



Překlad návodu na použití

hm 880 DC-V	Obsah	
-------------	-------	--



ČESKY

1	ÚVOD	4
1.1	PŘEDMLUVA	4
1.2	DŮLEŽITÁ UPOZORNĚNÍ	4
1.3	LEGENDA	5
1.4	BEZPEČNOSTNÍ NAŘÍZENÍ	6
2	PŘED SPUŠTĚNÍM	8
2.1	PŘEDPOKLÁDANÉ POUŽITÍ	8
2.2	DESIGN A FUNKCE	9
2.3	PROCES SVAŘOVÁNÍ A TISKU (SEKVENCE)	10
2.4	INSTRUKCE PRO INSTALACI A UVEDENÍ DO PROVOZU	11
2.4.1	Instalace	11
2.4.2	Uvedení do provozu	11
2.4.3	Uvedení tiskárny ValiPrint® do provozu	12
2.4.4	IntelligentScan, připojení snímače čárových kódů	13
3	KONFIGURACE PŘÍSTROJE	14
3.1	PO ZAPNUTÍ	14
3.2	POMŮCKY PRO PROGRAMOVÁNÍ	15
3.3	VSTUP DAT	16
3.3.1	Klávesnice je zablokována	16
3.3.2	Nastavení teploty svařování	16
3.3.3	Aktivace funkce ValiUp, volba optimální teploty svařování	17
3.3.4	Volba teploty svařování	18
3.3.5	Nastavení expirace	20
3.3.6	Vložení jména uživatele	20
3.3.7	Zadání údajů o šarži	21
3.3.8	Nastavení počítadla svárů	21
3.3.9	Vynulování počítadla svárů	21
3.3.10	Vložení informace CE	21
3.3.11	Vložení textu	22
3.3.12	Volba typu sterilizace	22
3.3.13	Zadání množství položek v obalu	22
3.4	PŘIHLÁŠENÍ A ODHLÁŠENÍ OBSLUHY	23
3.5	NASTAVENÍ PŘÍSTROJE	24
3.5.1	Kontrast displeje	24
3.5.2	Nastavení jazyka	24
3.5.3	Volba tisku piktogramů	24
3.5.4	Volba měrných jednotek	24
3.5.5	Formát datumu a času	24
3.5.6	Změna datumu a času	25
3.5.7	Nastavení limitu tolerance nastavené teploty	25
3.5.8	Zobrazení celkového počtu provedených svárů a vytištěných etiket	25
3.5.9	Zobrazení provozních hodin	25
3.5.10	Zobrazení parametrů procesu	25
3.6	NASTAVENÍ INTERNÍ TISKÁRY	26
3.6.1	Zapnutí nebo vypnutí tiskárny bez připojené tiskárny etiket	26
3.6.2	Zapnutí nebo vypnutí tiskárny s připojenou tiskárnou etiket	26
3.6.3	Volba tisku dat	27
3.6.4	Konfigurace	29
3.7	NASTAVENÍ EXTERNÍ TISKÁRNY VALIPRINT	30
3.7.1	Datové etikety	30
3.7.2	Rozložení dat na etiketě	30
3.7.3	Zadání dat	32

hm 880 DC-V	Obsah	
3.7.4	Vypnutí nebo zapnutí ValiPrint.....	33
3.7.5	Konfigurace.....	34
3.8	TISK BEZ PŘEDCHOZÍHO PROVEDENÍ SVÁRU	35
3.9	PROVOZ A PROCES PROVEDENÍ SVÁRU	36
3.10	ZKOUŠKA SVÁRU – “SEAL CHECK”	37
3.10.1	Aktivace a spuštění funkce Kontrola sváru.....	37
4	ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD A ÚDRŽBA.....	38
4.1	KONTROLNÍ CHECKLIST	38
4.2	CHYBOVÁ HLÁŠENÍ	40
4.3	ZOBRAZENÍ TISKOVÉ CHYBY.....	41
4.4	ZÁKAZNICKÝ SERVIS HAWO.....	41
4.5	INDIKÁTOR ÚDRŽBY	42
4.6	SERVIS / KALIBRACE.....	42
4.7	SERVIS DÍLŮ.....	42
4.8	OBJEDNÁVKA DÍLŮ NA VÝMĚNU – PŘIŘAZENÍ ČÍSEL VÝROBKŮ	45
4.9	INFORMACE O VÝMĚNĚ OPOTŘEBENÝCH A NÁHRADNÍCH DÍLŮ.....	46
4.9.1	Výměna inkoustové pásky.....	46
4.9.2	Výměna PTFE pásky na ocelové průvodiči	47
4.9.3	Výměna PTFE pásky pro horní a spodní tepelnou lisovnici	48
4.9.4	Výměna tlakového válečku.....	49
4.9.5	Výměna role s etiketami.....	50
4.9.6	Výměna inkoustové pásky.....	53
4.10	SERVISNÍ NASTAVENÍ.....	56
4.10.1	Aktivace servisního menu.....	56
4.10.2	Nastavení kontaktního tlaku	57
4.10.3	Nastavení kontroly teploty	58
4.10.4	Nastavení okraje	59
4.10.5	Nastavení rychlosti motoru	59
4.10.6	Spuštění zablokování kódu obsluhy.....	60
4.10.7	Automatické vymazání kódu obsluhy.....	60
4.10.8	Blokování vstupní klávesnice.....	61
4.10.9	Zadání dat pro údržbu.....	61
4.10.10	Nastavení funkce pohotovostního režimu	62
4.10.11	Aktivace standardního nastavení.....	62
5	TECHNICKÁ DATA.....	63
5.1	SCHÉMA OBVODU A SCHÉMA ZAPOJENÍ.....	63
5.2	SPECIFIKACE.....	64
6	PROHLÁŠENÍ SHODY.....	65
6.1	PROHLÁŠENÍ SHODY EU	65
6.2	DIN EN ISO 11607-2 / DIN 58953-7 PROHLÁŠENÍ SHODY	66
6.3	TISKÁRNA CE PROHLÁŠENÍ SHODY	67
7	VALIDACE.....	68
7.1	OBCENĚ	68
7.2	PŘÍPRAVA	68
7.3	VALIDACE	69
7.3.1	Informace o schématu validací	69

1 Úvod

1.1 Předmluva

Nejdříve bychom Vám rádi poděkovali za nákup svářečky.
V tomto návodu najdete údaje o používání stroje, servisu a péči i následné validaci.

Svářečka je mikroprocesorem řízená kontinuální svářečka s tiskárnou pro uzavírání zatavitelných sáčků a cívek (SBS¹).

Svářečka splňuje požadavky DIN 58953-7, ČSN EN ISO 11607-2 a směrnice DGSV² pro validaci procesu zatavení.



Před uvedením do provozu si, prosím, přečtěte tento návod k použití, abyste byli seznámeni se způsobilostí přístroje, a abyste tak mohli optimálně využít jeho funkce.



Tento návod uchovávejte vždy v blízkosti stroje.

1.2 Důležitá upozornění



V souladu s předpokládaným použitím je výrobek označen značkou CE na základě následujících směrnic:
2006/42/CE, 2006/95/CE a 2004/108/CE.

Směrnice pro zdravotnické prostředky 93/42/CE se netýká této svářečky.

Mezní hodnoty IEC 60601-1 nemusí být aplikovány v případě opakovaných elektrických kontrol.

Výrobce neručí za poškození způsobené testy v souladu s normami, které nejsou uvedeny v prohlášení o shodě.

V případě přestavby nebo servisního zásahu provedeného bez písemného souhlasu výrobce, bude záruka považována za zaniklou a závazek za fyzickou nebo materiální škodu může být převeden na obsluhu.





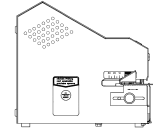

Poznámka

Protože své výrobky neustále zdokonalujeme, vyhrazujeme si právo upravit tento návod k použití a v něm popsané funkce.

Tento návod k použití se týká výrobků od verze softwaru P242A09 a dále.

hm 880 DC-V	Úvod	Kapitola 1
-------------	------	------------

1.3 Legenda

	<p>Vykřičník v trojúhelníku Vás upozorňuje na důležité poznámky v návodu k použití, které musí být bezpodmínečně dodrženy.</p>
	<p>Toto varování odkazuje na opatření, která by mohla v případě jejich nedodržení vyústit v ohrožení zdraví. Musí se povinně dodržovat.</p>
	<p>Tipy se symbolem ruky, které se týkají běžného používání.</p>
	<p>Nastavení a funkce, které jsou k dispozici pouze v případě, když je tiskárna etiket připojena a zapnuta.</p>
	<p>Nastavení a funkce, které mohou být aktivovány pomocí zařízení.</p>
	<p>Funkce, které mohou být aktivovány, když je připojen skener čárových kódů.</p>

1.4 Bezpečnostní nařízení



Naše výrobky opouští výrobní závod v dokonalém technickém stavu.

Pro zajištění bezpečnosti musí být při manipulaci s přístrojem dodržen obsah těchto bezpečnostních nařízení, návodů ke značení a bezpečnosti (přeprava, skladování, instalace, uvedení do provozu, provoz a údržba).

Tento přístroj je vhodný k uzavírání laminovaných fólií během procesu tepelného zatavení. Viz také kapitola 2.1 "Předpokládané použití".

Zkontrolujte, prosím, balení a v případě poškození podejte reklamaci na jakékoli poškození u přepravce nebo balíkové služby, a to okamžitě před instalací přístroje.

Před uvedením do provozu se ujistěte, že přístroj nevykazuje žádnou známku poškození. V případě pochybností zkontaktujte výrobce nebo servisního partnera autorizovaného výrobcem.

S přístrojem nepracujte, pokud je napájecí kabel nebo zástrčka poškozená. Přístroj nepoužívejte, pokud nefunguje správně nebo pokud je jakkoli poškozen. Pokud je poškozen hlavní kabel nebo přístroj, musí být přístroj opraven výrobcem nebo jedním ze servisních partnerů autorizovaných výrobcem.

Přístroj nesmí být nainstalován ve výbušném prostředí.

Pokud se svářečka přemístí ze studeného prostředí přímo do teplého prostředí, může se vytvořit kondenzace. Vyčkejte do vyrovnání teplot.

Spuštění zařízení s kondenzací může způsobit ohrožení života!

Výměnu pojistek a opravy musí provádět výrobce nebo jeden ze servisních partnerů autorizovaných výrobcem.

Pokud se přístroj nepoužívá, vypněte jej nebo vytáhněte zásuvku ze zástrčky.

Před čištěním: odpojte od hlavního přívodu! Stroj čistěte pouze suchým nebo navlhčeným hadříkem a šetrným čisticím prostředkem. Nedovolte, aby se do přístroje dostala voda. Pozor! Přístroj nikdy nečistěte za mokra!

Do importního slotu přístroje nikdy nevkládejte ostré ani ploché předměty. Mohlo by dojít k poškození přístroje a nástrojů.

Do mřížkových clon přístroje nevkládejte předměty. Mohli byste být zasaženi elektrickým proudem, nebo by se mohl přístroj poškodit.

Přístroj nepoužívejte, pokud máte pochybnosti o jeho bezpečnosti.

Přístroj nesmí instalovat ani obsluhovat osoby mladší 16 roků.

Přístroj nesmí být v provozu bez dohledu.

Přístroje nesmí obsluhovat osoby pod vlivem alkoholu nebo drog.



Udržujte vlasy, oblečení a rukavice mimo pohyblivé části. Volné oblečení, šperky nebo dlouhé vlasy by mohly být zachyceny pohyblivými částmi.



Váš přístroj obsahuje cenné materiály, které mohou být opětovně použity nebo recyklovány. Předajte jej do sběrného dvora k odborné likvidaci. Tento přístroj je označen v souladu s Evropskou směrnicí 2002/96 EU pro elektrické a elektronické přístroje (WEEE).

Směrnice určuje rámec pro vrácení a recyklaci použitých přístrojů v rámci celé EU.

hm 880 DC-V	Před spuštěním	Kapitola 2
-------------	----------------	------------

2 Před spuštěním

2.1 Předpokládané použití

Přístroj je určen pouze pro komerční a průmyslové použití a musí se používat pouze pro předpokládané použití a s následujícími materiály.

Svařitelné materiály

Sáčky a role v souladu s ČSN EN 868-5 a ČSN EN ISO 11607-1*

Papírové sáčky v souladu s ČSN EN 868-4*

Nepotahovaný HDPE*

Laminovaný hliníkový film

* také s bočním skladem

Správná svařovací teplota musí být zjištěna pomocí testovacího sváru (DIN 58953-7).

Výkon přístroje závisí na vlastnostech použitého svařovaného materiálu.

Nesvařitelný materiál

Polyetylové filmy

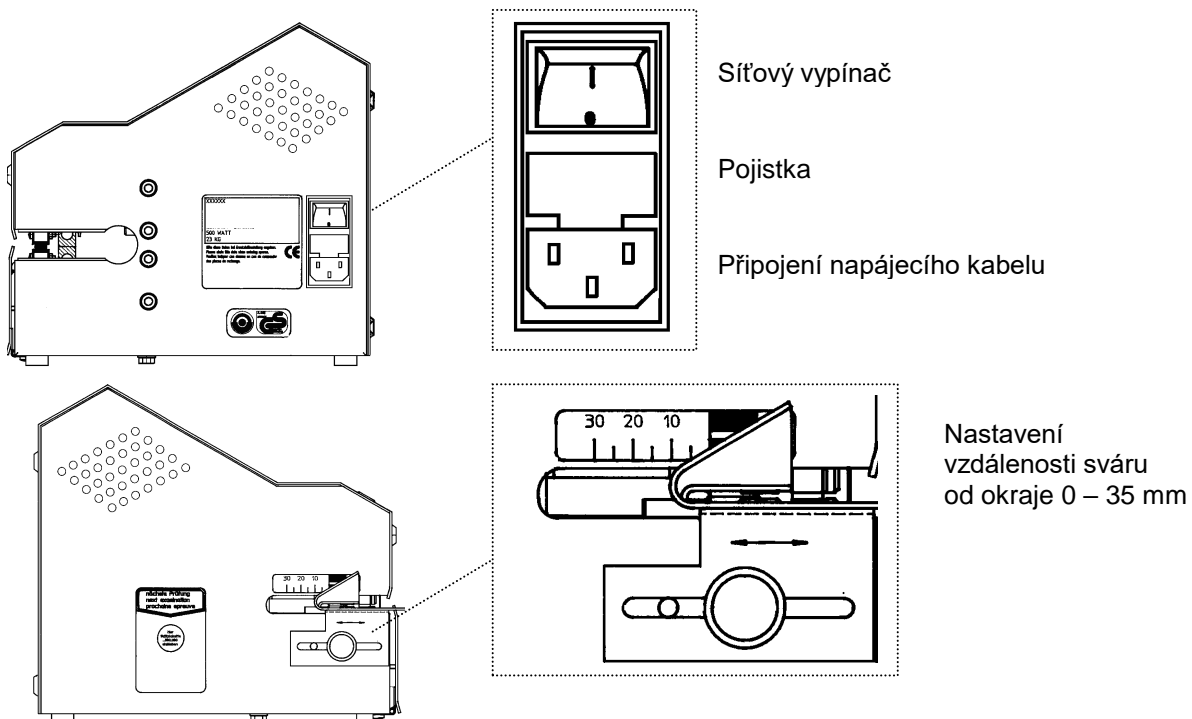
Měkké PVC

Tvrdé PVC

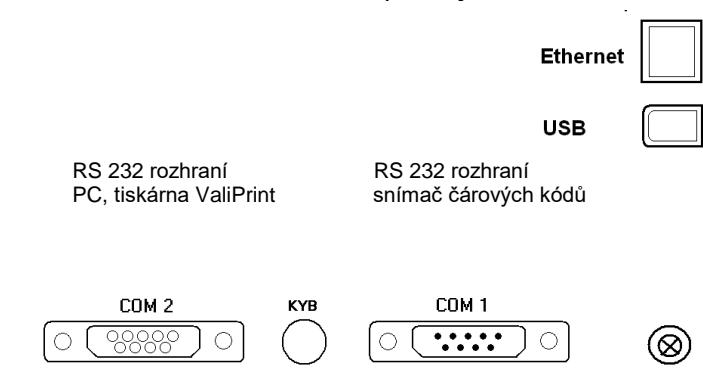
Polyamidové filmy

Polypropylenové filmy

2.2 Design a funkce



Zadní strana přístroje



hm 880 DC-V	Před spuštěním	Kapitola 2
-------------	----------------	------------

2.3 Proces svařování a tisku (sekvence)

1. Po vložení obalu určeného ke sterilizaci se pomocí fotobuňky automaticky spustí proces svařování. Rychlost posuvu je monitorována.
2. Sterilizační obal je vsunut do prostoru provedení sváru, který je ohříván pomocí topných těles. Teplota pro svařování je monitorována.
3. Svařovaná oblast je nahřátá a vsunuta mezi přítlačné válce. Síla přítlaku je monitorována.
4. Tisk je zahájen pomocí fotobuňky po vložení obalu do přístroje. Zvolená data jsou vytisknuta přímo na obal, v případě, že je připojena tiskárna ValiPrint, vytiskne se etiketa.
5. Hotový sterilizační obal je vysunut na výstupní straně přístroje.
6. Pokud není do přístroje vložen další obal, posuv se zastaví přibližně po 30 sekundách.
7. Nastavené parametry zůstanou v přístroji uloženy po zapnutí / vypnutí přístroje, i po výpadku proudu. Datum a čas se aktualizuje automaticky (Autosafe).

