervoor speciaal uitgevoerd te zijn.

3.2.11 Zakcentriller / kantelaar

Met de optie zakcentriller / kantelaar kan de machine het product verder intrillen, zodat een kortere verpakking gemaakt kan worden. Het product wordt vanuit de toevoer op de sealbekken van de JASA gestort, waarna deze open gaat en de folie transporteert. De bodem van de verpakking komt op een trilplaat welke het product intrilt, na het intrillen kantelt dit plateau en glijdt de verpakking naar de afvoerband.

De machine dient hiervoor voldoende hoogte te hebben onder de triller / kantelaar om de verpakking af te kunnen voeren.

3.2.12 Hand / voetpedaal

Met de optie hand / voetpedaal kan de JASA stand-alone draaien. Door middel van het bedienen van dit pedaal maakt de JASA een verpakking.

3.2.13 Foliesealunit

Met foliesealunit wordt het begin van een nieuwe foliebaan aan het einde van de baan die in de machine zit geseald.



0011

3.2.14 Invoerbufferband - uitvoerband

Invoerbufferband

Met een invoerbufferband wordt het product verzameld en horizontaal in de stortpijp gebracht.



Uitvoerband

Met een uitvoerband worden de verpakkingen onder de sealbekken getransporteerd. Dit kan naar een verzamelband of een afvoerunit met draaitafel zijn.

Beide banden worden door de verpakkingsmachine aangestuurd.



WAARSCHUWING!!!

Let op bewegende delen. Deze kunnen ernstig letsel veroorzaken.



4 Bedieningselementen

4.1 Bedieningselementen

Hoofdschakelaar met vergrendelmogelijkheid.

Met de hoofdschakelaar wordt de voeding in of uitgeschakeld.



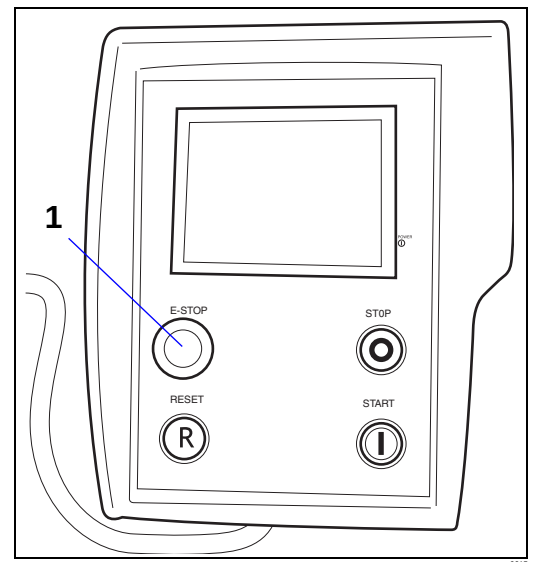
Bedieningsmodule met noodstopknop

De noodstopknop **(1)** onderbreekt een stroomcircuit op het moment dat de noodstop wordt bediend. Hierdoor zal ook bij een draadbreek in het circuit het noodstoprelais afvallen.

Bij het aanspreken van het noodstopcircuit:

- Wordt het persluchtsysteem drukloos gemaakt op de remcilinders en het drukvat na.
- Worden alle spanningen boven 24VDC uitgeschakeld.

Na het indrukken van de noodstopknop kan deze, afhankelijk van de uitvoering, gereset worden door deze opnieuw in te drukken, te draaien of uit te trekken.



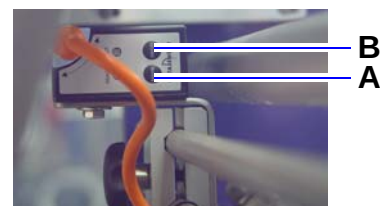
Merklezer

De merklezer kan een merkteken dat aangebracht is op de folie, detecteren en zodoende de zakken op de juiste lengte maken. Het folitransport stopt na detectie van het merkteken.

A MARK bepalen van de contrastwaarde van het merkteken.

B BKGD bepalen van de contrastwaarde van de achtergrond.

(Zie hoofdstuk 5.5 voor instellen van de merklezer)



Foliesealunit (optie)

Indien de oude rol folie op is, kan de nieuwe rol geplaatst en de folie doorgevoerd worden. (Zie folieloop blz 29) Door de oude folie de nieuwe te laten overlappen kunnen deze m.b.v. de sealunit aan elkaar geseald worden

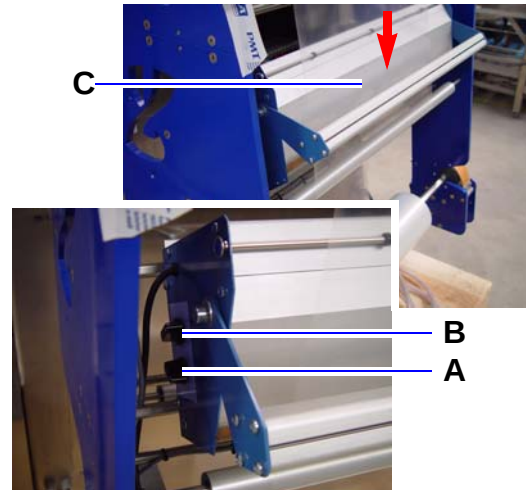
A Sealtijd

Instelbaar tussen ... en ... seconden m.b.v. knop A

B Koeltijd

Instelbaar tussen ... en ... seconden m.b.v. knop B

C Aanzetten: Door de balk (c) in de richting van de pijl te drukken, blijft deze de ingestelde tijden sealen en koelen en komt vervolgens automatisch omhoog.

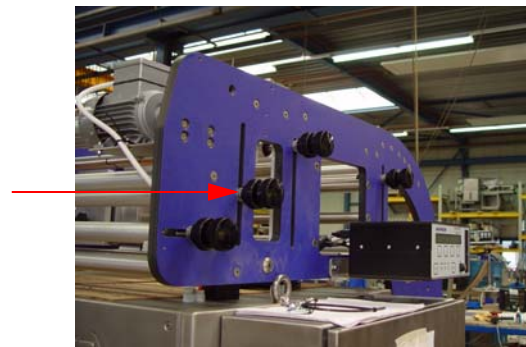


0017

Fotocelinstelling

De aflezingen dienen voor een referentie-instelling van de:

Luslengte van de foliebaan om op het merkteken af te snijden.



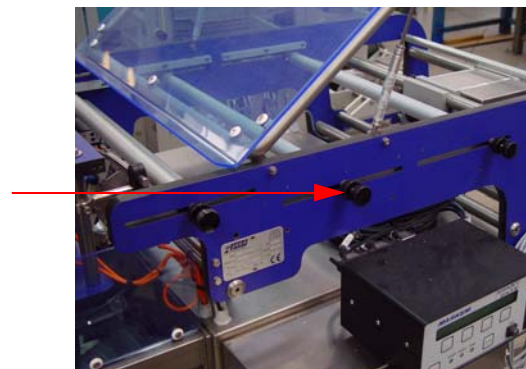
0018

Printerinstelling.

Door op de voorbedrukte folie een merkstreepje of fotospot te laten drukken, kan de Jasa-verpakkingsmachine de verpakking op de juiste positie doorsnijden.

met de verstelbare rol (D) wordt deze positie bepaald

Met eenzelfde rol (F) kan de positie van de print op de folie worden afgesteld



0019

Filter reinigen.

De pneumatische voeding van de MC wordt op de conditioneringseenheid (of reduceerventiel) aangesloten. Het instelbare reduceerventiel filtert vocht uit de aanwezige lucht en regelt tevens de druk.

Verwijder regelmatig het vocht met een knop aan de onderkant van het filter. Dit voorkomt schade aan componenten.



0021

4.2 Bediening

De bedieningsmodule bestaat uit:

- een noodstopknop (1),
- een touch screen scherm (2),
- Power indicator (3),
- drie knoppen (4 t/m 6).

4.2.1 Controle indicatoren

Power indicator (3)

Hoofdschakelaar ingeschakeld.

4.2.2 Knoppen

Reset knop (4)

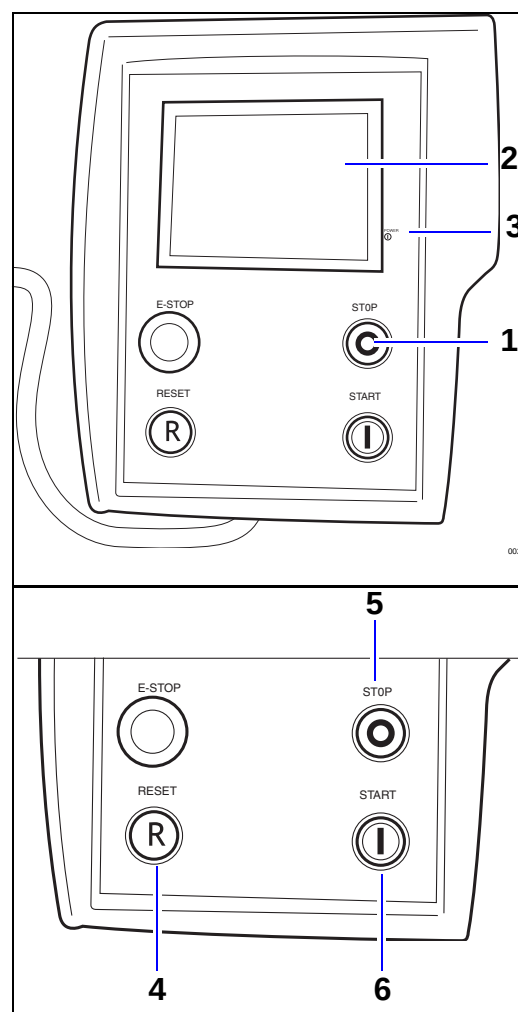
Resetten van de besturing.

Stopknop (5)

Het stoppen van de gekozen functie.

Startknop (6)

Het starten van de gekozen functie.



4.3 Hoofdmenu-scherm

Na het opstarten van de machine verschijnt in het scherm het hoofdmenu.

In het hoofdmenu kan door middel van het aanraken van de tekst op het scherm uit de onderliggende submenu's worden gekozen.

Het hoofdmenu bestaat uit 6 submenu's.

Deze zijn:

- GEBRUIKERS INSTELLINGEN (zie paragraaf 4.5 op bladzijde 16)
- OVERZICHT (zie paragraaf 4.6 op bladzijde 20)
- TEST (zie paragraaf 4.7 op bladzijde 22)
- FOLIE BANDEN (zie paragraaf 4.8 op bladzijde 23)
- COMPONENTEN (zie paragraaf 4.9 op bladzijde 23)
- WACHTWOORD (zie paragraaf 4.10 op bladzijde 23)

De opbouw van deze submenu's wordt hieronder beschreven.



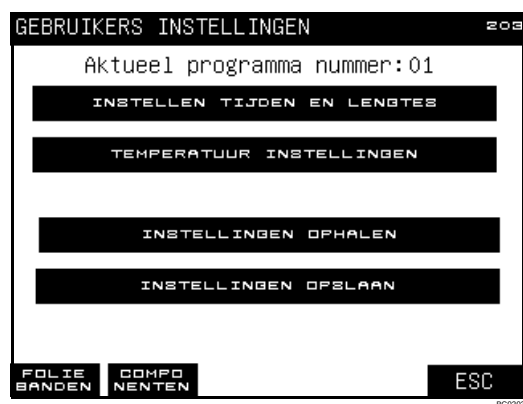
4.4 Submenu-schermen

Druk op het gewenste submenu (bijvoorbeeld gebruikersmenu).

Druk op "WIJZIG" om de instellingen in het gebruikersmenu te wijzigen. Is er geen "WIJZIG" druk dan op de waarde zelf om deze te verwijderen. Type in het geopende numerieke scherm de nieuwe gewenste waarde en activeer de waarde met "ENT". De gekozen waarde verschijnt in de balk. Sluit het menu af met het vierkantje linksboven in het numerieke scherm.

Met "ESC" wordt het vorige menu gekozen.

4.5 Gebruikersmenu-scherm



4.5.1 TIJDEN EN LENGTES MENU

Wijzigen van de tijd van de verschillende handelingen die de verpakkingsmachine maakt.

GEBR. INST. Tijden en lengtes 1 206		
SEALTIJD HORIZONTAAL	0.23 _{sec}	WIJZIG
SEALTIJD VERTIKAAL	0.23 _{sec}	WIJZIG
	0.23 _{sec}	
FOLIE LENGTE	0123 _{mm}	WIJZIG
WACHTT. VOOR FOLIETR.	0.23 _{sec}	WIJZIG
WACHTT. NA VERP.	0.23 _{sec}	WIJZIG
VERVR. STORTMOMENT	0.23 _{sec}	WIJZIG
MEER INSTELLINGEN		ESC

BC0206

GEBR. INST. Tijden en lengtes 2 207		
AANT. STORT. IN ZAK	01 x	WIJZIG
VOOR BEGASSINGSTIJD	01.3 _{sec}	WIJZIG
CONT. BEGASSINGSTIJD	01.3 _{sec}	WIJZIG
PULS BEGASSINGSTIJD	0.23 _{sec}	WIJZIG
FOLIEVERST. STUURT.	0.23 _{sec}	WIJZIG
PERFORATIE TIJD	0.23 _{sec}	WIJZIG
		ESC

BC0207

SEALTIJD HORIZONTAAL

De tijd waarmee de horizontale sealbekken gesloten zijn.