2.4 Instrukce pro instalaci a uvedení do provozu

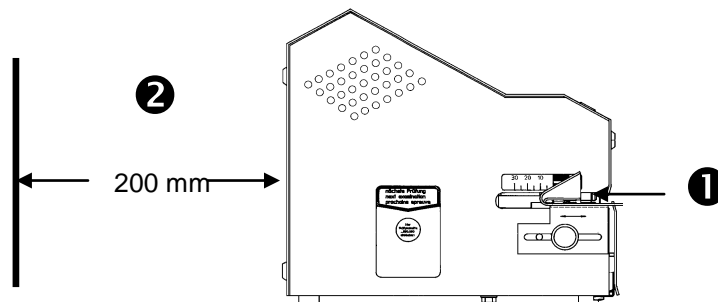


Před instalací si přečtěte bezpečnostní nařízení v kapitole 1.4

2.4.1 Instalace

Umístěte přístroj na horizontální povrch.

- ❶ Nezvedejte přístroj za podávací část.
- ❷ Vzdálenost přístroje od stěny musí být nejméně 200 mm.

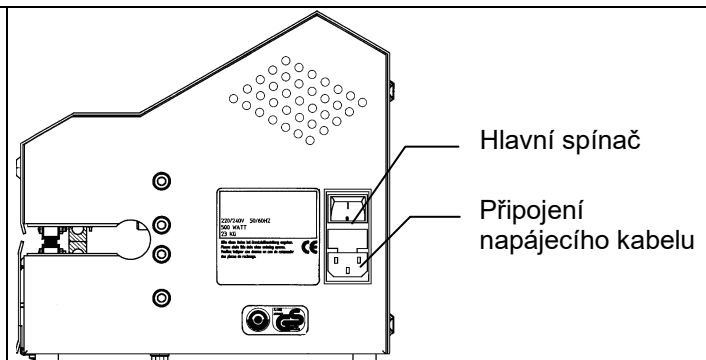


2.4.2 Uvedení do provozu



Při zapojení tiskárny etiket ValiPrint se musí nejprve zapnout tiskárna (2.4.3) a teprve potom svářečka.

- Připojte napájecí kabel k přístroji
- Připojte napájecí kabel do zásuvky
- Hlavním spínačem zapněte přístroj



Pro zapnutí přístroje stiskněte spínač na pravé straně.

Po krátkém testu přístroje a po dosažení nastavené svařovací teploty je přístroj připraven k použití. Toto je indikováno zobrazením nastavené teploty na displeji (viz kapitola 3.1).

2.4.3 Uvedení tiskárny ValiPrint® do provozu

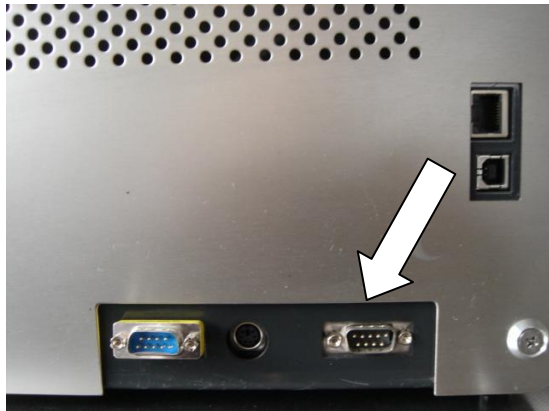


Před instalací si přečtěte bezpečnostní nařízení v kapitole 1.4


<p>Nastavení přístroje</p> <p>Napájení</p>	<p>Připojte napájecí kabel k adaptéru</p>	
	<p>Připojte zdroj</p> <p>Zasuňte napájecí kabel do zástrčky</p>	
<p>Propojovací kabel</p>	<p>Připojte propojovací kabel k tiskárně</p>	
<p>Zapnutí tiskárny</p>	<p>Připojte propojovací kabel ke svářečce</p> <p>Zapněte tiskárnu ①</p> <p>Pokud indikátor ② svítí zeleně, stiskněte jenou tlačítko "Feed" ③.</p> <p>Odeberte etiketu.</p>	

hm 880 DC-V	Před spuštěním	Kapitola 2
-------------	----------------	------------

2.4.4 IntelligentScan, připojení snímače čárových kódů



Svářečka	Vypněte svářečku	
Snímač čárových kódů		
Nastavení snímače čárových kódů	Připojte napájecí kabel do zástrčky na datovém kabelu Připojte napájecí kabel do zásuvky na adaptéru	
Připojení svářečky	Připojte datový kabel snímače čárových kódů ke svářečce	Pokud používáte snímač čárových kódů ValiScan (položka 1.421.018) Připojený na rozhraní "IntelligentScan" a použijete odpovídající seznam čárových kódů, můžete ovládat různé záznamy a funkce přístroje.
Svářečka	Zapněte svářečku	











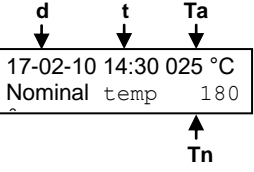


 Snímač čárových kódů ValiScan (položka 1.421.018) je dodáván s programem na CD (položka 1.490.028), se kterým můžete snadno vytvářet a spravovat seznamy čárových kódů na vašem PC.

Pro bližší informace kontaktujte našeho servisního partnera, nebo přímo linku servisní podpory společnosti HAWO: +49 (0) 6261 9770 0

hm 880 DC-V	Konfigurace přístroje	Kapitola 3
-------------	-----------------------	------------










3 Konfigurace přístroje

3.1 Po zapnutí

<p>Zapnutí přístroje Test přístroje po dobu cca 30s</p> <p>Výchozí nastavení Při prvním zapnutí přístroje se musí provést následující základní nastavení:</p> <p>Jazyk</p> <p>Zobrazované jednotky</p> <p>Datum a čas</p> <p>Zobrazení na cca 5 s Verze programu V242A09 Sériové číslo 440001</p> <p>Zobrazení Datum a čas d,t Nastavená teplota Tn Aktuální teplota Ta</p> <p>Dosažení nastavené teploty trvá cca 3 - 4 min, po této době je přístroj připraven k použití</p> <p>Poznámka k údržbě Pokud se zobrazí tato výzva na displeji, přejděte prosím na poznámky k údržbě na str. 30.</p>	<p style="text-align: center;">hm 880 DC-V</p> <p>  Volba jazyka: D,GB,F,I,E,SF S,PL,CZ,TR  </p> <p>  EU Teplota [°C] Přítlak [N] Rychlost posuvu [m/min]  US Teplota [°F] Přítlak [lbf] Rychlost posuvu [ft/min] </p> <p>  Změna data a času  </p>	<p>hm 880 DC-V</p> <p>Language CZ </p> <p>jednotky EU </p> <p>jednotky US </p> <p>DD-MM-YY hh:mm 18 -02-10 14:43 </p> <p>Control V242A09 440001</p> <p>  </p> <p>17-02-10 14:30 025 °C Nominal temp 180</p> <p>17-02-10 14:30 180 °C</p> <p>  Po stisknutí tlačítka OK je možné pokračovat v práci s přístrojem </p> <p> maintenance in 30 day(s)  MAINTENANCE </p>
--	--	--

hm 880 DC-V	Konfigurace přístroje	Kapitola 3
-------------	-----------------------	------------




3.2 Pomůcky pro programování

Ovládání kurzoru Např.: stiskněte jednou pravou šipku	 Kurzor vlevo Kurzor vpravo  1x 	100°C ▲ Kurzor bliká na první pozici 100°C ▲ Kurzor bliká na druhé pozici
Změna čísel a písměn Např.: stiskněte tlačítko pozice +1	 Pozice +1 Pozice -1  1x 	100°C ▲ 110°C ▲
Změna parametru není možná, návrat do předchozího menu		
Změna parametru je možná		
Vymazání počítadla šarží na 0		

hm 880 DC-V	Konfigurace přístroje	Kapitola 3
-------------	-----------------------	------------










3.3 Vstup dat

3.3.1 Klávesnice je zablokována

<p>Pokud byl v servisním módu (str. 43) aktivován zámek klávesnice, musí se pro její aktivaci zadat heslo. Vyjímkou jsou tyto funkce:</p> <p>Kontrola sváru Vložení jména uživatele Zapnutí a vypnutí tiskárny</p>	<p>1. Zadání hesla</p> <p>  </p> <p>Jakmile byly údaje vloženy, zámek klávesnice se opět aktivuje použitím tlačítka ESC.</p>	<p>heslo</p> <p>heslo ANDULKA</p> <p>17-02-10 14:30 180 °C</p> <p>OK</p> <p>ESC</p>
--	---	---

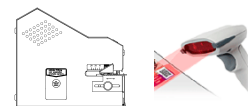











3.3.2 Nastavení teploty svařování

<p></p> <p>Přístroj umožňuje nastavit tři různé teploty sváru</p> <p>Teplotní rozpětí 1 80 - 220 °C / 176 - 428 °F 2 80 - 220 °C / 176 - 428 °F 3 80 - 220 °C / 176 - 428 °F</p>	<p>1. Stiskněte tlačítko</p> <p>2. Zvolte požadovanou teplotu</p> <p>3. Zvolte požadovanou paměť pro uložení teploty, např. 2</p> <p>4. Nastavte požadovanou teplotu, např. 135°C</p> <p>       </p>	<p>Nastavená teplota ValiUp</p> <p>Nastavená teplota 180°C +-5°C 1</p> <p>Nastavená teplota 180°C +-5°C 2</p> <p>Nastavená teplota 135°C +-5°C 2</p> <p>17-02-10 14:43 135°C</p> <p>OK</p> <p>OK</p>
--	---	--

hm 880 DC-V	Konfigurace přístroje	Kapitola 3
-------------	-----------------------	------------

3.3.3 Aktivace funkce ValiUp, volba optimální teploty svařování



	 1. Stiskněte tlačítko	Nastavená teplota	
	 2. Zvolte funkci ValiUp	ValiUp	
			
	 3. Zvolte číslo uložené přednastavené teploty, např. 2 	ValiUp Nastavená teplota 2	
		LLM 170°C	



Pokud je aktivována funkce ValiUp, je tolerance teploty sváru nastavena na $\pm 5^{\circ}\text{C}$!

Svár je v pořádku, hodnota teploty je v toleranci

Výpočet průměrné hodnoty teploty



5. Hodnota maximální teploty dle návodu výrobce, zadejte např. 200°C

ULM 185°C

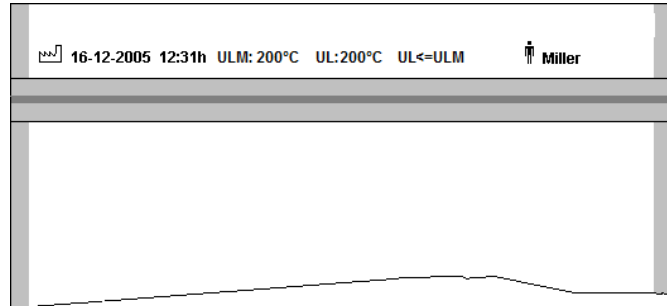


ULM 200°C
UL 200°C

Druhý řádek bliká

2. Po dosažení nastavené teploty vložte test sváru o minimální šířce 200 mm.

UL 200°C
Test sváru



3. Zkontrolujte provedený svár a tisk. Podle potřeby potvrďte.

Kontrola sváru okay
ano



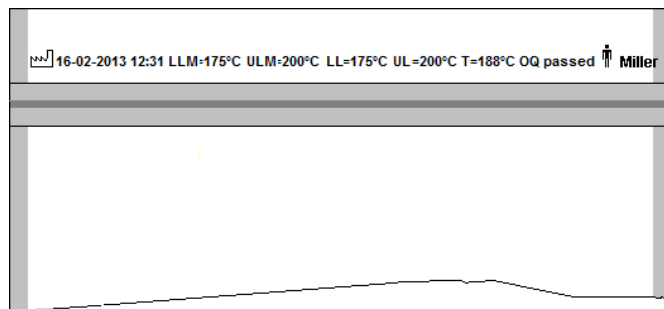
4. Průměrná teplota je vypočítána a nastavena z obou teplot.

17-02-14 14:43 035°C
nastavená tep. 188°C

Druhý řádek bliká

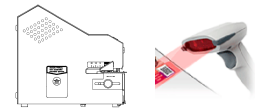
5. Po dosažení nastavené teploty svařování vložte test sváru o minimální šířce 200 mm.