SEALTIJD VERTIKAAL

De tijd waarmee de verticale sealbalken tegen de folie aan drukt.

Als de horizontale sealbekken geopend worden stopt deze tijd.
De verticale sealbalk wordt geopend.

KOELTIJD

Voor het openen van de horizontale sealbekken, wordt gedurende deze tijd koellucht geblazen om de horizontale seal te koelen.

FOLIE LENGTE

Afstellen van de lengte van de verpakking.

WACHTTIJD VOOR FOLIETRANSPORT

Wachttijd tussen horizontale sealbekken openen en start folietransport.

WACHTTIJD NA VERPAKKING

Wachttijd tussen einde vorige verpakking en start volgende verpakking.

VERVROEGING STORTMOMENT

Als deze tijd op 0.00 staat wordt het product gestort op het moment dat de horizontale sealbekken gesloten is. Wordt hier een tijd ingesteld dan zal het product eerder worden gestort.

AANTAL STORTINGEN PER ZAK

Gewenste aantal stortingen in een verpakking.

BEGASSINGTIJD

Afhankelijk van de uitvoering van de begassing installatie voor het toevoeren van gas kunnen de volgende tijden worden ingesteld:

- Enkele begassing tijd: Continu begassing
- Dubbele begassing tijd
 - Voor begassing tijd
 - Puls begassing tijd

GEBR. INST. Tijden en lengtes 2			207
AANT. STORT. IN ZAK	01 x	WIJZIG	
VOOR BEGASSINGSTIJD	01.3 sec	WIJZIG	
CONT. BEGASSINGSTIJD	01.3 sec	WIJZIG	
PULS BEGASSINGSTIJD	0.23 sec	WIJZIG	
FOLIEVERST. STUURT.	0.23 sec	WIJZIG	
PERFORATIE TIJD	0.23 sec	WIJZIG	
			ESC

Enkele begassing

Bij continu begassing wordt gas toegevoegd zodra de machine wordt gestart/herstart. Tijdens productie wordt continu gas toegevoegd. Stagneert de productie langer dan de ingestelde continu begassing tijd dan zal de continu gasflow gestopt worden.

Voordat de machine weer opstart wordt automatisch een aantal seconden voorbegast om de lucht uit de stortpijp te verdrijven. het systeem kan afzonderlijk worden in of uitgeschakeld met het toetsenbord.

Dubbele begassing

Bij een lagere capaciteit van de machine kan het verbruik van het beschermende gas worden beperkt door gebruik te maken van een dubbele begassing

De voorbegassing tijd wordt gebruikt om in de stortpijp een gaskolom op te bouwen om de aanwezige zuurstof te verdrijven.

Op het moment dat het product in de vulpijp valt wordt een extra puls gas toegevoerd gedurende de puls begassing tijd en wordt gebruikt om de omgevingslucht tussen het product te verdrijven. Hiermee bevatten de verpakkingen een zo laag mogelijk restzuurstofgehalte.

Na een langere wachttijd of gedurende een machine stop worden de gaskleppen gesloten. Alvorens weer op te starten wordt er automatisch een aantal seconden voorbegast om de lucht uit de vulpijp te verdrijven. Het systeem kan afzonderlijk worden geschakeld door middel van het toetsenbord

De juiste instellingen zullen proefondervindelijk gevonden moeten worden.

Meer gasverbruik geeft niet altijd een lager restzuurstofgehalte. Controleren van het restzuurstofgehalte kan alleen met een restzuurstofmeter.

**WAARSCHUWING!!!**

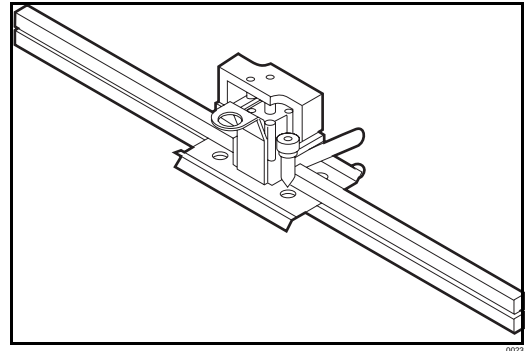
Bij het onverhoopt defect raken van de gasklep, kan het conserveringsgas in de productieruimte stromen. Machines met begassing mogen alleen in een goed geventileerde ruimte geplaatst worden.

FOLIE VERSTELLING STUURTIJD

De folieverstelling wordt gebruikt voor de foliesturing. Als het folietransport wordt gestart, wordt er gekeken of de foliepositie goed is afgesteld. Bij afwijkingen wordt tijdens folitransport de folie ten opzichte van het schouder/formaat gecorrigeerd.

PERFORATIETIJD

De tijd waarin de gaten in de folie gemaakt worden. gedurende deze tijd wordt het ventiel van de perforator aangestuurd.

**4.5.2 TEMPERATUURINSTELLINGEN**

De instellingen van de temperaturen van de verschillende seals kunnen in dit menu worden ingesteld.

TEMP. REGELINGEN		PRE.	ACT	250
HOR VOOR	AFWEZIG	012	012	ESC
HOR ACHTER	AFWEZIG	012	012	
VERTIKAAL	AFWEZIG	012	012	

Door op de waarde van de temperatuur te drukken kan de temperatuurwaarde worden veranderd.

INSTELLEN TEMP HOR VOOR	251
012 °C	
Instellen temperatuur van de horizontale seal voor temp instellen van min 0 ° tot max 250 °	
ESC	

- Type in het numerieke scherm de temperatuur en activeer deze waarde met “ENT”.
- Sluit het numerieke scherm af door op het vierkantje linksboven in het numerieke scherm te drukken. Een foutief ingegeven waarde kan worden verwijderd door op CLR te drukken.



4.5.3 INSTELLINGEN OPHALEN

Druk op programma nummer voor ander programma.



4.5.4 INSTELLINGEN BEWAREN

Gemaakte instellingen opslaan.

Voer een (nog niet gebruikt) nummer in en bevestig met OK.



4.6 Overzichtmenu



4.6.1 ALGEMEEN OVERZICHT

De verschillende waarden van de machine worden hier weergegeven.

ALGEMEEN OVERZICHT		260
SNELHEID	01 Z/M	
TEMP HOR. VOOR	012	
TEMP HOR. ACHTER	012	
TEMP VERTIKAAL	012	
FOLIE BANDEN		COMPO NENTEN
		ESC

4.6.2 TEMPERATUUR REGELINGEN OVERZICHT

Een lijst van temperaturen van verschillende componenten in de machine.

TEMPERATUUR REGELINGEN OVERZICHT

261

	°C		Fout	
	Pre	Act	PT100	Temp.
HOR. VOOR	012	012		
HOR. ACHTER	012	012		
VERTIKAAL	012	012		

FOLIE BANDEN

COMPO NENTEN

ESC

4.6.3 SNELHEID

De productiecapaciteit in zak/min wordt weergegeven.

SNELHEID		262
01 ZAK/MIN		
FOLIE BANDEN		COMPO NENTEN
		ESC

4.6.4 STATISTIEK

De productiewaarden worden weergegeven.

Druk op "RESET DAGTELLER" om in het menu de dagteller te resetten. (het totaal aantal gemaakte verpakkingen kan niet worden gereset)

Onder in het scherm wordt het PLC en display programma weergegeven.

STATISTIEK		263
TOTAAL AANTAL VERPAKKINGEN GEMAAKT	012345678	
DAG TELLER	AANTAL VERPAKKINGEN	
	RESET DAGTELLER	0123456
AANTAL UUR AAN	0123456	
AANTAL UUR GESTART	0123456	
PLC : P0123456.B9/012345		ESC
DISPLAY : D0000100.00/260604		

Druk op “ja” ter bevestiging of niet om de waarde te behouden.



4.7 Testmenu

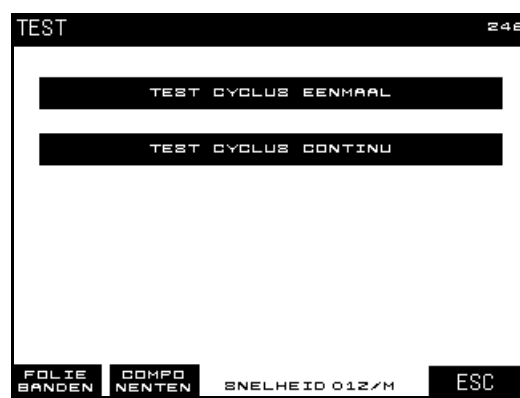
4.7.1 TEST CYCLUS EENMAAL

Met de eenmalige cyclustest wordt er één cyclus geactiveerd. De test start na het ook drukken op de startknop (paragraaf 4.2.2).

4.7.2 TEST CYCLUS CONTINU

Met de cyclus continu test worden testcyclussen geactiveerd. De test start na drukken op de startknop (paragraaf 4.2.2).

Tevens wordt hier de huidige capaciteit weergegeven.



4.7.3 HANDBEDIENING FOLIESTURING

Met de handbediening foliesturing kan handmatig de positie van de folie naar de vormschouder worden versteld.

Hier is de folie handmatig te corrigeren. Wanneer de sturing buiten het bereik komt stopt deze en licht een van de twee “eind sensor” waarschuwingen op.

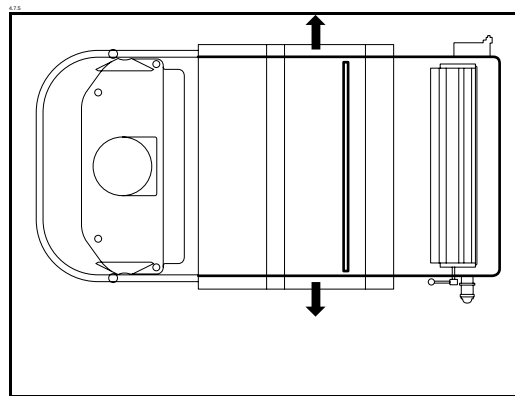
TEST FOLIE BESTURING

Met de foliebesturingstest wordt de folierol handmatig naar links of naar rechts gestuurd. Wanneer de besturing buiten zijn bereik komt stopt deze en licht een van de twee “eind sensor” waarschuwingen op.



4.7.4 UITGANGEN TESTEN

In dit submenu kunnen de uitgangen van regeleenheid van de machine afzonderlijk worden getest.



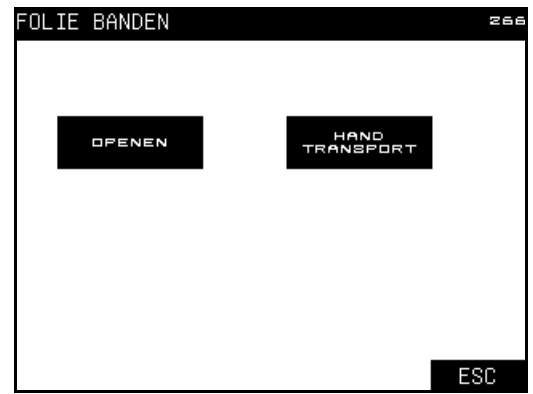
4.8 Folie banden menu

FOLIE BANDEN

Met het submenu "FOLIE BANDEN" wordt met "OPENEN" de band geopend voor handmatige doorvoer van de folie. Met de knop "HAND TRANSPORT" wordt de band handmatig bediend.

Indien de banden "open" staan geeft het display "sluiten" aan.

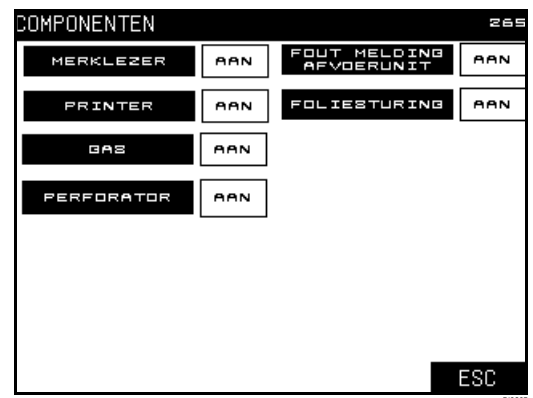
Hiermee kunnen de banden worden gesloten.



4.9 Componenten menu

COMPONENTEN

Met het submenu "COMPONENTEN" kunnen de componenten aan of uit worden gezet.