17-02-14 14:45 188°C
Kontrola sváru



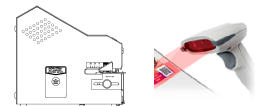
hm 880 DC-V	Konfigurace přístroje	Kapitola 3
-------------	-----------------------	------------










3.3.5 Nastavení expirace



<p> EXP</p> <p>Do paměti přístroje můžete uložit tři různé hodnoty.</p> <p>Tovární nastavení: 1 = dnešní datum + 1 měsíc 2 = dnešní datum + 3 měsíce 3 = dnešní datum + 6 měsíců</p> <p> Datum se tiskne automaticky</p>	<p> EXP</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Stiskněte tlačítko 2. Zvolte z paměti uoženou hodnotu expirace. Např. 2. 3. Zvolte nové datum, např. 17-04-10 <p>   </p>	<p> 17-03-10</p> <p> 17-05-10 2 </p> <p>DD-MM-YY 17-04-10 2 </p> <p>17-02-10 14:43 135°C  17-04-2010</p>
---	---	---

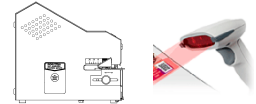
3.3.6 Vložení jména uživatele



<p> PERS</p> <p>Je možné zadat až 20 alfanumerických znaků.</p> <p> Jméno uživatele se tiskne automaticky,</p>	<p> PERS</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Stiskněte tlačítko 2. Vložte jméno <p> </p>	<p></p> <p> MILLER </p> <p>17-02-10 14:43 135°C </p>
--	--	---

hm 880 DC-V	Konfigurace přístroje	Kapitola 3
-------------	-----------------------	------------

3.3.7 Zadání údajů o šarži



<p>LOT CHARGE</p> <p>Je možné zadat až 10 alfanumerických znaků.</p> <p> Údaje o šarži se tisknou automaticky</p>	<p>LOT CHARGE</p> <p>1. Stiskněte tlačítko </p> <p>2. Zadejte údaje o šarži. </p>	<p>LOT</p> <p>LOT AB123</p> <p>17-02-10 14:43 135 °C LOT AB123</p> <p>OK</p>
--	--	---

3.3.8 Nastavení počítadla svárů

<p>1.2.3. COUNT</p> <p>Vkládá se 7 čísel.</p> <p> Počítadlo svárů se tiskne automaticky.</p>	<p>1.2.3. COUNT OK</p> <p>1. Stiskněte postupně jedno tlačítko za druhým </p> <p>2. Nastavte počítadlo svárů, např. 0001000 </p>	<p>Pocítadlo svaru</p> <p>Pocítadlo svaru 0001000</p> <p>17-02-10 14:43 135 °C 0001000</p> <p>OK</p>
---	--	---

3.3.9 Vynulování počítadla svárů

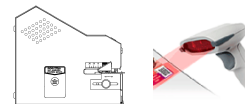
<p>1.2.3. COUNT</p> <p> Počítadlo svárů se tiskne automaticky.</p>	<p>1.2.3. COUNT OK</p> <p>1. Stiskněte postupně jedno tlačítko za druhým </p> <p>2. Nastavte počítadlo svárů na 0000000 </p> <p>C</p>	<p>piece counter</p> <p>piece counter 0000000</p> <p>17-02-10 14:43 135 °C 0000000</p> <p>OK</p>
---	--	---


3.3.10 Vložení informace CE

<p>C</p> <p>Je možné zadat až 20 alfanumerických znaků.</p> <p> CE informace se tiskne automaticky</p>	<p>C</p> <p>1. Stiskněte tlačítko </p> <p>2. Vložte CE informaci </p>	<p>CE- info</p> <p>CE- info EN 294</p> <p>17-02-10 14:43 135 °C CE EN 294</p> <p>OK</p>
---	--	--

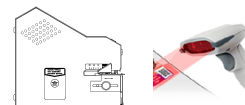
hm 880 DC-V	Konfigurace přístroje	Kapitola 3
-------------	-----------------------	------------

3.3.11 Vložení textu



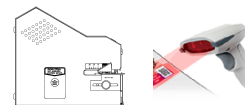
<p style="text-align: center;">▽</p> <p>Je možné zadat až 20 alfanumerických znaků.</p> <p> Text se tiskne automaticky.</p>	<p style="text-align: center;">▽</p> <p>1. Stiskněte tlačítko</p> <p style="text-align: center;">+</p> <p>2. Vložte text</p> <p style="text-align: center;">▽</p>	<p>Vlozeni textu</p> <p>Vlozeni textu Text</p> <p>17-02-10 14:43 135°C Text</p> <p style="text-align: right;">OK</p>
--	---	--




3.3.12 Volba typu sterilizace

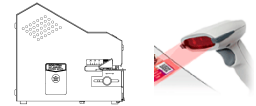


<p style="text-align: center;"><</p> <p>Typ sterilizace</p> <table border="0"> <tr><td>STEAM</td><td>Parní</td></tr> <tr><td>EO</td><td>Etylenoxydová</td></tr> <tr><td>FORM</td><td>Formaldehydová</td></tr> <tr><td>VH2O2</td><td>Plazmová</td></tr> <tr><td>IRRAD</td><td>Radiační</td></tr> <tr><td>DRY</td><td>Horkovzdušná</td></tr> </table>	STEAM	Parní	EO	Etylenoxydová	FORM	Formaldehydová	VH2O2	Plazmová	IRRAD	Radiační	DRY	Horkovzdušná	<p style="text-align: center;"><</p> <p>1. Stiskněte tlačítko</p> <p style="text-align: center;">+</p> <p>2. Zvolte typ sterilizace</p> <p style="text-align: center;">▽</p>	<p>Typ sterilizace</p> <p>Typ sterilizace STEAM</p> <p>17-02-10 14:43 135°C STERILE STEAM</p> <p style="text-align: right;">OK</p>
STEAM	Parní													
EO	Etylenoxydová													
FORM	Formaldehydová													
VH2O2	Plazmová													
IRRAD	Radiační													
DRY	Horkovzdušná													






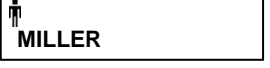

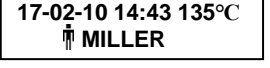

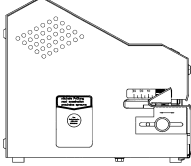






3.3.13 Zadání množství položek v obalu



<p style="text-align: center;">></p> <p></p> <p>Vložte 1-99</p> <p> Informace o množství se tiskne automaticky</p>	<p style="text-align: center;">></p> <p> Stiskněte postupně jedno tlačítko za druhým</p> <p style="text-align: center;">+</p> <p>2. Vložte množství</p> <p style="text-align: center;">▽</p>	<p>n množství položek</p> <p>n množství položek 10</p> <p>17-02-10 14:43 135°C n=10</p> <p style="text-align: right;">OK</p>
---	--	--








3.4 Přihlášení a odhlášení obsluhy

<p>Přihlášení bez zadání hesla obsluhy</p> <p>Je možné zadat 20 alfanumerických znaků</p> <p> Uživatelské jméno se tiskne automaticky</p>	<p> 1. Stiskněte tlačítko</p> <p> 2. Vložte jméno</p> <p></p>	<p></p> <p> </p> <p></p>
<p>Přihlášení se zadáním hesla obsluhy</p> <p>Pokud je aktivováno heslo obsluhy při přihlášení (strana 60), není možné zahájit práci na přístroji, dokud není zadáno heslo obsluhy. Je možné zadat alfanumerické znaky.</p> <p> Uživatelské jméno se tiskne automaticky.</p>	<p> 1. Svařování je zahájeno vložení materiálu.</p> <p>2. Vložte jméno.</p>	<p></p> <p> </p> <p></p>
<p>Odhlášení Manuální vymazání</p> <p>Předchozí kód uživatele bude vymazán v případě přihlášení nového uživatele.</p>	<p> →  Stiskněte postupně jedno tlačítko za druhým.</p>	
<p>Odhlášení Automatické vymazání</p> <p>Pokud se v servisním režimu nastaví automatické odhlášení obsluhy v zadaném čase (strana 60) a pokud není v této době zahájeno svařování, je uživatel automaticky odhlášen.</p>		







hm 880 DC-V	Konfigurace přístroje	Kapitola 3
-------------	-----------------------	------------

3.5 Nastavení přístroje









3.5.1 Kontrast displeje

<p>Stiskněte postupně</p>  → 	 Kontrast ↑  Kontrast ↓	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">displej - kontrast</div> 
---	--	---








3.5.2 Nastavení jazyka

<p>Stiskněte postupně</p>  →  1x 	 Volba jazyka: D,GB,F,I,E,SF S,PL,CZ,TR 	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">volba jazyka D</div> 
--	---	---







3.5.3 Volba tisku piktogramů

<p>Stiskněte postupně</p>  →  2x 	 ANO Datum, expirace, šarže a uživatel jsou tisknuti jako symbol ve shodě s EN 980	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">piktogramm ANO</div>  
	 NE Datum, expirace, šarže a uživatel jsou tisknuti jako text	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">piktogramm NO</div> 

3.5.4 Volba měrných jednotek

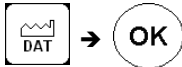



<p>Stiskněte postupně</p>  →  3x 	 EU Teplota [°C] Přítlak [N] Rychlost posuvu [m/min]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">Merne jednotky EU</div> 
	 US Teplota [°F] Přítlak [lbf] Rychlost posuvu [ft/min]	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">Merne jednotky US</div> 

3.5.5 Formát datumu a času

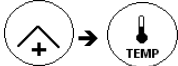






<p>Stiskněte postupně</p>  → 	 Volba format datumu: 1 dd-mm-yyyy 2 mm-dd-yyyy 3 yyyy-mm 4 mm-yyyy 5 yyyy 6 yyyy-mm-dd 	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">format data & casu DD-MM-YYYY</div>  
---	--	---

hm 880 DC-V	Konfigurace přístroje	Kapitola 3
-------------	-----------------------	------------

3.5.6 Změna datumu a času

<p>Stiskněte postupně</p> 	<p>Změna datumu nebo času</p>  	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">DD-MM-YY hh:mm 18-02-10 14:43</div> 
---	---	--

3.5.7 Nastavení limitu tolerance nastavené teploty

<p>Stiskněte postupně</p>  <p>Volba tolerančního pásma pro nastavenou teplotu, která v případě překročení vede k automatickému zastavení přístroje.</p> <p>Rozsah $\pm 2^{\circ}\text{C}$ to $\pm 5^{\circ}\text{C}$ Tovární nastavení $\pm 5^{\circ}\text{C}$</p>	<p>1. Zvolte číslo paměti s nastavenou teplotou, např. 2</p>   <p>2. Vložte limit tolerance, např.: $\pm 3^{\circ}$</p>  	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">tolerance limit 180°C $\pm 5^{\circ}\text{C}$</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">Nastavená teplota 135°C $\pm 5^{\circ}\text{C}$</div>  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">tolerance limit 135°C $\pm 3^{\circ}\text{C}$ 2</div> 
--	--	---

3.5.8 Zobrazení celkového počtu provedených svárů a vytištěných etiket

<p>Stiskněte postupně</p> 	 	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">Celkove pocitadlo 0000020</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">Pocitadlo etiket 0000016</div> 
---	---	---

3.5.9 Zobrazení provozních hodin

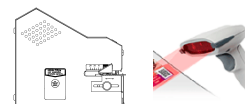
<p>Stiskněte postupně</p> 		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">Provozni doba 000010 h 38 min</div> 
---	--	--

3.5.10 Zobrazení parametrů procesu



<p>Stiskněte postupně</p> 		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">T=180°C F=100N v=10.0m/min</div> 
---	--	---

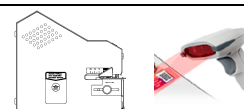
hm 880 DC-V	Konfigurace přístroje	Kapitola 3
-------------	-----------------------	------------

3.6 Nastavení interní tiskárny









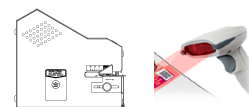
3.6.1 Zapnutí nebo vypnutí tiskárny bez připojené tiskárny etiket

<p>Vypnutí tiskárny Stiskněte tlačítko</p>  <p>Zapnutí tiskárny Stiskněte tlačítko</p> 	<div data-bbox="1067 439 1335 506" style="border: 1px solid black; padding: 2px;">17-02-14 14:43 180°C Tiskarna vypnuta</div> <div data-bbox="1067 591 1335 658" style="border: 1px solid black; padding: 2px;">17-02-14 14:43 180°C</div>
---	--

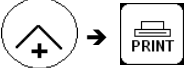






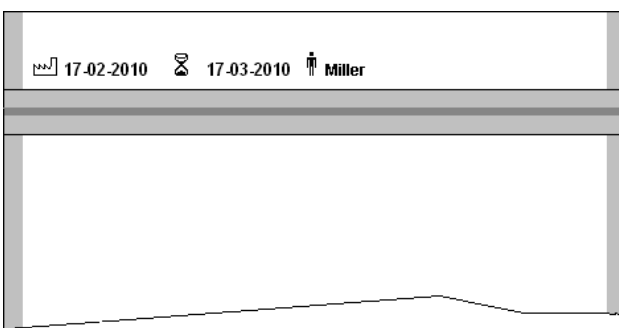


3.6.2 Zapnutí nebo vypnutí tiskárny s připojenou tiskárnou etiket























<p>Stiskněte postupně</p>  → 	<p> Zvolte interní tiskárnu</p> <p></p> <p> Zapněte nebo vypněte</p> <p></p> <div data-bbox="1059 898 1327 965" style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Interní tiskarna</div> <div data-bbox="1378 898 1450 965" style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; text-align: center; width: 30px; height: 30px; line-height: 30px;">OK</div> <div data-bbox="1059 1039 1327 1106" style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Interní tiskarna Off</div> <div data-bbox="1378 1061 1450 1128" style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; text-align: center; width: 30px; height: 30px; line-height: 30px;">OK</div> <div data-bbox="1059 1122 1327 1189" style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Interní tiskarna On</div>
---	---











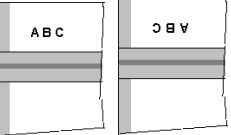



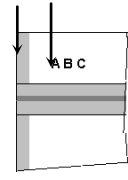












3.6.3 Volba tisku dat

<p>Stiskněte postupně</p> 	<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;">  +  -  +  - </div> <div style="text-align: center;"> <p>Zvolte interní tiskárnu</p> <p>Zvolte data k tisku</p> </div> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">Interní tiskarna</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">Interní tiskarna Data input</div> </div> <div style="text-align: center;">   </div> </div>
<p>Pořadí tisku dat je stanoveno a nelze ho změnit. Jednotlivé informace jsou vždy vytištěny v tomto pořadí:</p> <p>Datum výroby, datum expirace, jméno obsluhy, celkové počítadlo svárů, CE údaje, číslo přístroje, metoda sterilizace, množství položek v obalu, identifikace šarže a čárový kód.</p>	<p>Pro příklad: datum sterilizace, datum expirace, jméno obsluhy</p> 

hm 880 DC-V	Konfigurace přístroje	Kapitola 3
-------------	-----------------------	------------

	Tisknout	Netisknout
Datum výroby	 <input type="text" value="18-02-14"/>	 <input type="button" value="DEL"/>
Čas	 1x  <input type="text" value="h 12:23:01"/>	 1x  <input type="button" value="DEL"/>
Datum expirace	 <input type="text" value="17-04-14"/>	 <input type="button" value="DEL"/>
Jméno obsluhy	 <input type="text" value="MILLER"/>	 <input type="button" value="DEL"/>
Počítadlo šarže	 2x <input type="text" value="piece counter 000001"/>	 <input type="button" value="OK"/> <input type="button" value="DEL"/>
Celkové počítadlo	 1x  <input type="text" value="celkove pocitadlo 000020"/>	 <input type="button" value="DEL"/>
Číslo přístroje	 2x  <input type="text" value="Seriove cislo 440001"/>	 <input type="button" value="DEL"/>
Text	 <input type="text" value="text input Text"/>	 <input type="button" value="DEL"/>
CE informace	<input type="button" value="c"/> <input type="text" value="CE -Info EN 294"/>	<input type="button" value="c"/> <input type="button" value="DEL"/>
Metoda sterilizace	<input type="button" value="left arrow"/> <input type="text" value="Typ sterilizace STEAM"/>	<input type="button" value="left arrow"/> <input type="button" value="DEL"/>
Počet kusů v balení	<input type="button" value="right arrow"/> <input type="text" value="n package amount 10"/>	<input type="button" value="right arrow"/> <input type="button" value="DEL"/>
Data o šarži	 <input type="text" value="AB123"/>	 <input type="button" value="DEL"/>
Čárový kód		<input type="button" value="DEL"/>

3.6.4 Konfigurace

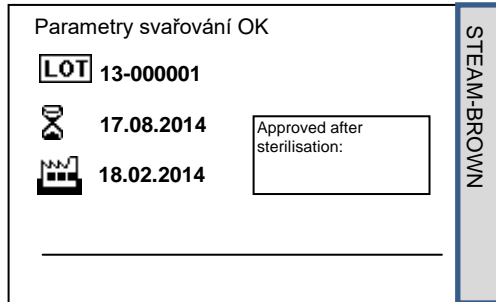
<p>Stiskněte postupně</p>  → 		<p>Zvolte interní tiskárnu</p>	<p>Interní tiskárna</p>	
				
		<p>Zvolte konfiguraci</p>	<p>Interní tiskárna Konfigurace</p>	
				
<p>Ukázka formátu tisku</p>			<p>Tisk formát 0°</p>	
				
	<p>0° 180°</p>			
<p>Nastavení okraje Umístění tisku na obal ve vzdálenosti 0 – 99 mm od okraje.</p>			<p>Vzdálenost 02 0-99</p>	
				
<p>Standardní velikost znaků Znaky mohou být vytištěny v šesti velikostech</p>			<p>Velikost 0 0-5</p>	
				
<p>nebo</p>				
<p>Automatická velikost znaků Automatické nastavení velikosti znaků podle šířky obalu a délky potisku. Maximální velikost může být nastavena standardní velikostí znaků.</p>			<p>FontMatic (auto) yes</p>	
				
<p>Rozestup mezi znaky K dispozici je 5 různých rozestupů mezi znaky.</p>			<p>Rozestup znaku 0 0-5</p>	
				

hm 880 DC-V	Konfigurace přístroje	Kapitola 3
-------------	-----------------------	------------

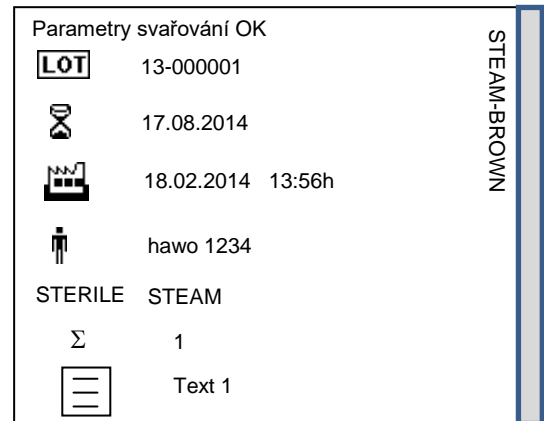
3.7 Nastavení externí tiskárny ValiPrint

3.7.1 Datové etikety

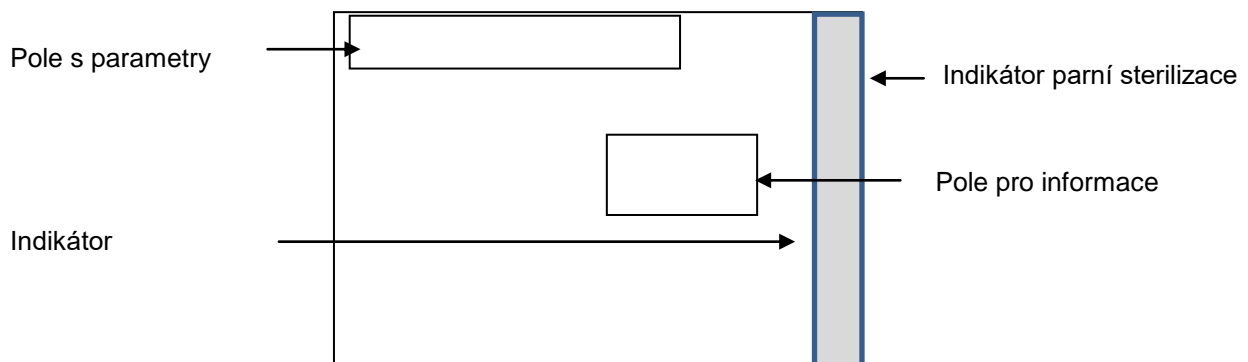
Etiketa 1, velikost 55x33mm (tovární nastavení)








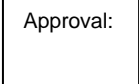




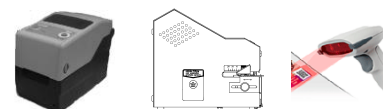
Etiketa 2, velikost 60x44mm



3.7.2 Rozložení dat na etiketě

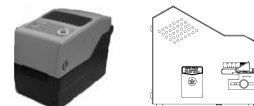


hm 880 DC-V	Konfigurace přístroje		Kapitola 3
Symbol	Význam	Poznámka	
	Datum a čas	<p>Standardní tisk Nastavení přístroje</p> <p>Pomocí sériového připojení Podobně jako nastavení v přístroji</p>	
	Datum expirace	<p>Standardní tisk Nastavení přístroje</p> <p>Pomocí sériového připojení Podobně jako nastavení v přístroji</p>	
	Identifikace šarže	<p>Standardní tisk 13-00000001 datum a počítadlo etiket</p> <p>Se skenerem čárových kódů Více číslic, alfanumerické znaky prostřednictvím seznamu čárových kódů, vytvořených pomocí software hs 780 BR-2D</p> <p>Pomocí sériového připojení Více číslic, alfanumerické znaky</p>	
	Identifikace obsluhy	<p>Standardní tisk Nastavení přístroje</p> <p>Se skenerem čárových kódů 10 alfanumerických znaků prostřednictvím seznamu čárových kódů, vytvořených pomocí software hs 780 BR-2D</p> <p>Pomocí sériového připojení 10 alfanumerických znaků</p>	
	Metoda sterilizace	<p>Standardní tisk Nastavení přístroje</p> <p>Pomocí sériového připojení Podobně jako nastavení v přístroji</p>	
	Počet kusů v balení	<p>Standardní tisk Nastavení přístroje, nastavená 0 = netiskne</p> <p>Pomocí sériového připojení 1-10 for 0 no printout</p>	
	Text	<p>Se skenerem čárových kódů Více číslic, alfanumerické znaky prostřednictvím seznamu čárových kódů, vytvořených pomocí software hs 780 BR-2D</p> <p>Pomocí sériového připojení Více číslic, alfanumerické znaky</p>	
  	Informační pole	<p>Volitelně</p> <p>Podpis Podpis pro schválení po sterilizaci.</p> <p>Data HIBC Šarže Číslo přístroje, datum výroby, osobní ID, typ sterilizace, datum expirace, nastavení šarže ve sterilizátoru, parametry sváru.</p> <p>Prázdné pole</p>	
STEAM BROWN	<p>Indikátor Indikátor na etiketě odpovídá normě EN ISO 11140-1, typ 1</p>	Viz změna barvy indikátoru po sterilizaci	
<p>Parametry sváru OK</p> <p>Systém sterilní bariéry je funkční</p>	Pole s parametry	<p>Etiketa po provedení sváru Odkaz na správné parametry sváru</p> <p>Etiketa bez provedení sváru Odkaz na správně zatavené balení</p>	



3.7.3 Zadání dat

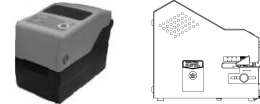
<p>Stiskněte postupně</p>	<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;"> Zvolte ValiPrint </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 150px;">ValiPrint</div> <div style="text-align: center;"> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: flex-start; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;"> Zvolte vstup dat </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 150px;">ValiPrint Vstup dat</div> <div style="text-align: center;"> </div> </div>																																								
	<table border="0" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;"></th> <th style="width: 20%;">Tisknout</th> <th style="width: 20%;"></th> <th style="width: 20%;">Netisknout</th> <th style="width: 10%;"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Datum výroby</td> <td></td> <td> 18 -02-14</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Datum expirace</td> <td></td> <td> 17-04-14</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Jméno obsluhy</td> <td></td> <td> MILLER</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Text</td> <td></td> <td> Text entry Text</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Metoda sterilizace</td> <td></td> <td> Sterilisation method Steam</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Počet kusů v balení</td> <td> </td> <td> n package content 10</td> <td> </td> <td></td> </tr> <tr> <td>Data šarže</td> <td></td> <td> AB123</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Tisknout		Netisknout		Datum výroby		18 -02-14			Datum expirace		17-04-14			Jméno obsluhy		MILLER			Text		Text entry Text			Metoda sterilizace		Sterilisation method Steam			Počet kusů v balení		n package content 10			Data šarže		AB123		
	Tisknout		Netisknout																																						
Datum výroby		18 -02-14																																							
Datum expirace		17-04-14																																							
Jméno obsluhy		MILLER																																							
Text		Text entry Text																																							
Metoda sterilizace		Sterilisation method Steam																																							
Počet kusů v balení		n package content 10																																							
Data šarže		AB123																																							




























3.7.4 Vypnutí nebo zapnutí ValiPrint

<p>Stiskněte postupně</p>		Zvolte ValiPrint	ValiPrint	OK
		Zvolte on/off	ValiPrint ON/OFF	OK
		Zapněte nebo vypněte	ValiPrint Off	OK
			ValiPrint On	

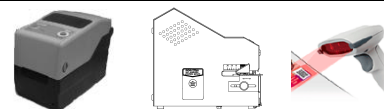
3.7.5 Konfigurace



<p>Stiskněte postupně  → </p> <p>Režim tisku Tovární nastavení: 1 1 Po každém Tisk etikety se spustí po každém provedeném sváru</p> <p>2 Po každém druhém sváru Tisk etikety se spustí po každém druhém provedeném sváru</p> <p>Počet vytištěných etiket Volba: 1-10 Tovární nastavení: 1</p> <p>Volba velikosti etikety Volba: 1-4 Tovární nastavení: 1</p> <p>Informační pole Tovární nastavení: Podpis</p> <p>Viz sekce 3.7.2</p>	<p> Zvolte Valiprint</p> <p></p> <p> Zvolte konfiguraci</p> <p></p> <p></p> <p></p> <p></p> <p></p> <p></p> <p></p> <p></p> <p></p> <p></p> <p></p>	<p>ValiPrint </p> <p>ValiPrint Konfigurace </p> <p>Rezim tisku 1 </p> <p>Rezim tisku 2 </p> <p>Pocet etiket 1 </p> <p>Velikost etikety 1 </p> <p>Informace Podpis </p> <p>Informace HIBC </p> <p>Informace Prazdne </p>
--	--	---

hm 880 DC-V	Konfigurace přístroje	Kapitola 3
-------------	-----------------------	------------

3.8 Tisk bez předchozího provedení sváru



Tato volba umožňuje tisk etikety pro označení jakéhokoliv druhu obalu nebo nádoby bez předchozího provedení sváru.

<p>Stiskněte postupně</p> 	
---	--

hm 880 DC-V	Konfigurace přístroje	Kapitola 3
-------------	-----------------------	------------

3.9 Provoz a proces provedení sváru

- Materiál určený k zatavení musí být zataven podle pokynů výrobce.
- Nastavení šířky odlupovacího okraje:
Odlupovací okraj se nastavuje posunutím dorazu ve vstupní části svářečky v rozpětí 0 – 35 mm. Mezi svárem a hranou materiálu musí být na straně určené k otevírání zachovaný okraj nejméně 10 mm (dle DIN 58953-7).
- Sterilizační obal musí být vkládán z levé strany, stranou určenou k potisku dolů.
Pohon svářečky se spouští automaticky.
- Vyjměte svařený sterilizační obal a nechte krátce ochladit.



Sterilizační obaly se plní pouze ze $\frac{3}{4}$ (dle DIN 58953-7).



Správná svařovací teplota musí být zvolena pomocí provedené zkoušky dle DIN 58953-7.

Zatavení se musí provádět tak, aby provedený svár splňoval kvalitativní požadavky dle EN ISO 11607-2, a to i tloušťky materiálu. Musí být splněny následující kvalitativní znaky:

- Neporušený svár napříč celou šířkou zataveného sváru
- Ve sváru nejsou žádné kanály ani přerušení
- Žádné dírky ani trhliny
- Žádná delaminace ani oddělování materiálu

Pro kontrolu kvality svárů používejte kontrolní testy, dodávané separátně.

3.10 Zkouška sváru – “Seal Check”

Testování kritických parametrů procesu, přítlaku a rychlosti pomocí testovacích systémů.



Testovací systémy nejsou vhodné pro skládané typy obalů

Tento test by se měl provádět před a po ukončení pracovní směny, nebo před a po každé šarži. Svařovací test může obsahovat pole určená k vyplnění (EN ISO 11607-2).

Doporučujeme provádět tento test společně s funkcí přístroje „kontrola sváru“.



Před provedením tohoto testu musí být přístroj připraven k použití a musí být dosažena nastavená teplota

3.10.1 Aktivace a spuštění funkce **Kontrola sváru**.

OK

OK 1. Stiskněte OK

Pokud bylo v servisním režimu zadáno heslo obsluhy, musí se nejprve toto heslo zadat.
Heslo může obsahovat max. 20 alfanumerických znaků.

seal check
OK->Start

MILLER

OK

2. Vložte plochý sterilizační obal o šířce nejméně 200 mm.do prostoru sváru
Je-li to nutné, vložte testovací proužek pro kontrolu sváru.

seal check
Start

Tisk funkce kontroly sváru

Teplota sváru	Rychlost posuvu	Sériové číslo	
<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> 16-12-2005 12:31h T: 150°C F: 100N v: 10.0m/min Miller [402741] </div>			
Datum	Čas	Přítlak	Jméno obsluhy

hm 880 DC-V	Odstraňování závad a údržba	Kapitola 4
-------------	-----------------------------	------------

4 Odstraňování závad a údržba

4.1 Kontrolní checklist



Návrhy pro hledání závad označené * může provádět pouze výrobce nebo servisní partner autorizovaný výrobcem.


Závada	Možná příčina	Náprava
Přístroj nejde zapnout. Žádná data na displeji.	Výpadek napájení Napájecí kabel není připojený. Poškozený napájecí kabel Vadná pojistka Hlavní panel Displej	Zkontrolujte napájení V případě potřeby zapojte přístroj do jiné zásuvky Vyměňte napájecí kabel Vyměňte pojistku Pokud opět dojde ke zničení pojistky, musí být proveden test přístroje Vyměňte hlavní panel * Vyměňte displej *
Přístroj se neohřívá	Nastavená teplota je příliš nízká Je aktivováno omezení teploty Teplotní čidlo Topné těleso Hlavní panel	Zvyšte nastavenou teplotu Resetujte omezení teploty stisknutím pinu. Pokud se stále vypíná, je potřeba provést test přístroje Vyměňte teplotní čidlo * Zkontrolujte nebo podle potřeby vyměňte topné těleso * Vyměňte hlavní panel *
Nefunguje posuv	Přepravní řemen - Je poškozený - Je nefunkční Přední panel je otevřený Snímač motoru Přední panel není otevřený Motor Hlavní panel	Vyměňte posuvný řemen Zkontrolujte napnutí řemenu Zavřete přední panel Vyměňte fotobuňku * Vyměňte senzor na předním panelu * Vyměňte motor * Vyměňte hlavní panel *
Nerovnoměrný posuv materiálu nebo příliš hlučný chod	Přepravní pás Přepravní řemen - Je poškozený - Je nefunkční Motor	Vyměňte PTFE pásku na skluznici Vyměňte posuvný řemen Zkontrolujte napnutí řemenu Vyměňte motor *

hm 880 DC-V	Odstraňování závad a údržba	Kapitola 4
-------------	-----------------------------	------------

Závada	Možná příčina	Náprava
Provedený svár nedrží	Příliš nízká teplota Nízký přítlak Svařovací čelisti - Vzdálenost svařovacích čelistí je příliš velká	Zvyšte teplotu Přenastavte přítlak kladky, nebo ji vyměňte* Nastavte vzdálenost mezi čelistmi na 0,5 mm*
Zdefornovaný svár	Příliš vysoký přítlak	Přenastavte přítlak kladky, nebo ji vyměňte*
Papírová strana obalu má jinou barvu nebo je scvrknutý sklad na boku	Příliš vysoká teplota	Snižte teplotu
Netiskne, nebo je nekompletní tisk	Programování - Nastavení tisku není v pořádku Inkoustová páska Tisková hlava Hlavní panel	Znovu naprogramujte tiskovou sekvenci Inkoustová páska není vložena správně Vyměňte inkoustovou pásku Vyměňte tiskovou hlavu * Vyměňte hlavní panel *
Nejasný tisk	Inkoustová páska Tisková hlava Přítlačné kolečko	Vyměňte inkoustovou pásku Vyměňte tiskovou hlavu * Seřídte přítlačné kolečko
Klávesnice nefunguje	Klávesnice Displej Hlavní panel	- Zkontrolujte zástrčku klávesnice - Vyměňte klávesnici Vyměňte displej * Vyměňte hlavní panel *

hm 880 DC-V	Odstraňování závad a údržba	Kapitola 4
-------------	-----------------------------	------------

4.2 Chybová hlášení

 Pokud se objeví některé z těchto chobých hlášení, nejprve vypněte a opětovně zapněte přístroj!