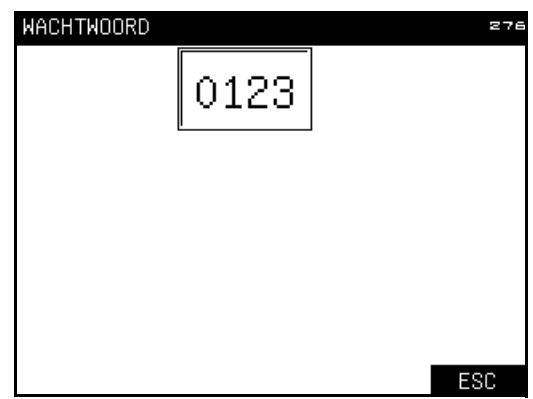


4.10 Wachtwoord menu

WACHTWOORD

Bij het menu "WACHTWOORD" wordt na het intoetsen van een wachtwoord niveau 2 van het menu geopend.

Het wachtwoordmenu is bestemd voor gekwalificeerd onderhoudspersoneel en wordt in deze handleiding niet nader behandeld.



5 Voorbereidingsprocedures

5.1 Installatie en inbedrijfname

5.1.1 Installatie

Voorwaarde

De verpakking van de machine dient onbeschadigd te zijn bij aflevering.

Procedure

- 1 Installeer de machine op een stevige ondergrond bijvoorbeeld beton.
- 2 Plaats de machine volgens de opstellingstekening.

Maak gebruik van de hijsogen (indien aanwezig) of een heftruck.



WAARSCHUWING!!!

Voorzichtigheid is geboden bij takelwerkzaamheden.

Gebruik uitsluitend deugdelijk en goedgekeurde hijswerktuigen en hulpstukken.

Het is verboden onder een gehesen last te komen en behoud een veilige afstand.

- 3 Stel de machine met de stelpoten:
 - Waterpas.
 - Of bij machine met vloeistofafvoer: onder afschot naar het afvoergat, maximaal 5 mm/m.
- 4 Sluit perslucht zo aan dat de toevoer afgesloten en de verpakkingmachine drukloos gemaakt kan worden. Bijvoorbeeld met een snelkoppeling.
- 5 Sluit de machine aan volgens het elektrisch schema.

5.1.2 Inbedrijfname

- 6 Controleer of de voeding juist is aangesloten.

Meet de spanning tussen nul en:

- fase 1
- fase 2
- fase 3
- fases onderling
- Controleer massa aansluiting

Zet het folietransport (paragraaf 4.7.3.) aan en controleer de draairichting.

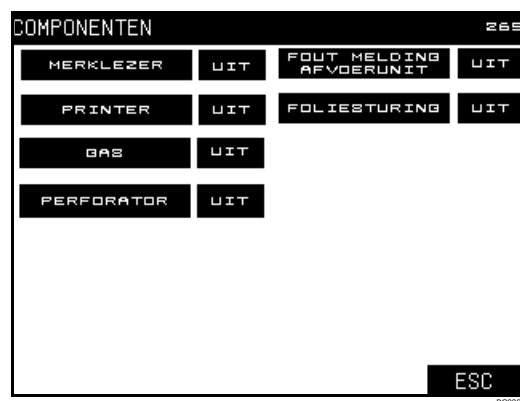


0025



0026

7 Controleer of de geïnstalleerde opties geactiveerd zijn.



8 Ga naar niveau 1.



5.2 Keuze formaat en sealbalken

5.2.1 Uitvoeringen verticale sealbalken

- PE of laminaat - 6 mm.
- Laminaat of PP - 8 mm.

5.2.2 Keuze van foliebreedte

Maak een keuze van de juiste breedte indien er meerdere formaten aanwezig zijn.

5.2.3 Sealbalken

Controleer de horizontale en verticale sealbalken op hun toepassingsgebied.

5.3 Machine inschakelen

Gereedschap

Zachte doek.

Procedure

- 1 Controleer de onderstaande punten voordat de machine voor het eerst in gebruik wordt gesteld.

- op beschadigingen
- of alle delen en toebehoren aanwezig zijn
- de juiste werking van alle bedieningsorganen

- 2 Controleer of de gemonteerde sealbalken geschikt zijn voor de te gebruiken foliesoort.

- 3 Controleer het teflon (**A**) op beschadiging en slijtage.

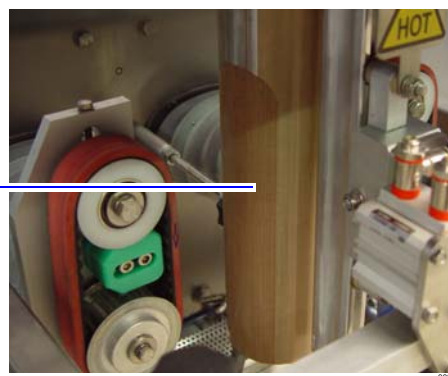
Het weefsel van de bescherm laag mag niet zichtbaar zijn en er mogen geen deeltjes teflon los kunnen laten. Inspecteer de rubberen onderlaag op beschadiging en gelijke dikte.

- 4 Inspecteer het teflon bij de vertikaalsealbalk. Verstel deze wanneer slijtplekken zichtbaar zijn.

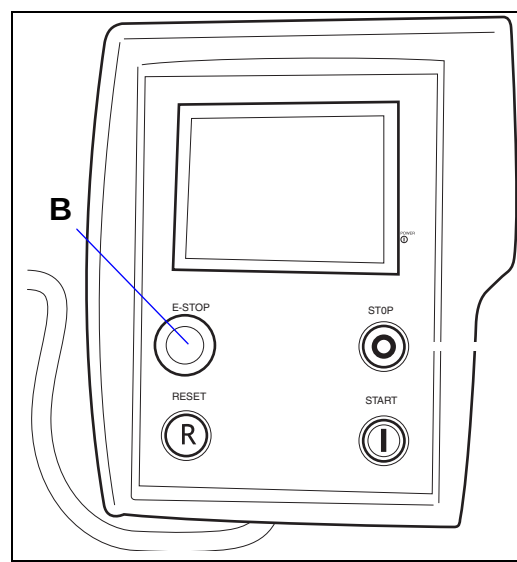
- 5 Sluit de deuren.

- 6 Maak de lens van de fotocel schoon met een zachte doek.

- 7 Schakel de spanning in.



- 8 Reset de machine: ontgrendel de noodschakelaar (**B**) en druk vervolgens op “reset” en “OK” (zie paragraaf 4.1 op bladzijde 13).



5.4 Folie doorvoeren

Voorwaarde

De machine staat aan.
De folierol is gewisseld.

Gereedschap

Schaar.

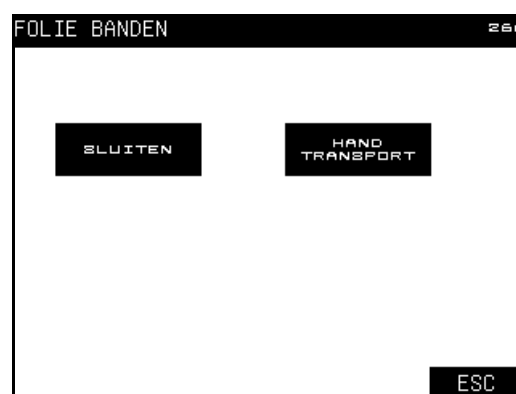


WAARSCHUWING!!!

Foliedoorvoer geschiedt met draaiende foliebanden.
De draaiende banden kunnen ernstig en onherstelbaar
letsel veroorzaken.

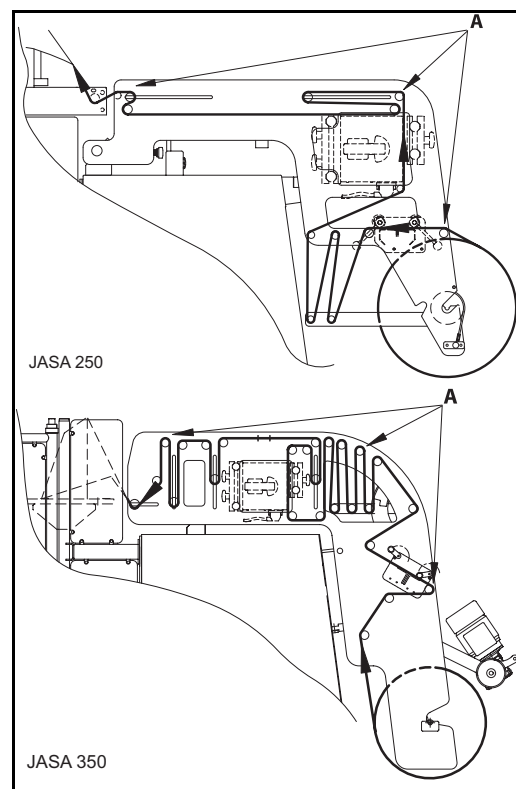
Procedure

- 1 Druk in het hoofdmenu op "FOLIE BANDEN".
- 2 Open de deuren.
- 3 Verwijder restfolie uit de machine.



- 4 Voer de folie door de machine tot over de vormschoolder.

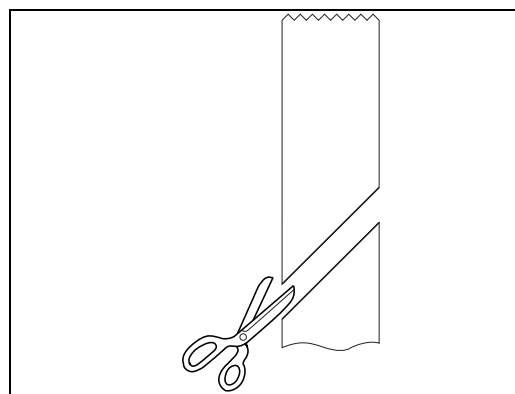
Zie: Folieloop (A).



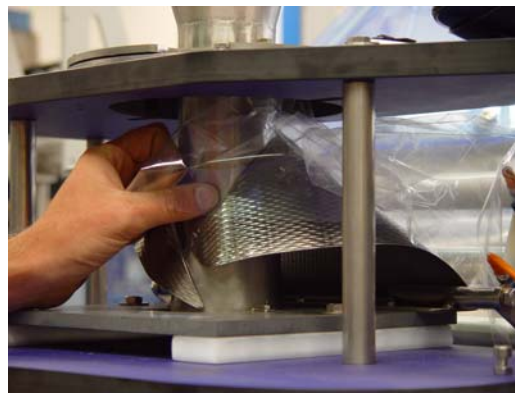
5 Trek de folie ongeveer 1 meter door.



6 Knip een punt van de folie (45° en van links naar rechts).



7 Leg de foliepunt achter de schouder.



8 Steek de folie door tot iets onder de rand.

9 Houd de folie strak en vouw de folie om naar achter.

10 Steek het omgevouwen deel folie tussen de schouder en de stortpijp. En duw de folie strak en behoedzaam door totdat de punt verschijnt.



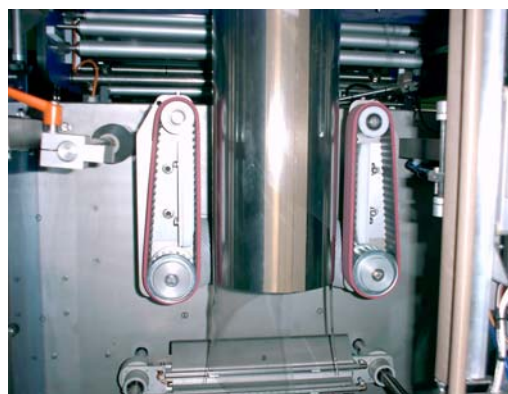
- 11** Neem de punt op, trek hem voorzichtig door totdat er folie rechts boven verschijnt.



- 12** Trek de folie voorzichtig langs de stortpijp naar beneden. voorzichtig links - rechts - links - rechts enzovoort.



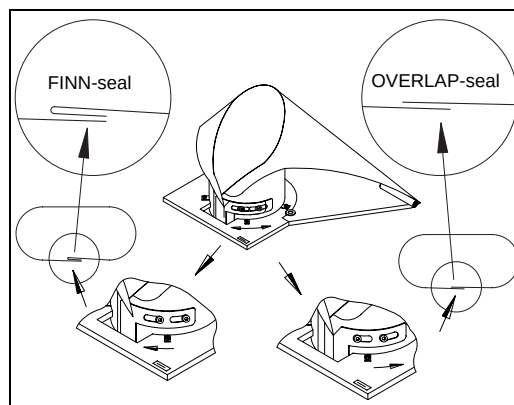
- 13** Geleid de folie langs de stortpijp omlaag.



- 14** Controleer of de folie de juiste (overlap/Finn) seal maakt. Indien dit niet juist is. Voer dit uit tijdens het draaien van testzakken.



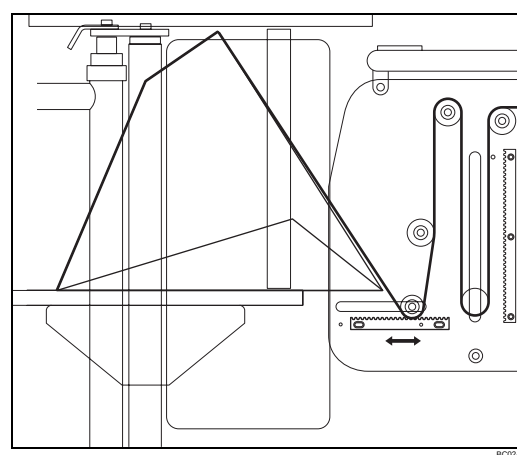
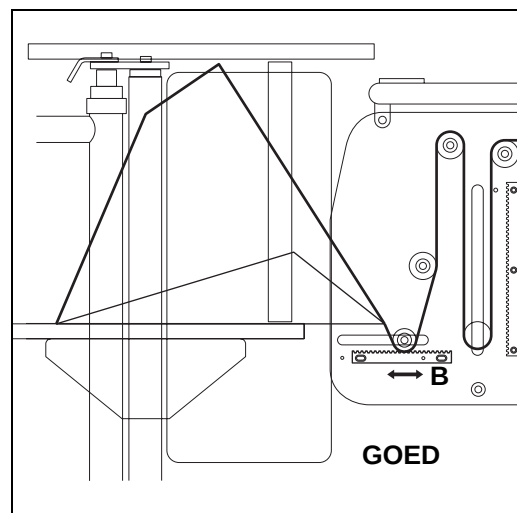
0038



Formaat_A.eps

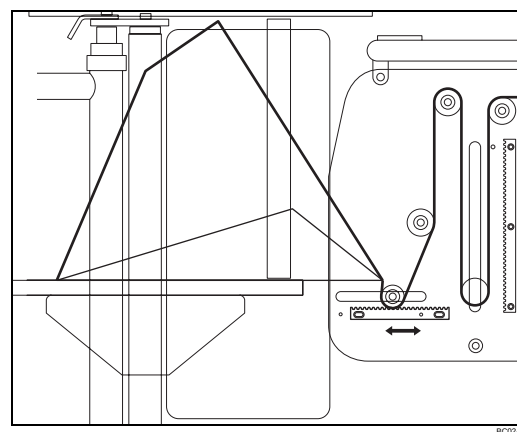
- 15** Stel de verticale sealbalken af op 4 mm van de stortpijp. Geleid de folie tussen de sealbalken.

- 16** Controleer de inloophoek van de folie, vanaf de laatste rol **B** voor het schouder en over het schouder. De folie mag een lichte hoek maken zodat de folie goed over het formaat/schouder ligt.

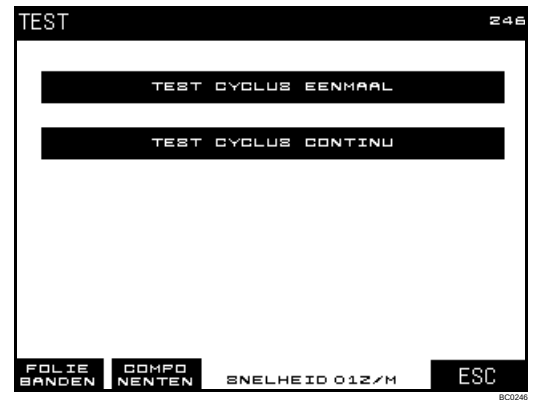


- 17** Sluit de deuren.

- 18** Druk in het hoofdmenu op "TEST".

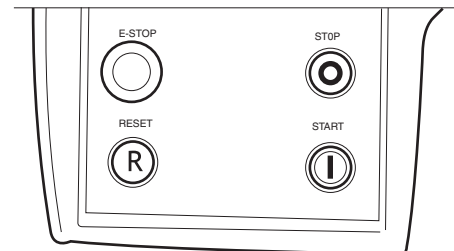


19 Druk op "TEST CYCLUS EENMAAL".

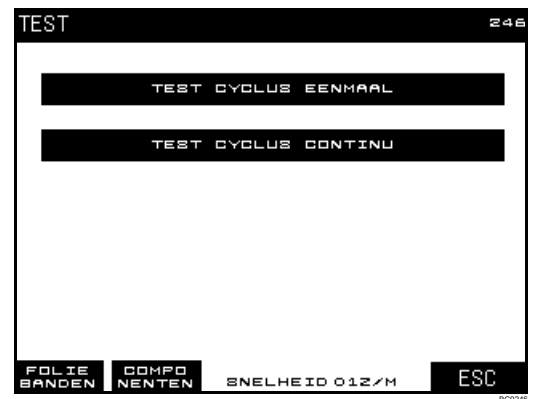


20 Druk op de starttoets om de testcyclus te starten.

21 Controleer de lengte van de folie van een aantal testzakken.

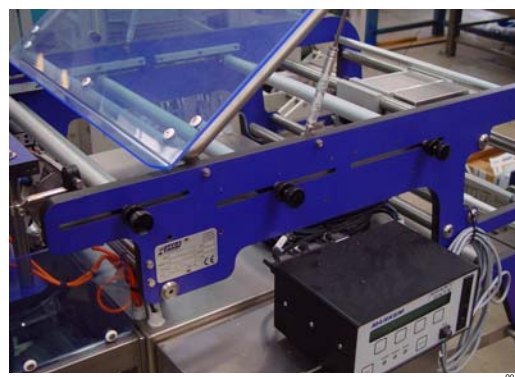


22 Druk op "ESC" of pas zonodig de gegevens aan.



23 Indien de zaklengte wordt bepaald op het merkteken kan met behulp van de draaiknop **A** het afsnijpunt worden gecorrigeerd.





5.5 Merklezer instellen

De merklezer wordt gebruikt om de lengte van de folie te bepalen met merktekens die op de folie zijn gedrukt. Omdat op de machine bedrukte en onbedrukte folie kan draaien, kan er een keuze gemaakt worden uit drie verschillende instellingen.

5.5.1 Counter

Indien er met een onbedrukte folie (of bedrukte folie zonder merkstreep) gedraaid wordt, kan de lengte van de verpakking bepaald worden m.b.v. de “optionele” counter.

De counter meet de lengte van de getransporteerde folie en via de besturing wordt de ingestelde folielengte bepaald. Stel in “COMPONENTEN” in dat er met een counter gedraaid wordt.

5.5.2 Merklezer

Wanneer de merklezer is gekozen, wordt de lengte van de folie bepaald door merktekens op de folie. Is de (omgerekend in tijd) ingestelde folielengte plus een marge verstreken zonder dat er door de merklezer een merkteken is gedetecteerd, dan stopt de verpakkingmachine en wordt een foutmelding gegeven.

5.5.3 Merklezer met counter

Wanneer de machine wordt uitgevoerd met een merklezer en een counter kan op onderstaande wijze gedraaid worden.

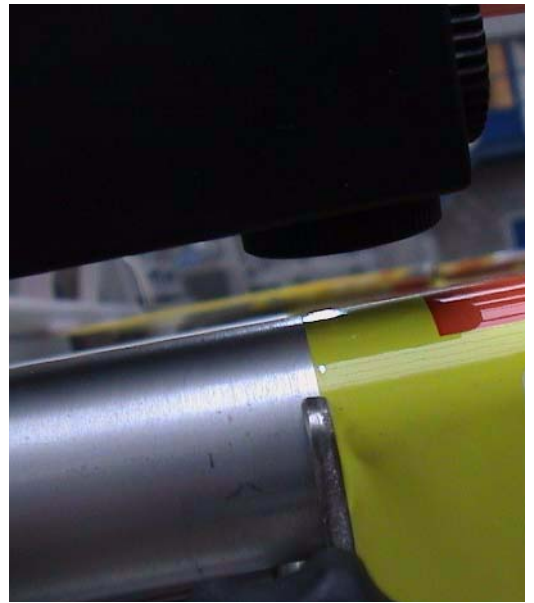
Beide componenten dienen in de besturing ingeschakeld te worden (in componenten, zie 4.9 blz. 22). De lengte wordt bepaald door de merkstrepen op de folie, een voorwaarde is dat de merklezer de merkstrepen kan “lezen”. De plek van de merkstreep op de folie wordt met een betere nauwkeurigheid bepaald door de aanwezigheid van de counters. Hierdoor heeft de bedrukking in het tussenliggend gebied tussen de merkstrepen geen invloed.

5.5.4 Procedure merklezer instellen

- 1 Controleer of het lichtvenster van de merklezer in de baan van het merkteken staat. Indien nodig verstellen.



- 2 Transporteer de folie (handmatig) totdat het lichtvenster op het merkteken schijnt.



- 3 Druk (zonder de folie te bewegen) op de knop "MARK" onder de groene indicator (ready) totdat deze uitgaat.
- 4 Verdraai de folie totdat het lichtvenster buiten het merkteken schijnt.
- 5 Druk (zonder de folie te bewegen) op de knop "BCKGRND" onder de rode indicator (out) totdat de groene indicator even gaat branden en weer uitgaat.

De groene indicator gaat continu branden op het moment dat de merklezer correct is ingesteld.

Bij een langzaam knipperende indicator is de automatische instelling mislukt.

Bij een snel knipperende indicator is de fotocel kortgesloten of overbelast.

Bij een uitgeschakelde indicator heeft de fotocel geen spanning of wordt de grijswaarde bepaald.

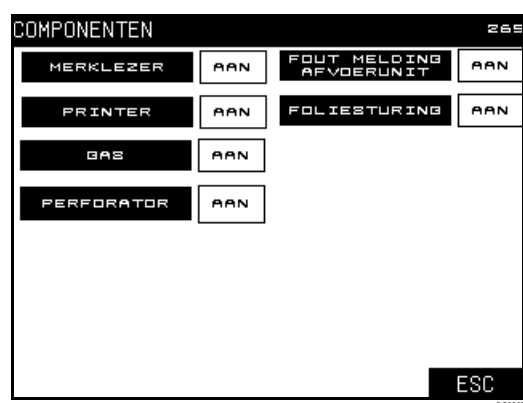
- 6 Merklezer aanzetten.



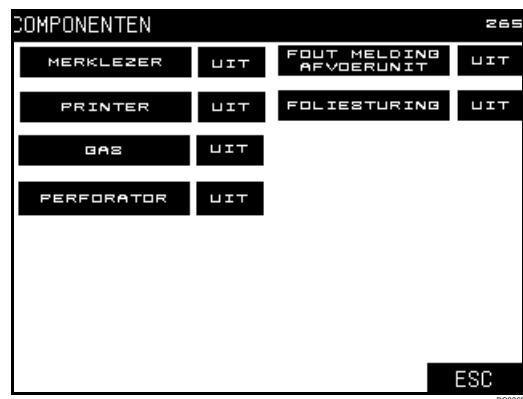
- Druk in het hoofdmenu op “COMPONENTEN”.



- Druk achter “MERKLEZER” op “UIT”. De merklezer wordt ingeschakeld, waarna de indicatie “AAN” achter dit component verschijnt.



- Druk op “ESC” om het componenten menu af te sluiten.



7 Folielengte (onbedrukt).

- Druk op “GEBRUIKERS INSTELLINGEN”.



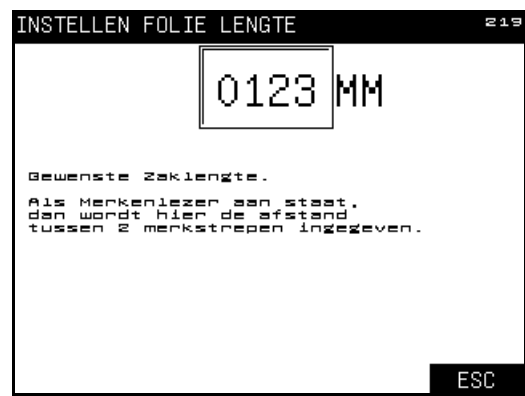
- Druk op “INSTELLEN TIJDEN EN LENGTES”.



- Druk achter “FOLIE LENGTE” op “WIJZIG”.



- Druk op de aan te passen waarde.



- Type in het numerieke scherm de folielengte + 10 mm en activeer deze waarde met “ENT”.
- Sluit het numerieke scherm af door op het vierkantje linksboven in het numerieke scherm te drukken.



- Druk op “ESC” totdat u bent teruggekeerd in het hoofdmenu.

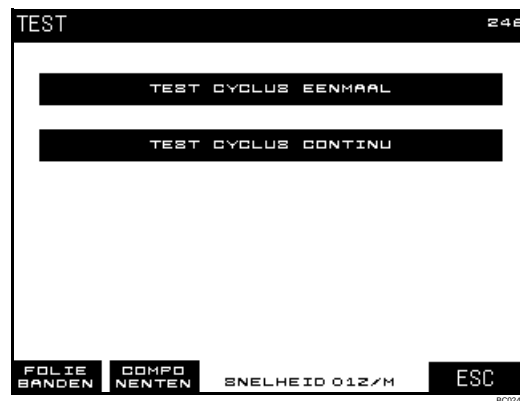


8 Zakken maken.

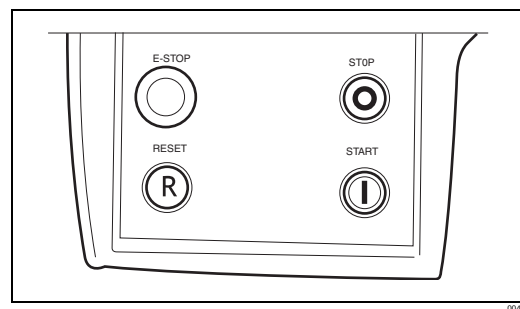
- Druk in het hoofdmenu op “TEST”.