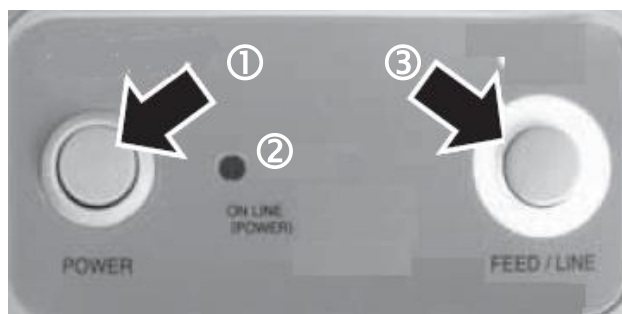
Svařovací teplota je mimo toleranci	bliká	→	17-02-10 14:30 180 °C
			nastavena tep. 186 °C
Možná příčina		Náprava	
Vadné teplotní čidlo		Vyměňte teplotní čidlo *	
Vadný hlavní panel		Vyměňte hlavní panel *	

Přítlak je mimo toleranci	bliká	→	17-02-10 14:30 180°C
			prítlak
Možná příčina		Náprava	
DMS modul není zkalibrovaný		Rekalibrujte DMS modul *	
DMS modul je vadný		Vyměňte DMS modul *	
Vadný hlavní panel		Vyměňte hlavní panel *	

Rychlost posuvu je mimo toleranci	bliká	→	17-02-10 14:30 180°C
			motor speed
Možná příčina		Náprava	
Nastavená rychlost posuvu nebyla po výměně hlavního panelu uložena		Nastavte rychlost posuvu *	
Vadný motor		Vyměňte motor *	
Vadný hlavní panel		Vyměňte hlavní panel *	

hm 880 DC-V	Odstraňování závad a údržba	Kapitola 4
-------------	-----------------------------	------------

4.3 Zobrazení tiskové chyby



Displej	Možná příčina	Náprava
Vypnutá kontrolka ②	Tiskárna není zapnutá	Zapněte stisknutím tlačítka ①

Displej	Možná příčina	Náprava
Kontrolka bliká zeleně ②	Není zavřeno víko	Zavřete víko

Displej	Možná příčina	Náprava
Kontrolka bliká červeně ②	Etikety nejsou správně vloženy nebo vůbec nejsou Inkoustová páska nebyla rozpoznána nebo tam není	Vložte etikety správně Vložte inkoustovou pásku správně

Displej	Možná příčina	Náprava
Kontrolka bliká zeleno-červeně ②	Inkoustová páska dochází	Vložte novou inkoustovou pásku

4.4 Zákaznický servis hawo






Váš zákaznický servis hawo je k dispozici od pondělí do pátku 8:00 - 17:00 SEČ na následujícím tel. čísle: +49 6261 977031. Můžete rovněž zasílat dotazy na následující e-mailovou adresu: service@hawo.com.

hm 880 DC-V	Odstraňování závad a údržba	Kapitola 4
-------------	-----------------------------	------------











4.5 Indikátor údržby



Jako všechny technické přístroje se i Váš přístroj opotřebí. Pro zajištění trvalé připravenosti by měl být Váš přístroj pravidelně kontrolován servisován a kalibrován minimálně jednou ročně výrobcem nebo servisními partnery autorizovanými výrobcem. Proto je doba údržby přístroje stanovena na 1 rok. 30 dnů před dosažením tohoto data se při každém zapnutí přístroje zobrazí připomínka.

Informace před dosažením data údržby Datum údržby	 Stisknutím tlačítka OK bude umožněna další práce s přístrojem	Údržba za 30 dnů	
		ÚDRŽBA	

4.6 Servis / kalibrace

Cyklus údržby	Inkoust. páska	PTFE páska vodicí lisovnik	PTFE páska zatavovací lisovnice	Tlakový váleček	Ozubený pás	Vyčištění zatavovací lisovnice	Kalibrace kritických parametrů procesu
V závislosti na použití, minimálně jednou ročně							
							

Legenda:



kontrola



výměna



seřízení



měření

4.7 Servis dílů



Jednoduše objednejte díly faxem:

- Zkopírujte, prosím, následující strany podle požadovaných dílů.
Strana 31: díly požadované pro údržbu a v případě opotřebení
Strana 32: díly na výměnu
- Zadejte číslo přístroje. _____
- Zadejte model přístroje. _____
- Zadejte adresu, číslo faxu a číslo objednávky.
- Označte požadované položky.
- Zadejte požadované množství.
- Podepište objednávku.
- Objednávka faxem.

S/N: 123456 typ: hm 880 DC-V
Bitte diese Daten bei Ersatzteilbestellung angeben. Please state this data when ordering spares. Veuillez indiquer ces données en cas de commande des pièces de rechange.

Komu: _____

Odesílatel: _____

Č.faxu. _____

Vaše objednáací číslo _____		Datum _____	
Model přístroje _____		Sériové číslo _____	
<input checked="" type="checkbox"/>	Označení	Č.výr.	Počet
<input type="checkbox"/>	Inkoustová páska	6.813.104	
<input type="checkbox"/>	Inkoustová páska, červená	6.813.224	
<input type="checkbox"/>	PTFE páska zatavovací lisovnice	6.105.285	
<input type="checkbox"/>	PTFE páska vodící lisovník 500 mm	6.105.139	
<input type="checkbox"/>	Umělohmotný tlakový váleček	2.230.008	
<input type="checkbox"/>	Ozubený pás, pohon 375 mm	6.271.011	
<input type="checkbox"/>	Ozubený pás přeprava zataveného materiálu 480 mm	6.271.008	
<input type="checkbox"/>	Ohřívací cartridge	6.536.032	
<input type="checkbox"/>	Montáž horní zatavovací lisovnice	1.616.028	
<input type="checkbox"/>	Montáž spodní zatavovací lisovnice	1.616.029	
	ValiPrint tiskárna etiket		
<input type="checkbox"/>	1 role skládaných etiket 55x33 (1000 ks) ETIKETA PÁRA L	6.812.070	
<input type="checkbox"/>	1 role skládaných etiket 55x33 (1000 ks) 55x33 (1000 ks) ETIKETA PÁRA /TVAR	6.812.067	
<input type="checkbox"/>	1 role skládaných etiket 55x33 (1000 ks) 55x33 (1000 ks) ETIKETA PÁRA /ETO	6.812.068	
<input type="checkbox"/>	1 role skládaných etiket 55x33 (1000 ks) 55x33 (1000 ks) ETIKETA H2O2	6.812.069	
<input type="checkbox"/>	1 role skládaných etiket 55x33 (1000 ks) 60x44 (1000 ks) ETIKETA XL	6.812.072	
<input type="checkbox"/>	Inkoustová páska	6.813.300	

Podpis _____

Komu:

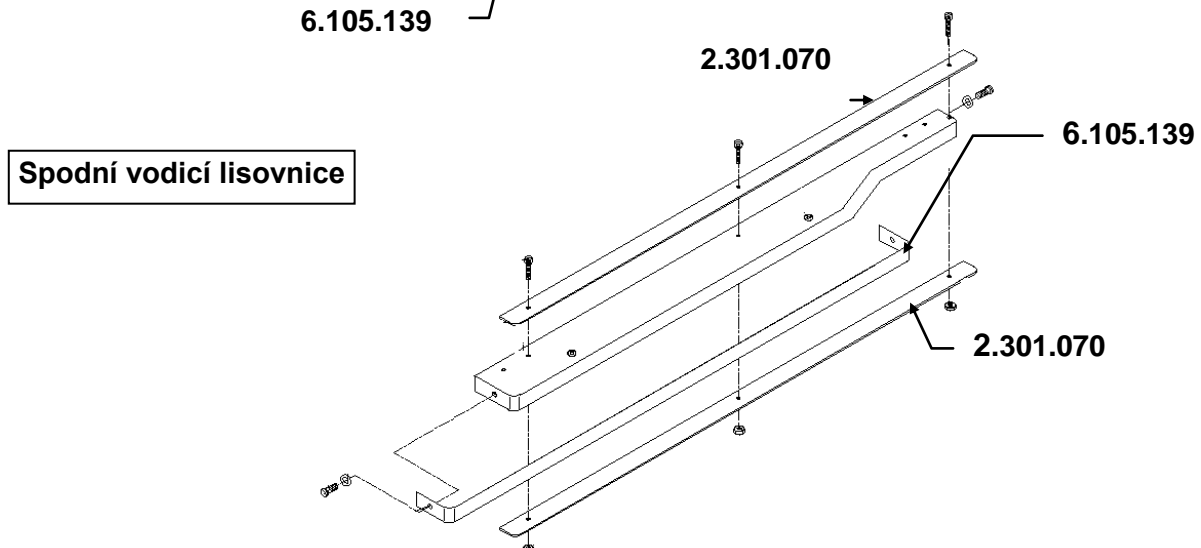
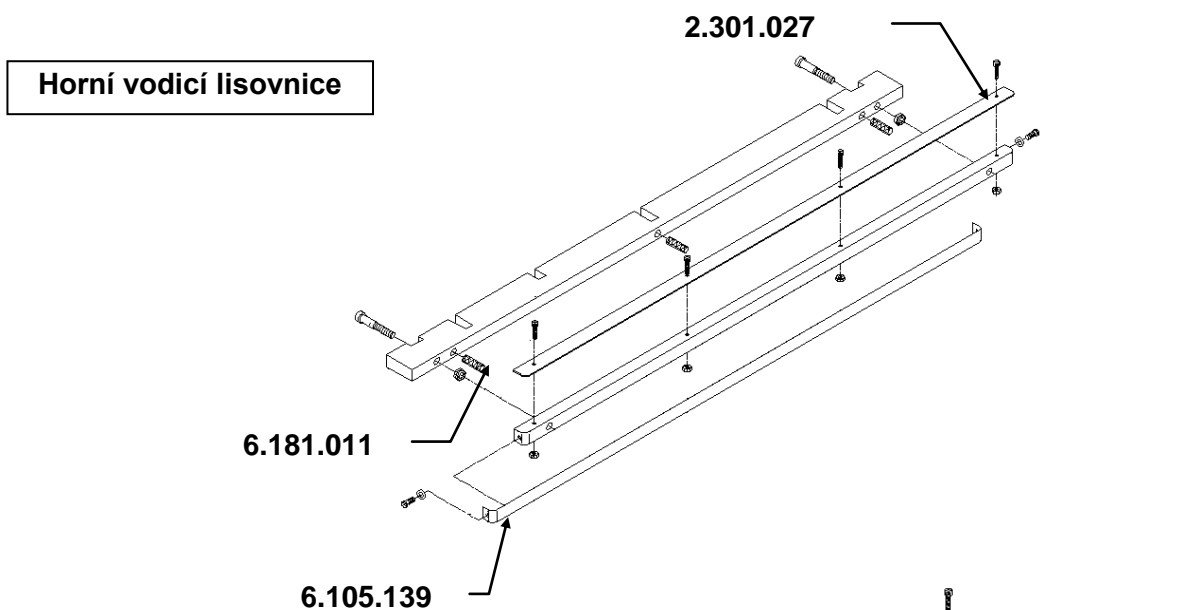
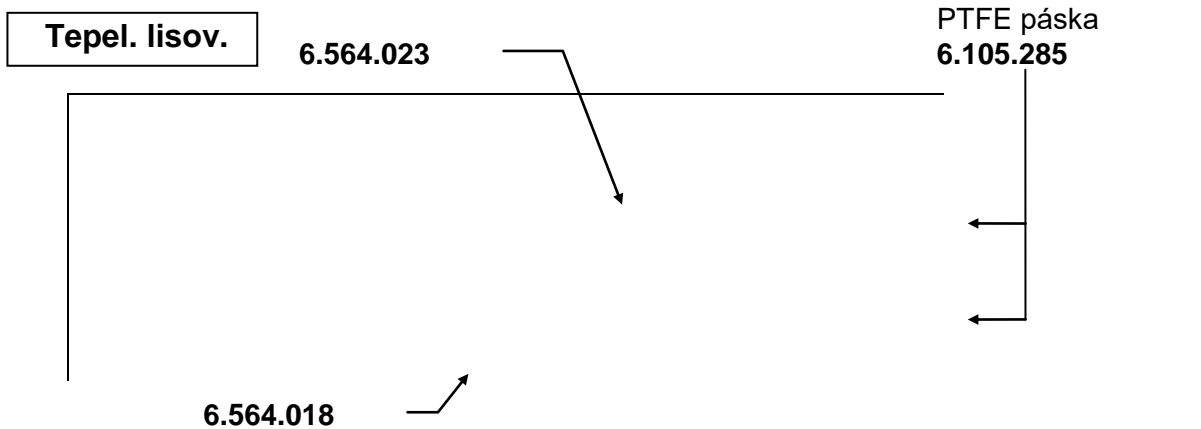
Odesílatel:

Č.faxu

Vaše objednáací číslo _____		Datum _____	
Model přístroje _____		Sériové číslo _____	
<input checked="" type="checkbox"/>	Označení	Č.výr.	Počet
<input type="checkbox"/>	Tisková hlava	1.653.002	
<input type="checkbox"/>	Kontrolní panel 100-240V	1.410.074	
<input type="checkbox"/>	Indikátorová karta	1.410.017	
<input type="checkbox"/>	DMS modul	1.410.018	
<input type="checkbox"/>	Optočidlo	1.561.003	
<input type="checkbox"/>	Převodový motor	1.212.018	
<input type="checkbox"/>	Inkoustová páska, motor	1.212.012	
<input type="checkbox"/>	Omezovač teploty	6.564.018	
<input type="checkbox"/>	Teplotní čidlo	6.564.023	
<input type="checkbox"/>	Servisní hardwarový klíč	1.561.002	
<input type="checkbox"/>			
<input type="checkbox"/>			
<input type="checkbox"/>			

Podpis _____

4.8 Objednávka dílů na výměnu – přiřazení čísel výrobků



4.9 Informace o výměně opotřebovaných a náhradních dílů

4.9.1 Výměna inkoustové pásky

! Používejte, prosím, **pouze originální náhradní díly**

→ vypnutí přístroje

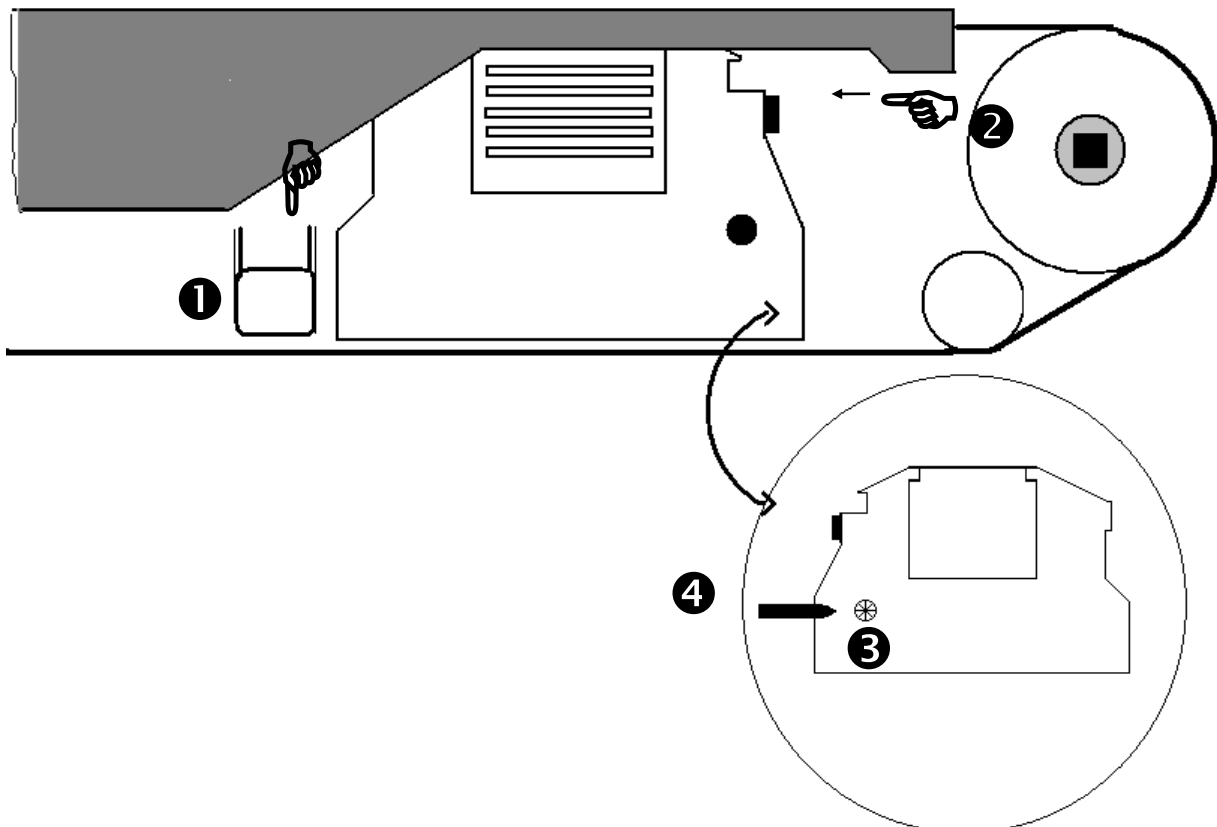
- Otevřete přední záklopku
- Stiskněte páčku pro držák inkoustové pásky ❶ směrem dolů, a to levou rukou
- Stiskněte držák kazety inkoustové pásky ❷ na stranu a odstraňte kazetu
- Vložte novou kazetu s inkoustovou páskou



Vždy se ujistěte, aby byl přepravní otvor ❸ v kazetě připojen k přepravní hřídeli ❹.