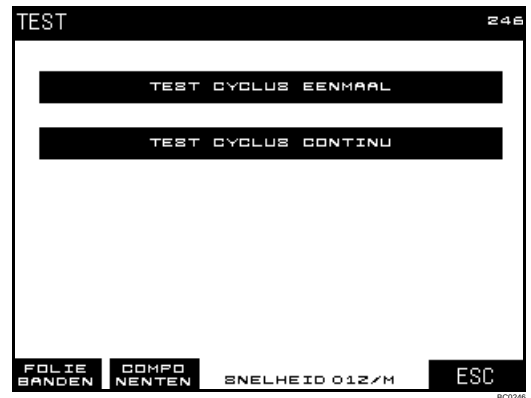
- Druk op “TEST CYCLUS EENMAAL”.



- Druk op de starttoets om de testcyclus te starten.
- Controleer de lengte van de folie.



- Druk op “ESC” of pas zonodig de gegevens aan.



9 Programma opslaan.

- Druk op “GEBRUIKERS INSTELLINGEN”.



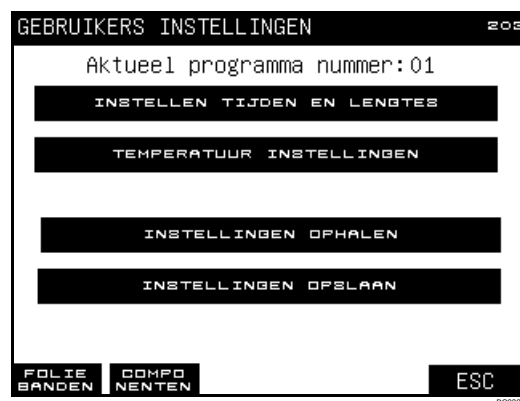
- Druk op “INSTELLINGEN BEWAREN”.



- Druk op het programmanummer.
- Type in het numerieke scherm het gewenste programmanummer en druk op “ENT”.
- Sluit het numerieke scherm af door op het vierkantje linksboven in het numerieke scherm te drukken.
- Sluit het “INSTELLINGEN BEWAREN” scherm af door op “ESC” te drukken.



- Druk nogmaals op “ESC”.



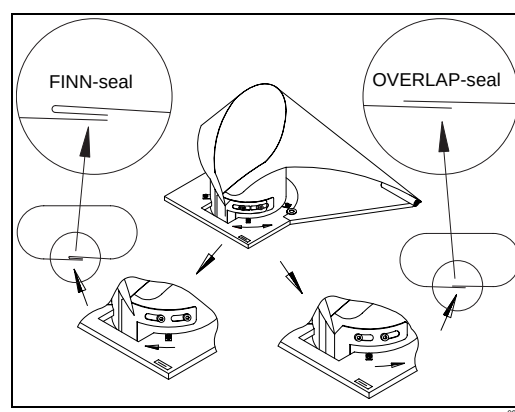
5.6 Formaat of type overlap wisselen

Voor het wisselen van het formaat dienen de volgende procedures te worden opgevolgd:

Het formaat (of vormschouder) bepaald het type overlap. De volgende formaten/overlappen kunnen we onderscheiden:

- Overlap (binnenzijde wordt op de buitenzijde geseald)
- Finseal (binnenzijde wordt op de binnenzijde geseald)
- Combiseal (zowel een overlap als Finseal mogelijk).

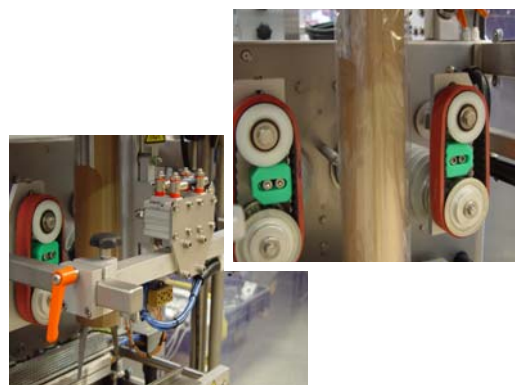
De seal kan links over rechts of rechts over links zijn. Dit is van invloed op de bedrukking van de folie.



De overlap kan verschillen voor folie die aan een kant kan worden geseald.

Procedure

- 1 Druk de noodstopknop in (de folie banden gaan open).
- 2 Draai de verticale sealbalk weg door de sterknop (a) te verwijderen.
- 3 Bij grotere stortpijp: Schuif de onderdelen voldoende terug!



Formaat uitwisselen:



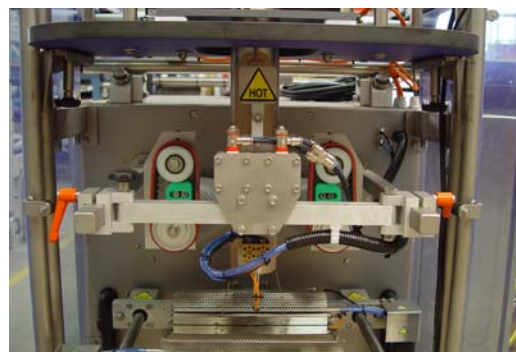
WAARSCHUWING!!!

Voorkom beschadigingen door stoten of verkeerd neerleggen.

Een formaat is erg zwaar om door één persoon te tillen!

(Bij model 350 en 450)

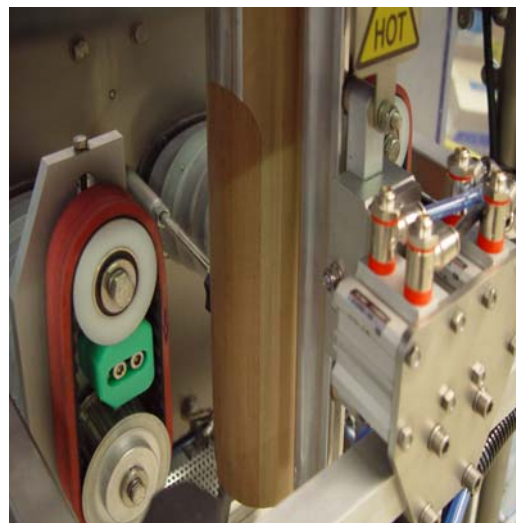
- Verwijder het formaat d.m.v. de 2 sterknoppen.
 - Plaats het nieuwe formaat in de machine, schuif deze tot de aanslagen en zet het vast met de 2 sterknoppen.
- 4 Controleer visueel of de stortpijp evenwijdig is met de foliebanden. Waarschuw de onderhoudstechnicus bij afwijking.
 - 5 voer de folie door de machine.
 - 6 Reset de noodstop (zie paragraaf 4.1 op bladzijde 13).



5.6.1 Verticale sealbalken afstellen

De juiste plaats kan worden bepaald wanneer de folie (zie paragraaf 5.4 op bladzijde 29) doorgevoerd is.

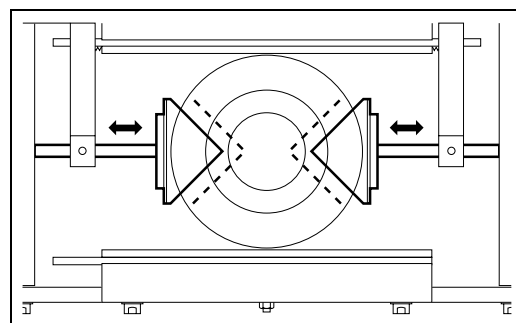
- 7 Geleid de folie tussen de horizontale sealbalken.
- 8 Stel de verticale sealbalk af zodat er een ruimte tussen de sealbalken en de stortpijp van ongeveer 4 mm ontstaat. Let erop dat de folie achter de geleiding loopt.
- 9 Stel de sealbalk af in het hart van de gewenste seal.



5.6.2 Blokbodem afstellen

- 10 Stel de blokbodem af in het midden of hart van de dwarsseal, op het moment dat de dwarssealbekken gesloten zijn. Zorg dat beide invouwers even ver invouwen. Zorg ervoor dat de verticale seal de stortpijp niet uit het midden drukt. Stel zonodig de verticale seal bij. Het afstellen van de verticale seal kan afhankelijk van de versie op twee manieren:

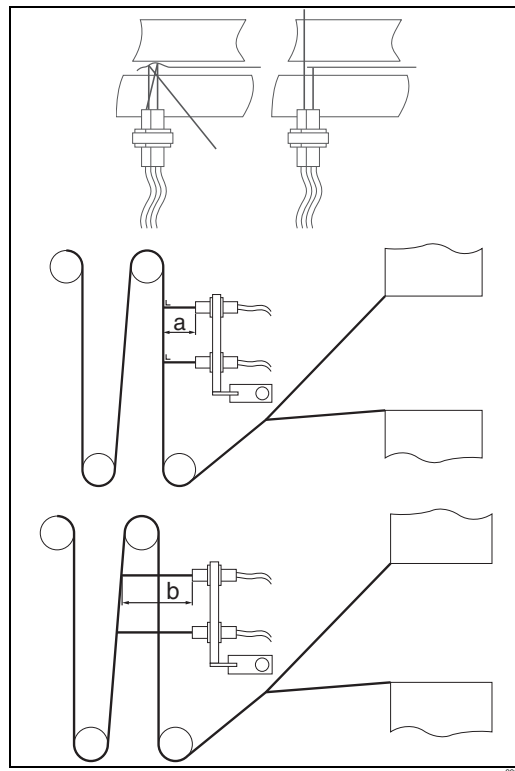
- met behulp van de sterknop achter de stortpijp.



- met behulp van een cilinder die achter de stortpijp zit en gelijktijdig met de verticale seal wordt aangestuurd.

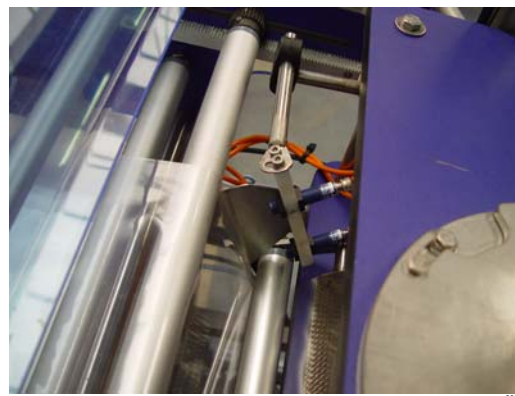
11 Stel het reduceren van de sluitsnelheid voor de blokbodem in. Deze moet zodanig worden afgesteld, dat de blokbodeminvouw het eind van zijn slag heeft bereikt op het moment dat de dwarsseal gesloten wordt.

5.6.3 Foliepositie sensoren afstellen



12 De foliepositie sensoren zorgen ervoor dat de overlap gedurende de werking van de machine gelijk blijft.

Afhankelijk van de omgeving waarin de machine komt te staan, worden fotocellen of ultrasoonsensoren toegepast.



5.6.4 Instellen van de fotocellen voor foliesturing

- De sensoren moeten ongeveer 10 mm van de folie gemonteerd worden.(A)
- Als er geen folie aanwezig is, moet er minimaal 50 mm vrije ruimte tussen de sensor en het dichtsbijzijnde object zijn.(B)
- De sensoren moeten onder een hoek van 90° t.o.v. worden gemonteerd.
- De folie moet strak staan aan de randen. Als de folie “flappert” zal deze het licht niet goed reflecteren waardoor er stuurfouten kunnen ontstaan.

Instellen van de machine

- 1 Ga naar het monteursmenu en zet daar de optie "Foliesturing" op "AANWEZIG".
- 2 Zorg dat de foliesturing in het "Componenten"-menu uitstaat ("UIT").
- 3 Gebruik de "Handbediening foliesturing" om de foliebok naar het midden van de machine te sturen.
- 4 Voer de folie in de machine.
- 5 Positioneer de folie dusdanig op de folieas dat de folie in het midden over de machine loopt.
- 6 Maak een aantal testzakken en gebruik de "Handbediening foliesturing" om de folie goed voor het formaat te positioneren.
- 7 Maak minimaal 100 goede zakken zonder de foliesturing te gebruiken.
- 8 Zorg dat beide sensoren geen folie zien.
- 9 Stel de sensoren in.

Methode 1

De schakeldrempel door de sensor laten bepalen.

Zet de sensor op "Set". Zorg dat er geen folie voor de sensor aanwezig is en druk 1x op teach. Houd vervolgens de folie voor de sensor en druk opnieuw op "teach". De sensor bepaalt nu zelf de schakeldrempel. Zet de sensor op "Run".