- Stiskněte kazetu s inkoustovou páskou směrem k zadní části, dokud se držák nezachytne ❷.
- Uzavřete přední záklopku

→ Zapněte přístroj a zkontrolujte funkci tisku, jakmile bude dosažena jmenovitá teplota



Informace o údržbě

! Používejte, prosím, **pouze originální náhradní díly**

4.9.2 Výměna PTFE pásky na ocelové průvodnici

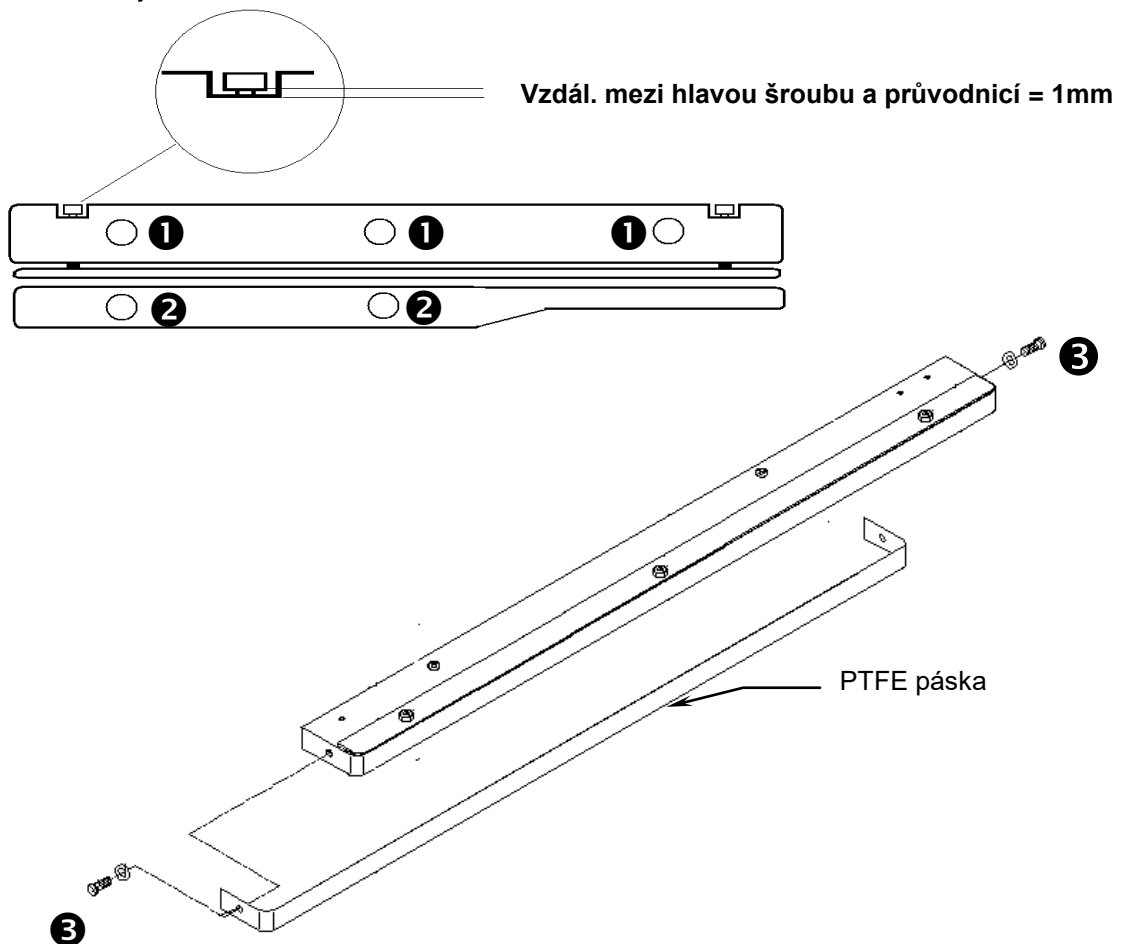
→ Vypněte přístroj a ODPOJTE ZÁSTRČKU!

- Otevřete kryt
- Odstraňte upevňovací šrouby ❶ pro horní ocelovou průvodnici a odstraňte ocelovou průvodnici **nebo**
- Odstraňte upevňovací šrouby ❷ pro spodní ocelovou průvodnici a odstraňte ocelovou průvodnici
- Odstraňte upevňovací šrouby ❸ a izolujte PTFE pásku
- Vytáhněte fólii z nové PTFE pásky a nalepte novou PTFE pásku rovně a bez záhybů
- Upevněte PTFE pásku šrouby ❹
- Nainstalujte ocelové průvodnice.



Pokud instalujete horní ocelovou průvodnici před upevněním, přitlačte lisovnici tak, aby vzdálenost mezi hlavou šroubu a drahou byla na obou stranách 1 mm. To zajistí správný tlak ocelové průvodnice.

- Zavřete kryt



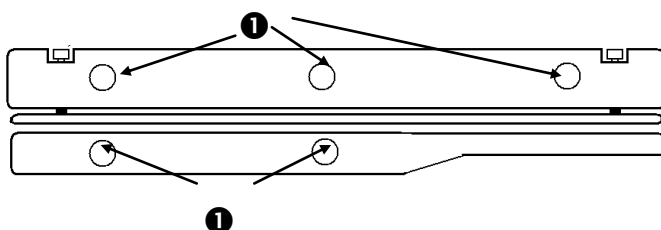
Informace o údržbě

! Používejte, prosím, **pouze originální náhradní díly**

4.9.3 Výměna PTFE pásky pro horní a spodní tepelnou lisovnici

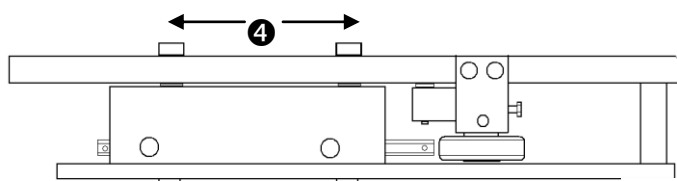
➔ Vypněte přístroj a ODPOJTE ZÁSTRČKU!

- Otevřete kryt
- Odstraňte upevňovací šrouby ❶ pro horní ocelovou průvodnici a odstraňte ocelovou průvodnici.

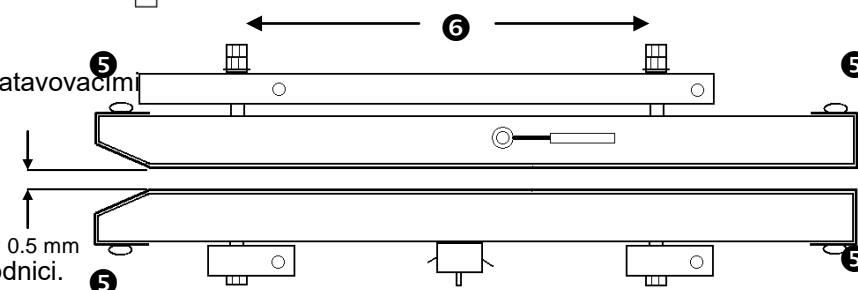


- Odpojte elektrické přípojky pro tepelnou lisovnici
- Odstraňte upevňovací šrouby ❷
- Odstraňte horní nebo spodní tepelnou lisovnici
- Odšroubujte upevňovací šrouby ❸ a odtrhněte PTFE pásku

- Odstraňte fólii na nové PTFE pásce a nalepte novou PTFE pásku rovně a bez záhybů
- Upevněte PTFE pásku šrouby ❹
- Nainstalujte tepelnou lisovnici
- Uchyťte upevňovací šrouby ❺ tepelné lisovnice
- Znovu zapojte elektrické přípojky k tepelné lisovnici

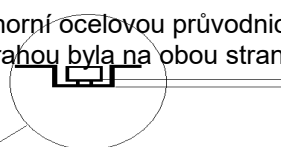


- Odpojte matice ❻
- Nastavte vzdálenost mezi zatavovacími lisovnicemi na 0.5 mm
- Upevněte matice ❻

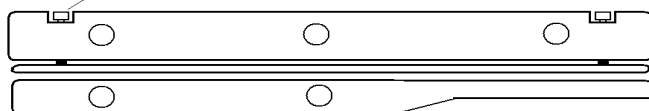


- Nainstalujte ocelovou průvodnici.

Pokud instalujete horní ocelovou průvodnici před upevněním, přitlačte lisovnici tak, aby vzdálenost mezi hlavou šroubu a drahou byla na obou stranách 1 mm. To zajistí správný tlak ocelové průvodnice.



Vzdál. mezi hlavou šroubu a průvodnicí = 1mm



- Uzavřete kryt

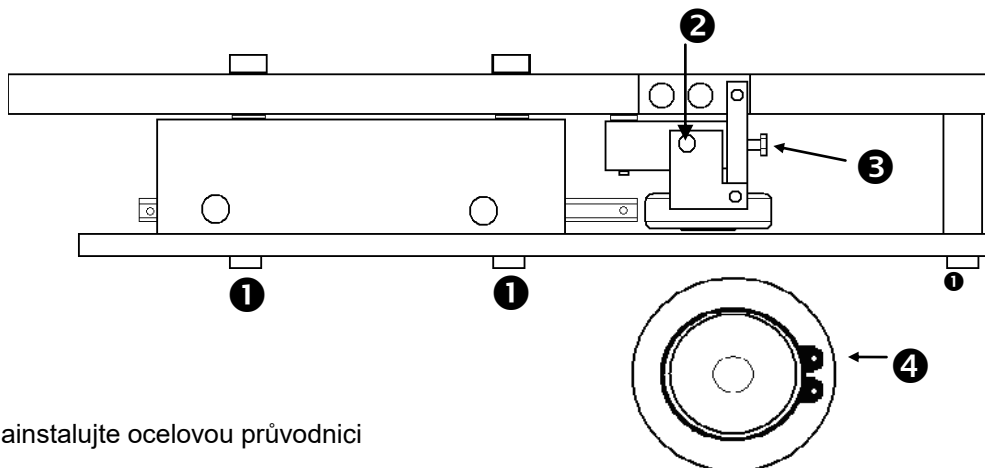
Informace o údržbě

! Používejte, prosím, **pouze originální náhradní díly**


4.9.4 Výměna tlakového válečku

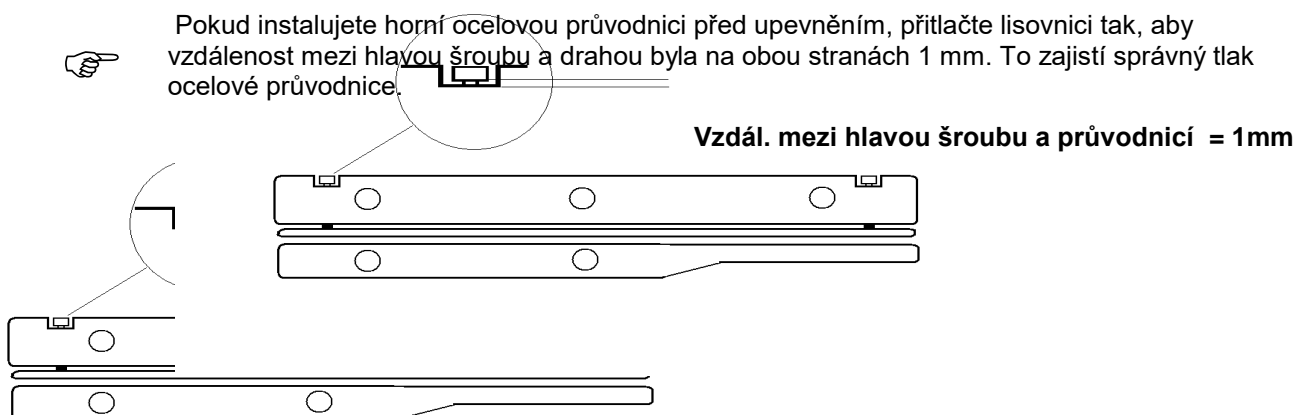
➔ Vypněte přístroj a ODPOJTE ZÁSTRČKU!

- Otevřete kryt
- Odstraňte upevňovací šrouby ❶ pro horní ocelovou průvodnici a odstraňte ocelovou průvodnici.
- Odšroubujte šroub na seřizování tlaku ❷ cca 5 mm
- Uvolněte upevňovací šroub ❸ a táhněte tlakovým válečkem zcela mimo držák
- Oddělte pojistný kroužek ❹ a odstraňte tlakový váleček
- Nainstalujte nový tlakový váleček a upevněte jej pomocí pojistného kroužku ❹
- Vložte tlakový váleček plně do držáku, uspořádejte do středu pomocí spodního válečku
- Utáhněte upevňovací šroub ❸
- Nastavte kontaktní tlak šroubováním seřizovacím šroubem ❷ podle návodů na kalibraci na straně 39



- Nainstalujte ocelovou průvodnici

 Pokud instalujete horní ocelovou průvodnici před upevněním, přitlačte lisovnici tak, aby vzdálenost mezi hlavou šroubu a drahou byla na obou stranách 1 mm. To zajistí správný tlak ocelové průvodnice.


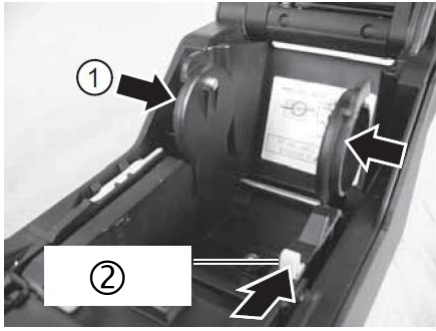

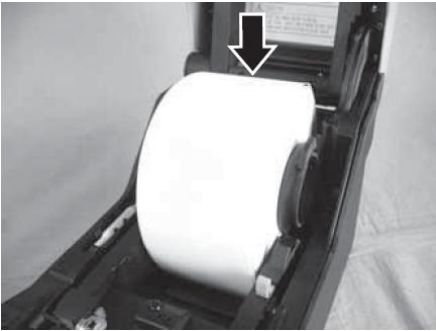
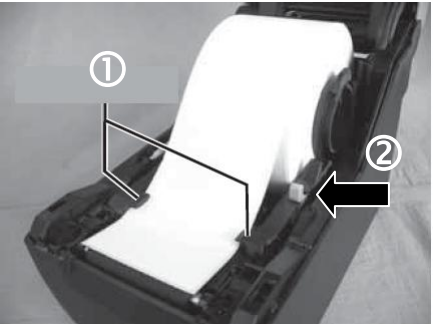


- Zavřete kryt

hm 880 DC-V	Odstraňování závad a údržba	Kapitola 4
-------------	-----------------------------	------------

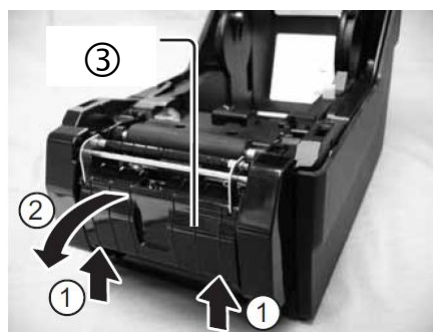
4.9.5 Výměna role s etiketami

Vypněte tiskárnu a ODPOJTE ZÁSTRČKU Z NAPÁJENÍ !