Methode 2

De schakeldrempel handmatig instellen.

Zet de sensor op "Run". Controleer eerst het getal op de sensor zonder folie. Controleer vervolgens het getal op de sensor met folie (controleer eveneens wat er gebeurt wanneer de folie voor de sensor langs bewogen wordt). Kies de laagst gemeten waarde als waarde met folie.

Wanneer de sensor op "Adjust" gezet wordt, kan met behulp van de 2 knoppen de schakeldrempel ingesteld worden. Als de waarde met folie bijvoorbeeld 110 is, en de waarde zonder folie 3765, dan moet de schakeldrempel tussen deze twee waarden liggen.

Om de sensor gevoelig in te stellen kan de schakeldrempel op 200 gezet worden. Deze keuze hangt af van de omgeving. In een stofvrije omgeving zou de schakeldrempel in dit voorbeeld op 700 gezet kunnen worden. In verband met vervuiling van de sensor, zou in een stoffige omgeving de waarde op 1500 gezet kunnen worden.

Zet de sensor vervolgens weer op "Run". Zorg ervoor dat de [L - D] knop op de sensor op [L] staat.

10 Zet de foliesturing in het “componentenmenu” [AAN].

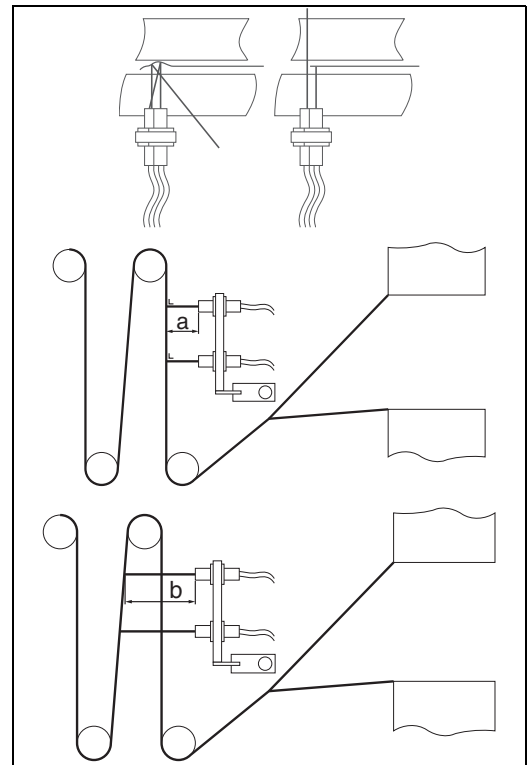
11 Maak een aantal testzakken om te controleren of de foliesturing goed werkt.

5.6.5 Instellen van de ultrasoonsensoren voor foliesturing

- De sensoren moeten ongeveer 30 tot 40 mm van de folie gemonteerd worden.(A)
- Als er geen folie aanwezig is, moet er minimaal 80 mm vrije ruimte tussen de sensor en het dichtsbijzijnde object zijn.(B)
- De sensoren moeten onder een hoek van 90° t.o.v. worden gemonteerd (als de hoek geen 90° is, zal het geluid niet goed gereflecteerd worden).
- De folie moet strak staan aan de randen. Als de folie “flappert” zal deze het geluid niet goed reflecteren waardoor er stuurfouten kunnen ontstaan.

Instellen van de machine

- 1 Gebruik de “Handbediening foliesturing” om de foliebok naar het midden van de machine te sturen.
- 2 Zet de foliesturing uit in het “Componenten”-menu.
- 3 Voer de folie in de machine.
- 4 Positioneer de folie dusdanig op de folieas dat de folie bijna rechts over de machine loopt zonder de foliesturing te gebruiken.
- 5 Maak een aantal testzakken en gebruik de “Handbediening foliesturing” om de folie goed voor het formaat te positioneren.
- 6 Maak minimaal 100 goede zakken zonder de foliesturing te gebruiken.
- 7 Plaats de sensoren zo, dat de folie alleen wordt gedetecteerd door de sensor die het meest in het midden staat.
- 8 Zet de foliesturing in het “Componenten”-menu “AAN”.
- 9 Maak een aantal testzakken om te controleren of de foliesturing goed werkt. Stel, indien nodig, de sensoren opnieuw.



5.7 Horizontale sealbalk vervangen

Materiaal

Warmtegeleidingspasta, schone doek.

Procedure



WAARSCHUWING!!!

Na het uitschakelen van de machine zijn de sealbalken nog heet.



WAARSCHUWING!!!

Een van de sealbalken is voorzien van een mes.

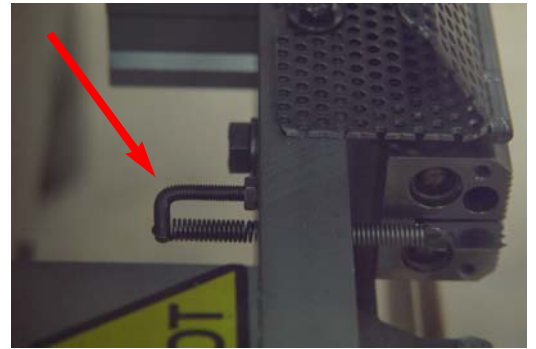
De uitvoeringen van de horizontale sealbalk kunnen zijn:

- heatseal (1 vaste balk)
- multiseal (1 balkhouder, waarin meerdere soorten sealelementen kunnen worden geplaatst).

Bij een heatsealbalk

1 Demonteer het mes uit de horizontale sealbalk.

- Haak de veertjes van het mes over de nok. Deze veertjes bevinden zich aan de achterzijde van de sealbalk.



Bij een multiseal balk

2 Seal balk demonteren:

- Belast de veer symmetrisch, gebruik het bijgeleverde hulpstuk!
- Haal voorzichtig de veer over de nok.
- Haal de sealbalk uit de houder.
- Haal het mes weg. (Controleer op beschadigingen en vervang eventueel).
- De sealbalk kan nu vervangen worden.

Zorg ten allertijde dat er geen vuil aan de binnenzijde van de balk komt!

3 Smeer de binnenkant van de nieuwe sealbalk gelijkmatig en dun in met warmtegeleidingspasta.

4 Monteren sealbalk:

- Plaats de sealbalk in de sealunit tegen het aanlegvlak.
- Duw de veer handmatig en symmetrisch op zijn plaats.
- Indien dit met een geringe kracht gaat, vervolg de procedure.
- Monteer het mes in de sealbalk.



6 Bedrijfsprocedures

6.1 Start en controle productie-aanloop

Voorwaarden

De machine staat aan en de gebruikersinstellingen zijn ingegeven.

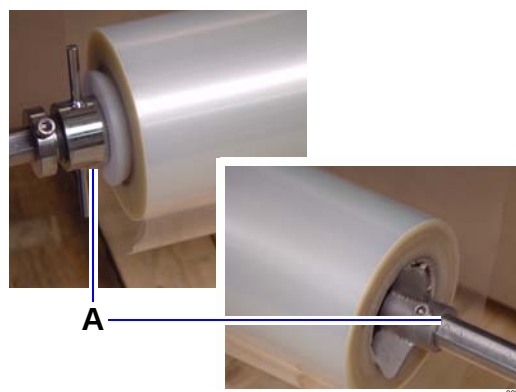
De folie is doorgevoerd.

De toevoer van producten is gereed voor productie.

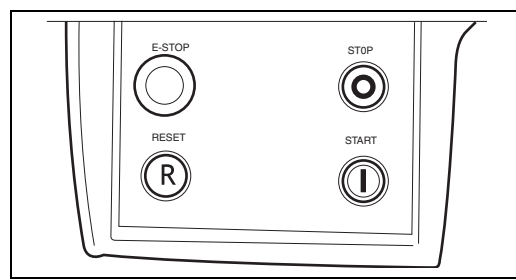
Procedure

- 1 Controleer of de folierol goed op de as is gefixeerd (**A**).

Indien toegepast moet de knevel zichzelf als het ware vastdraaien als de rol wordt afgewikkeld.



- 2 Productie starten: druk op de starttoets.



- 3 Controleer de overlap van de folie bij de dwarssealunit. Stel eventueel de foliesensoren bij.



- 4 Controleer de seal, zie paragraaf 6.3 op bladzijde 52.

5 Controleer of:

- Het storten gereed is op het moment dat de sealbekken worden gesloten. Aan te passen door de waarde achter "WACHTT. NA VERP." te wijzigen.
- Het product door de sealbekken wordt opgevangen. Aan te passen door de waarde achter "VERVR. STORTMOMENT" te wijzigen.

GEBR. INST. Tijden en lengtes 1			206
SEALTIJD HORIZONTAAL	0.23sec	WIJZIG	
SEALTIJD VERTIKAAL	0.23sec	WIJZIG	
	0.23sec		
FOLIE LENGTE	0123mm	WIJZIG	
WACHTT. VOOR FOLIETR.	0.23sec	WIJZIG	
WACHTT. NA VERP.	0.23sec	WIJZIG	
VERVR. STORTMOMENT	0.23sec	WIJZIG	
MEER INSTELLINGEN			ESC

BC0206

6.2 Productiecontrole

Procedure

Controleer minimaal dagelijks:

**WAARSCHUWING!!!**

Na het uitschakelen van de machine zijn de sealbalken nog heet.

**WAARSCHUWING!!!**

Let op: Een van de sealbalken is voorzien van een mes.

- 1 De horizontale sealbalken op beschadiging en vervuiling.
 - Vervang een beschadigde sealbalk, zie paragraaf 5.7 op bladzijde 47.
 - Indien de sealbalken vervuild zijn:
Maak de warme horizontaal-sealbalken en mesgleuf schoon met een houten spatel.
- 2 Controleer de sealverbinding, zie paragraaf 6.3 op bladzijde 52.



0057

6.3 Sealverbinding controleren

Procedure

- 1 De sealverbinding dient voldoende sterk te zijn. Indien dit niet het geval is:
 - Verhoog de sealtijd.
 - En / of verhoog de koeltijd.
 - En / of verhoog de sealtemperatuur.
 - En / of controleer de systeumluchtdruk (min. 6 bar, controle tijdens draaien i.v.m. de "dip" tijdens bedrijf).
 - De folie is niet goed sealbaar, neem een nieuwe rol.

- 2 Het sealoppervlak mag niet te warm worden, omdat anders de sealnaad vervormd.
De sealnaad zal vervormen, wanneer een te hoge sealtemperatuur wordt toegepast.

Mogelijke oorzaken zijn van problemen met de sealverbindingen:

- De sealtijd is te lang / te kort
- En / of de sealtemperatuur is te hoog / te laag.
- En / of de teflon coating van de sealbalk is versleten of de teflon folie van de langs- of hechtsealbalk is versleten (heatsealbalk heeft geen teflon-coating).

6.4 Controleren begassingtijd

Controleer het restzuurstofgehalte in de verpakking, doe dit uitsluitend tijdens een continue productierun en meet meerdere verpakkingen. Controleren van het restzuurstofgehalte kan alleen met een zuurstofmeter.

Voer deze controle zeer secuur uit.

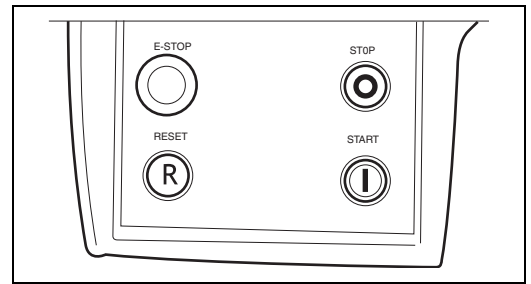
6.5 Folierol wisselen

Materiaal

Enkelzijdige tape.

Procedure

- 1 De machine is automatisch gestopt omdat de rol leeg is of stop de productie door op de stop-toets te drukken.



- 2 Zet de foliehold vast door middel van hendel (A) over te halen (zie ook punt 10).

- 3 Lift de foliewip en neem de remband los.



- 4 Til de pal op en haal de as uit de machine.
- 5 Ontspan de hulsfixering en draai de knevels los.



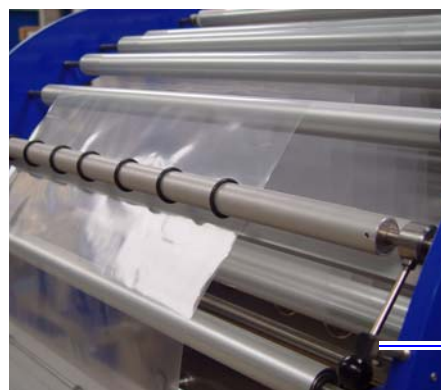
- 6 Schuif de as uit de oude rol in de huls van de nieuwe. Til de nieuwe rol met as in de machine.

Zorg dat de rol in het midden van de machine zit.