<p>Krok 1 Otevřete kryt</p> <p>Stiskněte boční zámky ① dopředu a odklopte kryt ②</p>	
<p>Krok 2 Otevřete vodící lištu s etiketami</p> <p>Posuňte páčku dozadu ② vodící lišty s etiketami ① a otevřete vodící lištu s etiketami</p>	
<p>Krok 3 Vložte roli s etiketami</p> <p> Stranou, která se má tisknout, směrem nahoru</p>	
<p>Krok 4 Zavřete vodící lištu s etiketami</p> <p>Táhněte nosnou pásku před 4 délky etikety Posuňte páčku ② vodící lišty s etiketami dozadu a nastavte lištu s etiketami na nosnou pásku ①</p>	

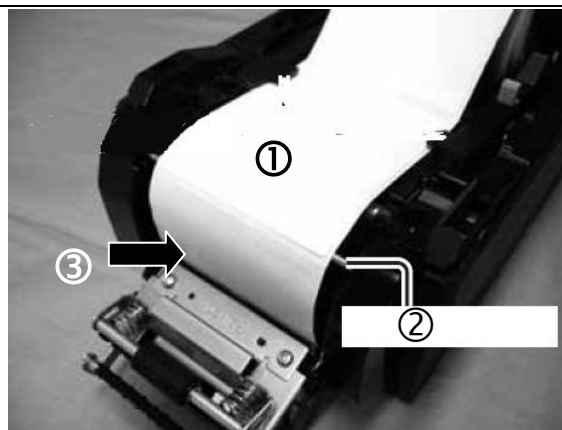
Krok 5
Otevřete individuální zásobník

Stiskněte individuální zásobník ③ nahoru ① a ohněte ②



Krok 6
Vložte nosnou pásku

Táhněte nosný čep ① přes zásobník rolí ② přes mezeru ③ mezi tiskárnou a individuálním zásobníkem, dokud není první etiketa cca 10 mm před zásobníkem rolí



Krok 7
Zavřete individuální zásobník



Krok 8
Zavřete kryt

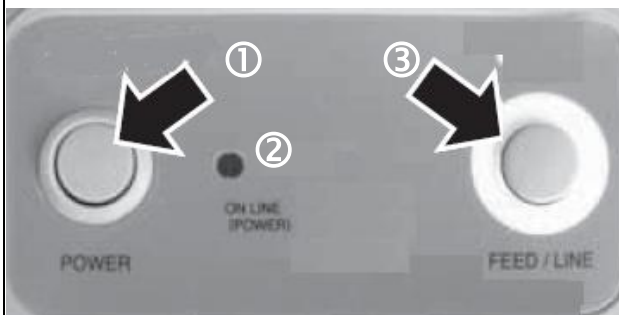


Krok 9**Zkontrolujte etiketu**

Zapněte tiskárnu ①

Pokud svítí zelená kontrolka ②, jednou stskněte tlačítko "Feed/podat" ③.

Potom je možné vyjmout individuální etiketu.



4.9.6 Výměna inkoustové pásky

Vypněte tiskárnu a ODPOJTE ZÁSTRČKU Z NAPÁJENÍ !

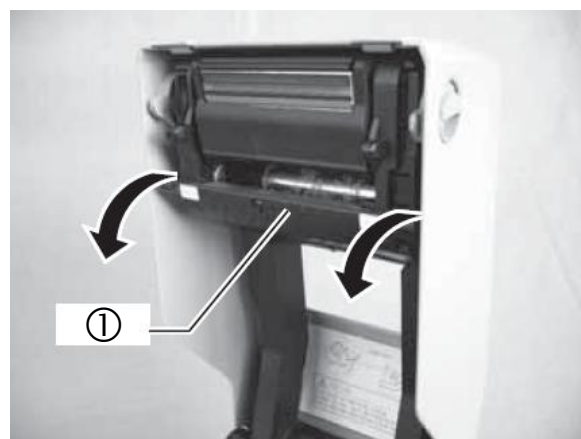
Krok 1
Otevřete kryt

Stiskněte boční zámky ① dopředu a odklopte kryt ②



Krok 2
Otevřete držák inkoustové pásky

Táhněte zámek ① držáku inkoustové pásky směrem dolů



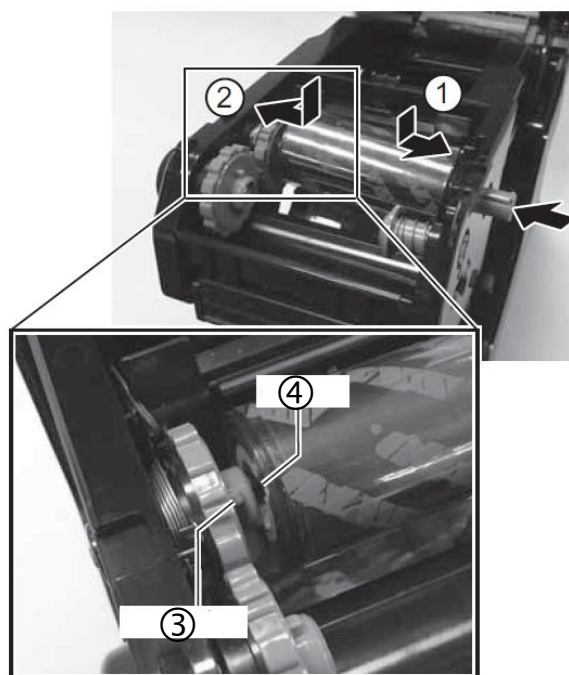
Krok 3
Rozložte držák inkoustové pásky



Krok 4**Vložte inkoustovou pásku**

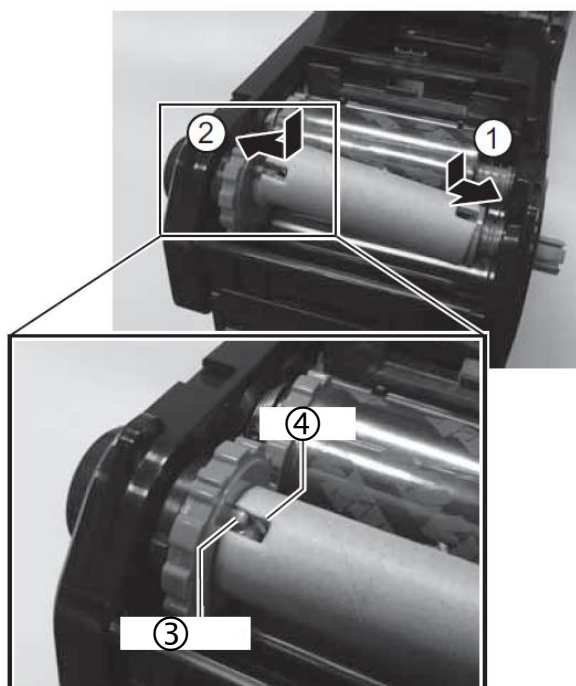
Stiskněte roli inkoustové pásky na pravém držáku rolí ①.

Stiskněte roli inkoustové pásky na levém držáku rolí ②, zatímco otáčíte roli inkoustové pásky tak, aby se přední část levého držáku rolí ③ uzavřela v záseku středu válečku ④.

**Krok 5****Vložte prázdný střed válečku**

Stiskněte střed válečku na pravém držáku rolí ①.

Stiskněte střed válečku na levém držáku rolí ②, zatímco otáčíte středem válečku tak, aby se přední část levého držáku rolí ③ uzavřela v záseku středu válečku ④.

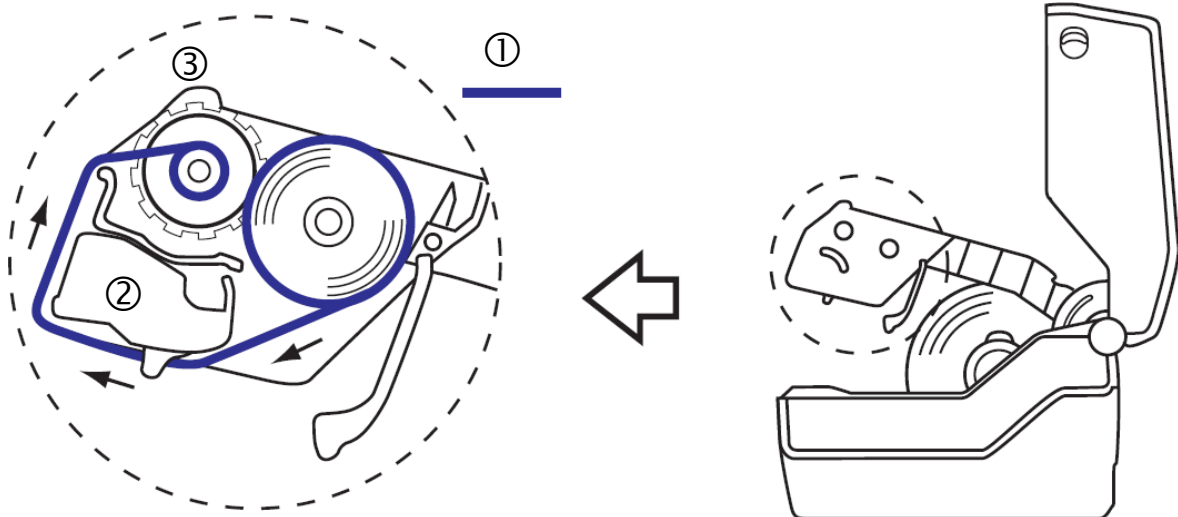
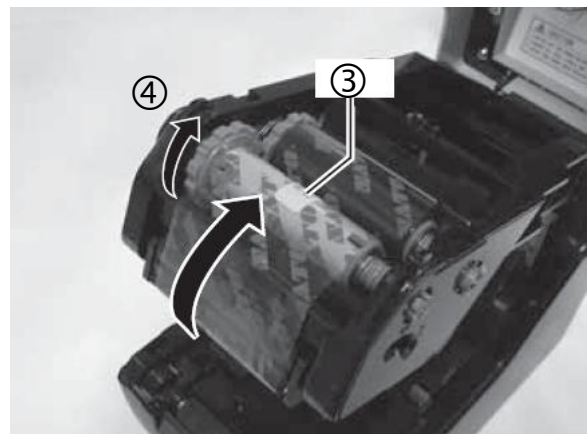


Krok 6

Upevněte inkoustovou pásku pro vyprázdnění středu válečku

Táhněte inkoustovou páskou ① podle obrázku tiskové hlavy ② a zajistěte lepicí páskou r vyprázdnění středu válečku ③.

Otočte držákem středu válečku ④ v zobrazeném směru a rolujte inkoustovou páskou jemně směrem nahoru.



Krok 7

Zavřete kryt


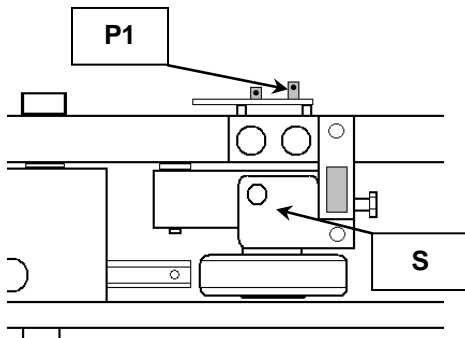



4.10 Servisní nastavení

4.10.1 Aktivace servisního menu

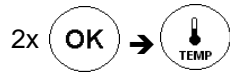
<ol style="list-style-type: none"> 1. Vypněte přístroj 2. Otevřete kryt 3. Odstraňte servisní hardwar.klíč 4. Zasuňte servisní hardwarový klíč do konektoru COM1 (zadní strana přístroje) 5. Zapněte přístroj 	
<p>Nastavení kontrastu displeje</p>	

4.10.2 Nastavení kontaktního tlaku

<p>Stiskněte klávesu po aktivaci servisního menu</p> <p>2x </p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Odmontujte šroub S, dokud nedojde ke změně rozměru M 2. Použijte potenciometr P1 pro nastavení naměřené hodnoty M na 5 N 3. Nastavte naměřenou hodnotu M na 100 N šroubováním šroubu S a potvrďte nastavení 	 <div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center; margin-top: 20px;"> <div style="display: flex; align-items: center; margin-bottom: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">M</div> <div style="font-size: 20px;">↓</div> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">rozsah kontaktního tlaku:</div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-bottom: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">M</div> <div style="font-size: 20px;">↓</div> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">rozsah kontaktního tlaku:</div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-bottom: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">M</div> <div style="font-size: 20px;">↓</div> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">rozsah kontaktního tlaku:</div> <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">M</div> <div style="font-size: 20px;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;">rozsah kontaktního tlaku:</div> <div style="margin-left: 20px;"></div> </div> </div>
---	---

4.10.3 Nastavení kontroly teploty

1. Vložte teplotní čidlo z podávací strany mezi zatavovací lisovnicemi
2. Aktivujte servisní menu a stiskněte tlačítka jedno za druhým

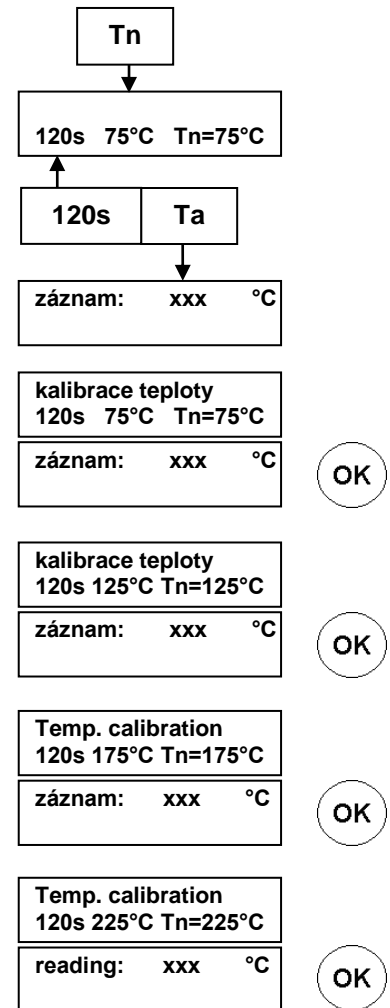
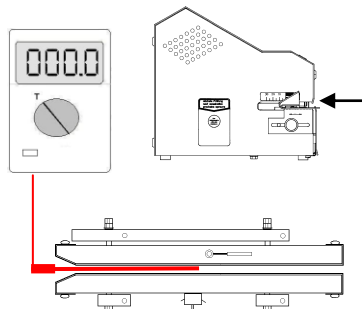


3. Pokud je **Tn**= 75°C, pak vyčkejte **120s**, zadejte naměřenou teplotu **Ta** a potvrďte

4. Pokud je **Tn**= 125°C, pak vyčkejte **120s**, zadejte naměřenou teplotu **Ta** a potvrďte

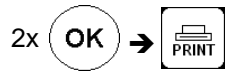
5. Pokud je **Tn**= 175°C, pak vyčkejte **120s**, zadejte naměřenou teplotu **Ta** a potvrďte