- 7 Draai de knevels vast.
- 8 Monteer de rem in omgekeerde volgorde, zie punt 4.
- 9 Bevestig de banen aan elkaar: tape of foliesealunit (optie):

Tape	Foliesealunit
Neem de baan van de nieuwe rol en plak 3 stroken plakband aan de binnenkant en in de lengterichting van de baan.	Plaats de oude baan op de foliesealunit, snijd het teveel aan overlap af.
Neem de baan in de folieaccumulator op en leg deze op positie over de plakbandstroken.	Neem de baan van de rol op en leg hem op positie (overlappend over de oude baan).
Plak drie stroken plakband aan de buitenkant over de stroken en duw deze aan.	Duw de sealarm omlaag en laat hem daarna los.

- 10 Los de foliehold door de hendel (A) over te halen.
- 11 Draai de folierol terug totdat de folie strak staat en de foliewip in de middenpositie.



A

6.6 Foliesturing afstellen

Voorwaarden

De automatische foliesturing staat aan.

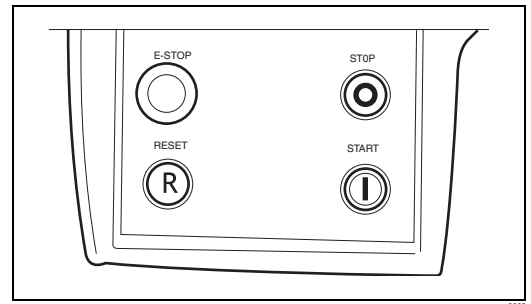
Procedure

6.6.1 Foliebaan afstellen

A Instellen

Na formaatwissel en dus ook foliewissel dienen de sensoren te worden afgesteld.

- 1 Voer de folie geheel door de machine en maak een aantal testzakken. Zorg dat de folie in het midden van de machine loopt.
- 2 Controleer de overlap. Als deze goed is, stel de sensoren in het midden (controleer dit in het display).
- 3 Maak een aantal testverpakkingen en zorg dat de foliesturing "AAN" staat in het "Componenten"-menu.

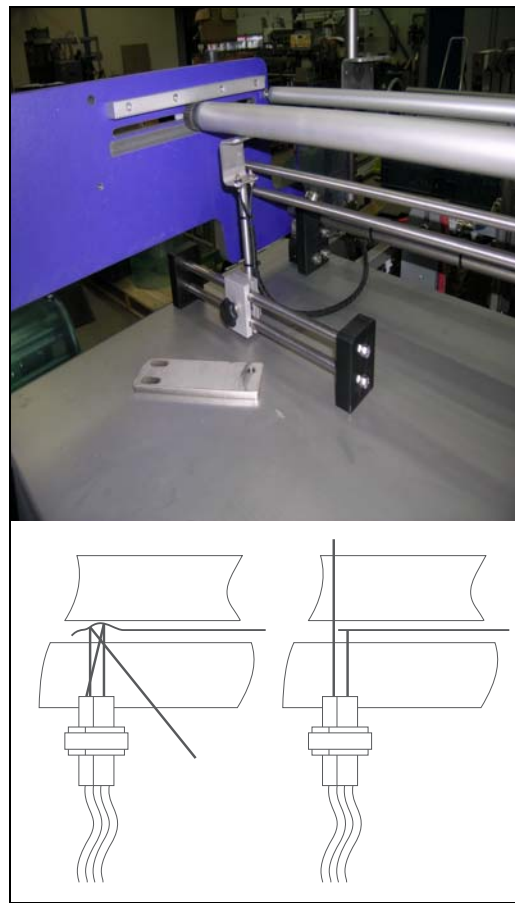


B Bijstellen

Indien de overlap van de folie bij de langseal niet correct is, kan deze worden bijgestuurd door de foliebaansensoren bij te stellen.

(Controleer of de rol vast op de as bevestigd zit.)

- 1 Verplaats d.m.v. de sterknop de sensoren in de juiste richting en maak een aantal testverpakkingen.
- 2 Herhaal deze stap wanneer de overlap nog niet correct is.



6.6.2 Stuurtijd instellen

- 1 Controleer tijdens productie of de sturing:
 - Regelmatig van richting wisselt: verklein dan de stuurtijd.
 - Gedurende productie van een aantal zakken dezelfde richting wordt gestuurd terwijl de folie nagenoeg niet verloopt bij de opnemers: vergroot dan de stuurtijd.

P.S. De folie wordt enkel verstuurd tijdens folietransport.

- 2 Stuurtijd wijzigen:
 - Druk in het hoofdmenu op "GEBRUIKERS INSTELLINGEN" en vervolgens op "INSTELLEN TIJDEN EN LENGTES".



- Druk op "MEER INSTELLINGEN".

GEBR. INST. Tijden en lengtes 1 206		
SEALTIJD HORIZONTAAL	0.23 _{sec}	WIJZIG
SEALTIJD VERTIKAAL	0.23 _{sec}	WIJZIG
	0.23 _{sec}	
FOLIE LENGTE	0123 _{mm}	WIJZIG
WACHTT. VOOR FOLIETR.	0.23 _{sec}	WIJZIG
WACHTT. NA VERP.	0.23 _{sec}	WIJZIG
VERVR. STORTMOMENT	0.23 _{sec}	WIJZIG
MEER INSTELLINGEN		ESC

- Druk achter de balk "FOLIEVERST. STUURT." op "WIJZIG".

GEBR. INST. Tijden en lengtes 2 207		
AANT. STORT. IN ZAK	01 x	WIJZIG
VOOR BEGASSINGSTIJD	01.3 _{sec}	WIJZIG
CONT. BEGASSINGSTIJD	01.3 _{sec}	WIJZIG
PULS BEGASSINGSTIJD	0.23 _{sec}	WIJZIG
FOLIEVERST. STUURT.	0.23 _{sec}	WIJZIG
PERFORATIE TIJD	0.23 _{sec}	WIJZIG
		ESC

- Druk op de aan te passen waarde.

INSTELLEN FOLIEVERSTELLING STUURTIJD 224	
0.23 SEC.	
Wordt gebruikt voor de Folie sturing Iedere keer als Folietransport gestart wordt, wordt er gekeken of de folie nog goed staat. Is dit niet het geval dan wordt de folie met deze tijd de juiste kant op gestuurd.	
ESC	

- Type in het numerieke scherm de gewenste waarde en druk op "ENT".
- Sluit het numerieke scherm af door op het vierkantje linksboven in het numerieke scherm te drukken.



- 3 Druk een aantal malen op “ESC” totdat je terug bent in het hoofdmenu.

GEBR. INST. Tijden en lengtes 1			206
SEALTIJD HORIZONTAAL	0.23sec	WIJZIG	
SEALTIJD VERTIKAAL	0.23sec	WIJZIG	
	0.23sec		
FOLIE LENGTE	0123mm	WIJZIG	
WACHTT. VOOR FOLIETR.	0.23sec	WIJZIG	
WACHTT. NA VERP.	0.23sec	WIJZIG	
VERVR. STORTMOMENT	0.23sec	WIJZIG	
MEER INSTELLINGEN			ESC

BC0006

6.7 Machine uitschakelen

Materiaal

Houten spatel.

Procedure



WAARSCHUWING!!!

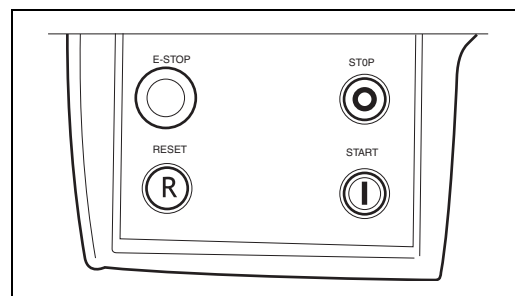
Na het uitschakelen van de machine zijn de sealbalken nog heet.



WAARSCHUWING!!!

Let op: Een van de sealbalken is voorzien van een mes.

- 1 Stop de productie door op de stopstoets te drukken.



0005

- 2 Schakel de spanning uit.
- 3 Controleer of de horizontaal-sealbalken, het mes en de mesgleuf schoon zijn. Maak vervuilde sealbalken en het mes voorzichtig schoon wanneer ze warm zijn met een houten spatel.



0005

6.8 Reinigen



WAARSCHUWING!!!

Schakel de machine met de hoofdschakelaar uit tijdens schoonmaakwerkzaamheden.

A Algemeen

De Jasa is grotendeels uitgevoerd in materialen als kunststof en roestvast staal, waarbij de nadruk ligt op een hygienisch ontwerp en de wettelijke verplichte HACCP eisen.

Afhankelijk van de bedrijfs- en productie omstandigheden dienen de reinigingswerkzaamheden te worden bepaald.

In het algemeen moet de verpakker eenmaal per dag worden gereinigd. De reinigingsinterval is onder andere afhankelijk van het type product en de frequentie waarmee producten worden gewijzigd.

Wanneer er een productwissel plaatsvindt worden er enkel de productcontactoppervlakken zoals de trechters en het formaat gewijzigd.

Wettelijke regelgeving ten aanzien van voorgeschreven en toegestane reinigings en/of desinfecterende middelen dient ten allertijde te worden nageleefd.

B Reiniging van onderdelen die in contact met het product komen

Onderdelen die met het product in contact komen moeten voor de reinigingsdoeleinden worden verwijderd. Gereinigde onderdelen mogen alleen opnieuw worden gemonteerd als is verzekerd dat er geen restanten van reinigingsstoffen en/of chemicaliën op het oppervlak zijn achtergebleven. Alle onderdelen dienen volledig droog te zijn.

Verwijder productresten nooit met voorwerpen die het oppervlak van het materiaal kunnen beschadigen.

C Waterreiniging

Indien u de verpakkingsmachine met water uit waterslangen reinigt, dient u erop te letten dat u geen reinigingsmiddelen aan het water toevoegt die agressief zijn of met roestvast staal reageren. Alle onderdelen dienen goed na gespoeld te worden met schoon slangwater binnen de (door de leverancier van het reinigingsmiddel) gestelde tijd.

Schoonmaken mag enkel met een waterstraal met een druk van max. 3 bar. De machine dient spanningsloos te zijn tijdens het reinigen, de schakelkast en de motor en overige elektrische componenten mogen niet worden blootgesteld aan water. Het casco van de machine valt onder beschermingsklasse IP55, de schakelkast voor de 350 en 450 modellen is beschermd volgens IP66, en het display volgens IP67.

D Waterreiniging van uitneembare onderdelen

Verwijderbare onderdelen dient u te reinigen met reinigingsmiddelen en goed na te spoelen met schoon slangwater binnen de (door de leverancier van het reinigingsmiddel) gestelde tijd. Afhankelijk van het verwerkte product dient u er op te letten dat er geen productresten op de contactoppervlakken achterblijven. Alvorens u de onderdelen opnieuw monteert moet u deze absoluut drogen.

Afhankelijk van de omstandigheden dienen er desinfectiemiddelen te worden toegepast.



WAARSCHUWING!!!

Na het uitzetten van de machine zijn de sealbalken nog heet.



WAARSCHUWING!!!

Let op, een van de sealbalken is voorzien van een mes.

7 Onderhoud

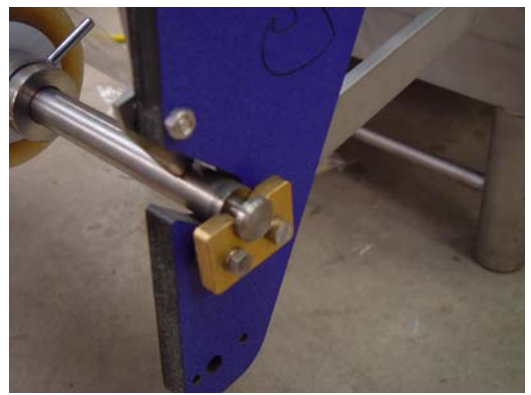
7.1 Controleren

Controleer regelmatig het teflon op de stortpijp. Bij beschadigingen moet het teflon op de stortpijp vervangen worden.

Reinig regelmatig met een staalborstel de dwarsseal. De staalborstel dient geschikt te zijn voor RVS (alleen heatseal uitvoering).

Controleer regelmatig de werking van de remflap. Bij een niet goed werkende remflap dient de remflap te worden te vervangen.

Controleer het bronzen lager van de folie as. Bij een versleten oplegblokje dient het blokje te worden vervangen.



7.2 Wisselen van het mes

- 1 Demonteer het mes uit de horizontale sealbalk.



WAARSCHUWING!!!

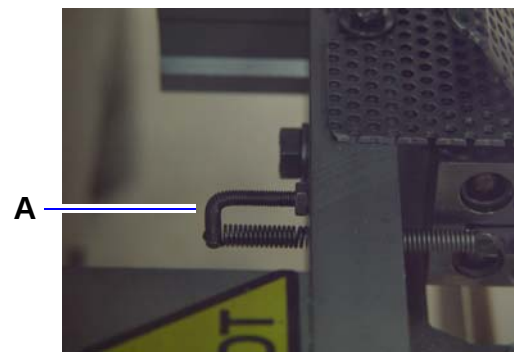
Na het uitschakelen van de machine zijn de sealbalken nog heet.



WAARSCHUWING!!!

Een van de sealbalken is voorzien van een mes.

- 2 Haal de veren aan de achterzijde van de montageplaat los. De veren zijn aan een haaks pennetje (A) bevestigd.
- 3 Monteer het mes.
 - Zorg ervoor dat de schuine kant van het mes in het hart van de contraagleuf valt.
 - Voer de veren door de montageplaat en haak deze achter het haakse pennetje.



7.3 Verwisselen van foliebanden

Het verwisselen van de foliebanden gebeurt door middel van het ontspannen nemen van de bovenste geleidingsrol.

Let bij montage van de nieuwe folieband op de draairichting van de band (aangegeven met een pijl).

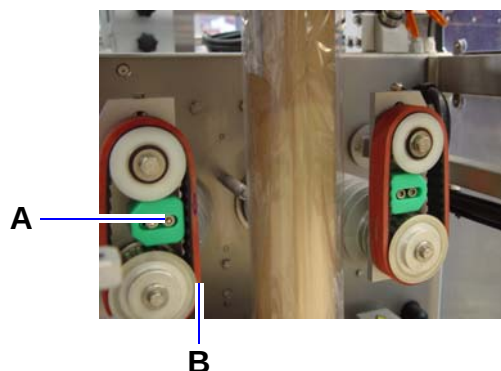


0069

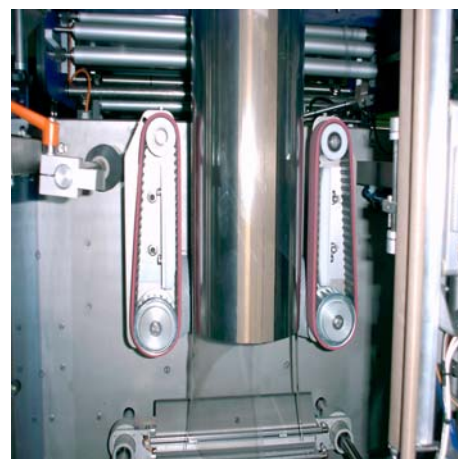
7.4 Afstelling foliebanden

De foliebanden voor de verpakkingsmachine zijn door de fabrikant reeds afgesteld. Indien nastelling nodig is:

- 1 Zorg ervoor dat de stortpijp verticaal staat, stel deze indien noodzakelijk bij.
- 2 Draai de contraoer bij A los.
- 3 Duw de gehele samenstelling met een afsteldruk (kijk op de drukmeter voor de foliebanden) van ca. 1,5-2,0 bar tegen stortpijp.
- 4 Draai de bout bij A zodanig dat de kunststof plaat B de rollen net niet van de pijp afduwen.
- 5 Zet de contraoer vast.



0070



0037

8 Storingen

8.1 Foutmeldingen

Een storing die het besturingssysteem detecteert, wordt weergegeven in het display en de reset-LED is aan. Het besturingssysteem zal het proces (productie of start) afbreken.

Nr.	Foutmeldingen	Oorzaak	Oplossing operator
201	Noodstop ingedrukt	- Machine ingeschakeld. - Noodstopknop ingedrukt.	- Zie instructies op het scherm. - Bij herhaling waarschuw de onderhoudstechnicus.
202	Deur open	Deurrelais is niet bekrachtigd.	Sluit deuren en zie instructies op het scherm
203	Horizontale sealunit geblokkeerd	De horizontale sealunit is niet binnen een bepaalde tijd gesloten.	Te verpakken product in horizontale sealunit: - Verwijder eventuele producten. - Scherminstelling zaklengte is te klein. - Scherminstelling stormmoment is verkeerd.
204	Horizontale sealunit opent niet helemaal	De horizontale sealunit is niet binnen een bepaalde tijd geopend.	Te verpakken product tussen machine en horizontale sealunit: - Verwijder eventuele producten. - Bij herhaling waarschuw de onderhoudstechnicus.
205	Folie einde	De folieaccumulator staat naar boven.	- Rol leeg, verwissel de rol. - Controleer de bevestiging van de folierol op de as. - Bij herhaling, zie paragraaf op bladzijde 65.
208	Merk op folie gemist	De merkenlezer heeft geen merkstreep gedetecteerd tijdens folietransport.	- Oog merklezer reinigen. - Scherminstelling zaklengte wijzigen. - Foliebanden slippen door verhoogde weerstand tijdens transport, controleer de folieloop, zijn formaat en folie droog. - Met Counter: scherminstelling vrije ruimte voor merk niet of niet goed ingesteld. - Foliebanden sluiten.
209	Folietransport – beveiliging	De motorbeveiliging van de foliebanden of van de hulpaandrijving is aangesproken.	Waarschuw de onderhoudstechnicus.

211	Folietransport – motorstoring	De motorbeveiliging is aangesproken.	Waarschuw de onderhoudstechnicus.
213	Uitvoerband – beveiliging		
214	Automatische foliesturing – beveiliging		
215	Automatische foliesturing – storing	Een eindsensor detecteert.	Controleer folierol op de as.
216	Printerstoring	De printer geeft een storingsmelding	Zie handleiding printer.
218	Geen communicatie met PT100 module	Geen antwoord van de PT100 module (seriële communicatie).	Waarschuw de onderhoudstechnicus.
226	Schermin TEST UITGANGEN		START met het hoofdmenu-scherm.
227	Schermin MACHINE INSTELLINGEN	Er wordt op START gedrukt met een Machine Instellingen-scherm.	
229	Schermin TEST	Er wordt op START gedrukt met een Test-scherm.	
230	HORIZONTAAL VOOR	De actuele en ingestelde temperatuur verschillen teveel.	Sealbalken zijn onvoldoende opgewarmd, wacht minimaal 10 min. (Zie temperatuurinstellingen of overzicht voor de huidige temperatuur.)
231	HORIZONTAAL ACHTER		
232	VERTIKAAL LINKS VOOR		
240	HORIZONTAAL VOOR	PT100 geeft onjuiste waarden.	Waarschuw de onderhoudstechnicus.
241	HORIZONTAAL ACHTER		
242	VERTIKAAL LINKS VOOR		
254	Afvoerband/ metaaldetector		Waarschuw de onderhoudstechnicus.
255	Folieafrol motor	Motorstoring	Waarschuw de onderhoudstechnicus.
256	Folieafrol motor	Snelheid te hoog	Waarschuw de onderhoudstechnicus.
257	Frequentieregeling		

8.2 Overzicht problemen

8.2.1 Snijmes

Het snijbeeld van een doorgesneden verpakkingzak, moet een rechte en regelmatige lijn zijn:

- 1 Het mes, de messleuf of contrazijde is vuil. Maak dit voorzichtig schoon met een houten spatel.
- 2 Het snijbeeld vertoont een gebogen lijn, vernieuw het mes.
- 3 Het snijbeeld is strak maar onvolledig; de cilinder functioneert niet goed.

8.2.2 Folietransport

- 4 De waarde voor de zaklengte staat in de gebruikersinstellingen op nul.
- 5 De foliebanden staan te strak tegen de stortpijp (drukregelaar is ca. 2 bar.).

- 6 De foliebanden staan vrij van de stortpijp.

Kies in het "Componenten"-menu: "FOLIEBANDEN".

Druk op "SLUITEN"

- 7 De foliebanden zijn versleten of staan niet recht tegen de stortpijp.
- 8 De motor is defect.

8.2.3 Zaklengte variatie

- 9 Het formaat is nat door schoonmaken of condens, waardoor folie aan het formaat kleeft.

9 Bijlage

9.1 Technische gegevens

Identificatie product			
Naam	JASA packaging systems		
Typenummer	250/350/450		
Fabrikant	Pannekeet Machinetechniek bv		
Afmetingen	JASA250	JASA350	JASA450
Lengte	op aanvraag, afhankelijk van uitvoering en opties		
Breedte	op aanvraag, afhankelijk van uitvoering en opties		
Hoogte inclusief trechter	op aanvraag, afhankelijk van uitvoering en opties		
Gewicht	ca. 900 kg (afhankelijk van type)		
Elektrische gegevens			
Elektrische aansluiting	3-fasen 400 V 50/60 Hz. + N + PE, 16A		
Opgenomen vermogen	2,5/3,5/4,5 kW (afhankelijk van type)		
Pneumatische gegevens			
Diameter aanvoerleiding	Inwendig Ø12 mm (minimaal)		
Luchtdruk	6 bar (minimaal)		
Luchtverbruik	Sterk afhankelijk van de koeltijd, tot 400? l/min		
Overige gegevens			
Zakbreedte	250mm	350mm	450mm
Capaciteit	Max. 80 p/min. Max. 50 p/min. Max. 35 p/min. Afhankelijk van het type folie, te verpakken product, zaklengte enzovoort.		
Besturing	PLC		
Geheugen	30 programma's met gebruikersinstellingen		

9.2 Eisen folie

Producten kunnen met foliesoorten met een maximum sealtemperatuur van 250 °C worden verpakt.

JASA Packaging Systems kan echter de correcte werking de verpakkingmachine niet garanderen wanneer gebruik wordt gemaakt van niet door JASA Packaging Systems geteste en goedgevonden net en foliesoorten.

9.3 Aansprakelijkheid en garantie

Voor de algemene leverings- en betalingsvoorwaarden zijn de Metaalunievoorwaarden, zoals meegeleverd bij de opdrachtbevestiging, van toepassing op deze verpakkingmachine.

In de Metaalunievoorwaarden zijn ook algemene bepalingen opgenomen voor aansprakelijkheid en garantie.

9.3.1 Aansprakelijkheid

Elke aansprakelijkheid van JASA Packaging Systems of van uw dealer vervalt:

- Indien de installatie niet door de fabrikant is gedaan zonder rekening te houden met de aangegeven richtlijnen of is uitgevoerd door ondeskundig personeel.
- Indien de verpakkingmachine niet gehanteerd en ingezet is met inachtnaam van het gebruik volgens bestemming, zie paragraaf 2.2 op bladzijde 4.
- Indien de veiligheidsvoorschriften zijn genegeerd of het niet opvolgen van instructies uit deze handleiding.
- Voor elk gevolg van door de gebruiker onjuist vertaalde teksten uit de origineel geleverde handleiding.

9.3.2 Garantiebepalingen

Op slijtdelen wordt geen garantie gegeven. Eveneens niet op arbeidsloon en reiskosten, die nodig zijn om een garantieclaim uit te voeren.

Garantie vervalt indien:

- Niet bevoegd personeel de verpakkingmachine heeft bediend of heeft onderhouden.
- Bediening, service en onderhoud niet volgens de voorschriften is uitgevoerd.
- Niet originele onderdelen zijn gebruikt voor onderhoud of reparatie.

10 Index

A

Aansprakelijkheid	68
Algemene beschrijving	9

B

Basisfolie, doorvoeren	29
Basisfolierol	
wisselen	53
Basisfoliesealunit (optie)	11
Basisfoliesturing (optie)	
baan afstellen	55
stuurtijd instellen	56
Bedieningselementen	13
Bedieningsmodule	15
Bedrijfsprocedures	51, 61
Bijlage	67

C

Controle productie-aanloop	51
----------------------------------	----

D

Doel	1
------------	---

E

Eisen folie, net	68
------------------------	----

F

Formaat wisselen	42
Foutmeldingen	63

G

Garantie	68
Gebruik volgens bestemming	4

H

Handbediening hechtsealen	13
Hechtsealbalk uitvoeringen (optie)	26
Hoofdschakelaar	13
Horizontaalsealbalk	
vervangen	47

I

Inbedrijfname	25
Installatie	25
Invoerbufferband (optie)	12

K

Klem labelfolie	14
-----------------------	----

M

Machine	
inschakelen	27
uitschakelen	58
Machinedocumentatie en gebruiker	1
Merklezer	13
instellen	36

N

Noodstopknop	13
--------------------	----

O

Onderhoud	
controle productie-aanloop	51
direct na uitschakelen machine	58
productiecontrole	52
voor inschakelen machine	27
Overzicht problemen	64

P

Perforator (optie)	10
Printer (optie)	10
Productiecontrole	52

S

Schermb	
gebruikersmenu	16
hoofdmenu	16
overzichtmenu	20
testmenu	22
tijd-lengte-aantal menu	17
Sealverbinding controleren	52
Start productie	51
Storingen	63

T

Technische gegevens	67
---------------------------	----

U

Uitvoerband (optie)	12
---------------------------	----

V

Veiligheid	3
Veiligheidsmaatregelen	4
Veiligheidsvoorschriften	6
bediening	7
bedrijfsleiding	6
onderhoud	7
technische toestand	6
Vertikaalsealbalk uitvoeringen (optie)	26
Vorbereidingsprocedures	25

Voorwoord 1

W

Waarschuwingstickers 5