6. Pokud je **Tn**= 225°C, pak vyčkejte **120s**, zadejte naměřenou teplotu **Ta** a potvrďte



4.10.4 Nastavení okraje

1. Aktivujte servisní menu a stiskněte tlačítka jedno za druhým

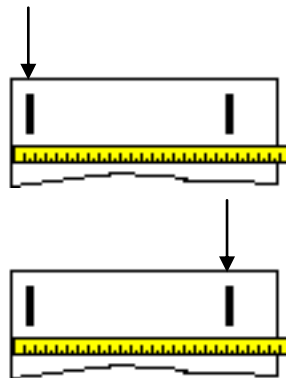


2. Vložte balení, rozměr > 150 mm.
Vytisknou se dvě kolmé čáry.

3. Potvrďte zkušební tisk

4. Změřte vzdálenost 1 mezi okrajem balení a první čarou a zadejte rozměry v mm

5. Změřte vzdálenost 2 mezi okrajem balení a první čarou a zadejte rozměry v mm



kalibrace tiskárny
zkušební tisk

kalibrace tiskárny
zkušební tisk



kalibrace tiskárny
vzdálenost 1

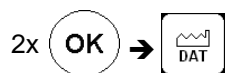


kalibrace tiskárny
vzdálenost 1



4.10.5 Nastavení rychlosti motoru

1. Aktivujte servisní menu a stiskněte tlačítka jedno za druhým
































2. Potvrďte zobrazenou rychlost motoru 10.0m/min ± 1m/min

rychlost motoru
v = 10.0 m/min



































hm 880 DC-V	Odstraňování závad a údržba	Kapitola 4
-------------	-----------------------------	------------








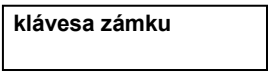

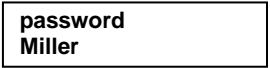

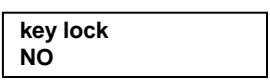

4.10.6 Spuštění zablokování kódu obsluhy

<p>1. Aktivujte servisní menu a stiskněte tlačítka jedno za druhým</p> <p>2x  → </p> <p>2. Zvolte funkci</p> <p>3. Aktivujte nebo deaktivujte spuštění zablokování</p>	<table border="0"> <tr> <td data-bbox="566 515 638 593"></td> <td data-bbox="638 515 1037 593"></td> <td data-bbox="1061 515 1332 593"> zablokování</td> <td data-bbox="1380 515 1452 593"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="566 638 638 716"></td> <td data-bbox="638 638 1037 716"> <p>Ano Pokud je aktivováno spuštění zablokování, nebude zahájen proces zatavení, dokud obsluha nezadá kód.</p> </td> <td data-bbox="1061 638 1332 716"> interlock YES</td> <td data-bbox="1380 638 1452 716"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="566 795 638 873"></td> <td data-bbox="638 795 1037 873"> <p>Ne Zařízení se spustí bez zaádní kódu obsluhy.</p> </td> <td data-bbox="1061 795 1332 873"> interlock NO</td> <td data-bbox="1380 795 1452 873"></td> </tr> </table>			 zablokování			<p>Ano Pokud je aktivováno spuštění zablokování, nebude zahájen proces zatavení, dokud obsluha nezadá kód.</p>	 interlock YES			<p>Ne Zařízení se spustí bez zaádní kódu obsluhy.</p>	 interlock NO	
		 zablokování											
	<p>Ano Pokud je aktivováno spuštění zablokování, nebude zahájen proces zatavení, dokud obsluha nezadá kód.</p>	 interlock YES											
	<p>Ne Zařízení se spustí bez zaádní kódu obsluhy.</p>	 interlock NO											




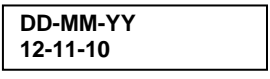

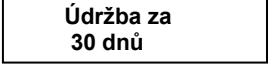
4.10.7 Automatické vymazání kódu obsluhy

<p>1. Aktivujte servisní menu a stiskněte tlačítka jedno za druhým</p> <p>2x  → </p> <p>2. Zvolte funkci</p> <p>3. Aktivujte automatické vymazání nebo</p> <p>4. Deaktivujte automatické vymazání</p>	<table border="0"> <tr> <td data-bbox="566 1176 638 1254"></td> <td data-bbox="638 1176 1037 1254"></td> <td data-bbox="1061 1176 1332 1254"> vymazat</td> <td data-bbox="1380 1176 1452 1254"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="566 1299 638 1377"></td> <td data-bbox="638 1299 1037 1377"> <p>Ano Pokud se neprovádí zatavení, Po této době se automaticky vymaže vstupní kód obsluhy.</p> </td> <td data-bbox="1061 1299 1332 1377"> delete YES</td> <td data-bbox="1380 1299 1452 1377"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="566 1388 638 1444"></td> <td data-bbox="638 1388 1037 1444"></td> <td data-bbox="1061 1388 1332 1444">time [min] 30</td> <td data-bbox="1380 1388 1452 1444"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="566 1512 638 1590"></td> <td data-bbox="638 1512 1037 1590"> <p>Ne Kód obsluhy se nemaže automaticky.</p> </td> <td data-bbox="1061 1512 1332 1590"> delete NO</td> <td data-bbox="1380 1512 1452 1590"></td> </tr> </table>			 vymazat			<p>Ano Pokud se neprovádí zatavení, Po této době se automaticky vymaže vstupní kód obsluhy.</p>	 delete YES				time [min] 30			<p>Ne Kód obsluhy se nemaže automaticky.</p>	 delete NO	
		 vymazat															
	<p>Ano Pokud se neprovádí zatavení, Po této době se automaticky vymaže vstupní kód obsluhy.</p>	 delete YES															
		time [min] 30															
	<p>Ne Kód obsluhy se nemaže automaticky.</p>	 delete NO															

4.10.8 Blokování vstupní klávesnice


















<p>1. Aktivujte servisní menu a stiskněte tlačítka jedno za druhým</p> <p>2x  → </p> <p>2. Zvolte funkci</p> <p>3. Aktivujte klávesu zámku</p> <p></p> <p>Následující funkce jsou výjimkami: Kontrola zatavení Zadání osobního čísla Zapnutí/vypnutí tiskárny</p> <p>4. Deaktivujte klávesu zámku</p>	<p> klávesa zámku </p> <p> Ano Pokud je aktivována klávesa zámku, potom musí být zadáno zde zvolené heslo, aby bylo možné pracovat s klávesnicí. Zadejte max. 5 čísel nebo písmen. Zadání 0000 se také počítá za heslo!</p> <p> Ne Klávesa zámku není aktivní a vymaže se zadané heslo.</p>	<p> </p> <p> </p> <p> </p>
--	--	--

4.10.9 Zadání dat pro údržbu















<p>1. Aktivujte servisní menu a stiskněte tlačítka jedno za druhým</p> <p>2x  → </p> <p>2. Zadejte data pro další připomínku údržby</p> <p></p> <p>Připomínka nadcházející údržby se zobrazí 30 dnů předem</p>	<p> </p> <p></p>
---	---

hm 880 DC-V	Odstraňování závad a údržba	Kapitola 4
-------------	-----------------------------	------------

4.10.10 Nastavení funkce pohotovostního režimu

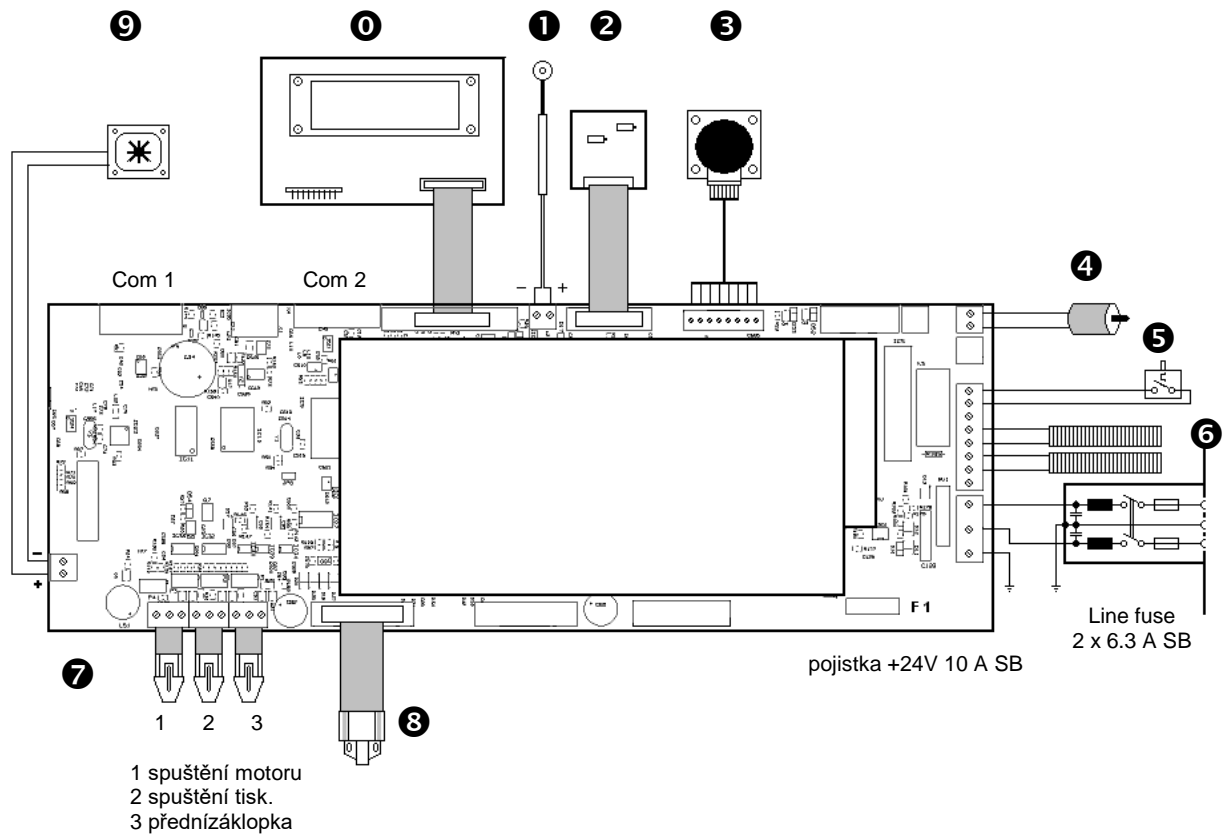
<p>1. Aktivujte servisní menu a stiskněte tlačítka jedno za druhým</p> <p>2x  → </p> <p>2. Zadejte dobu pro spuštění funkce pohotovostního režimu 10-120 min</p> <p>3. Aktivujte nebo deaktivujte funkci pohotovostního režimu</p>	<table border="0"> <tr> <td data-bbox="566 627 638 705"></td> <td data-bbox="662 627 1037 728"> <p>Ano Neprovádí-li se zatavení, sníží se teplota pro zatavení na 60°C po zadání uplynuté doby.</p> </td> <td data-bbox="1061 548 1332 616">standby after 010 min</td> <td data-bbox="1380 548 1452 616"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="566 772 638 851"></td> <td data-bbox="662 772 1037 862"> <p>Ne Funkce pohotovostního režimu není aktivní.</p> </td> <td data-bbox="1061 638 1332 705">standby activate YES</td> <td data-bbox="1380 638 1452 705"></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td data-bbox="1061 772 1332 840">standby activate NO</td> <td data-bbox="1380 772 1452 840"></td> </tr> </table>		<p>Ano Neprovádí-li se zatavení, sníží se teplota pro zatavení na 60°C po zadání uplynuté doby.</p>	standby after 010 min			<p>Ne Funkce pohotovostního režimu není aktivní.</p>	standby activate YES				standby activate NO	
	<p>Ano Neprovádí-li se zatavení, sníží se teplota pro zatavení na 60°C po zadání uplynuté doby.</p>	standby after 010 min											
	<p>Ne Funkce pohotovostního režimu není aktivní.</p>	standby activate YES											
		standby activate NO											

4.10.11 Aktivace standardního nastavení

<p>1. Aktivujte servisní menu a stiskněte tlačítka jedno za druhým</p> <p>2x  → </p> <p>2. Aktivujte nebo deaktivujte standardní nastavení</p>	<table border="0"> <tr> <td data-bbox="566 1142 638 1220"></td> <td data-bbox="662 1142 1037 1377"> <p>Ano Pokud je aktivováno standardní nastavení, musí být provedené následující nastavení po úplně prvním spuštění:</p> <p>jazyk datum a čas jednotka měření</p> </td> <td data-bbox="1061 1142 1332 1209">zcela poprvé YES</td> <td data-bbox="1380 1142 1452 1209"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="566 1388 638 1467"></td> <td data-bbox="662 1388 1037 1478"> <p>Ne Po úplně prvním spuštění není nutné standardní nastavení.</p> </td> <td data-bbox="1061 1377 1332 1444">zcela poprvé NE</td> <td data-bbox="1380 1377 1452 1444"></td> </tr> </table>		<p>Ano Pokud je aktivováno standardní nastavení, musí být provedené následující nastavení po úplně prvním spuštění:</p> <p>jazyk datum a čas jednotka měření</p>	zcela poprvé YES			<p>Ne Po úplně prvním spuštění není nutné standardní nastavení.</p>	zcela poprvé NE	
	<p>Ano Pokud je aktivováno standardní nastavení, musí být provedené následující nastavení po úplně prvním spuštění:</p> <p>jazyk datum a čas jednotka měření</p>	zcela poprvé YES							
	<p>Ne Po úplně prvním spuštění není nutné standardní nastavení.</p>	zcela poprvé NE							

5 Technická data

5.1 Schéma obvodu a schéma zapojení



0	Indikátorový diagram	1.410.017
1	Teplotní čidlo	6.564.023
2	DMS modul	1.410.018
3	Převodový motor 1.212.018	
4	Motor inkoustové pásky	1.212.012
5	Přepínač teploty	6.564.018
6	Tepelné cartridge 115V/200W	6.536.032
7	Optočidla	1.561.003
8	Tisková hlava	1.653.002
9	Ventilátor	6.212.024

hm 880 DC-V	Technická data	Kapitola 5
-------------	----------------	------------

5.2 Specifikace

Data o připojení

Připojení do sítě	[V]	100 - 240
Frekvence energie	[Hz]	50 / 60
Spotřeba energie max.	[W]	400
Hlavní pojistka 100V – 240V	[A]	6,3 SB

Mechanický systém

Rozměry včetně části pro podávání	délka [mm] šířka výška	710 260 240
Kryt		nerez AISI 304
Spodní část krytu		kov, s práškem
Hmotnost	[kg]	23
Zatavený svar jakkoli nastavitelný	[mm]	0 – 35
Šířka zataveného svaru	[mm]	12
Systém zatavení		hawoflex™
Délka zataveného svaru	[mm]	neomezená
Vzdálenost od zdravotnického prostředku	[mm]	>30 (podle DIN 58953-7)

Parametry procesu / parametry zatavení

Teplota zatavení max.	[°C]	220
Limit tolerance zastavení motoru	[°C]	± 2 – ±5 (nastavitelná)
Kontaktní tlak	[N]	100
Tolerance deaktivace kontaktního tlaku	[%]	±20
Rychlost zatavení	[m / min]	10 nastavitelná pomocí čárového kódu 5-13
Tolerance deaktivace rychlosti zatavení	[%]	±10
Teplotní rozsah		3
Tolerance kontroly teploty	[%]	±2

Elektronické a komunikační systémy

Systém		mikroprocesor
Rozhraní:	RS-232 USB Ethernet (LAN)	ano
Podíl dat (přenosová rychlost)		9600
Sériové rozhraní PC		
Třída elektrické ochrany		1


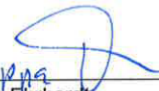
Parametry prostředí

Teplota prostředí	[°C]	5-25
Odvádění tepla	[kJ/s]	0.1
Intenzita hluku podle směrnice pro strojírenství 2006/42/EC příloha I 1.7.4.2 u.)	[dB/ A]	<70

hm 880 DC-V	Prohlášení o shodě	Kapitola 6
-------------	--------------------	------------

6 Prohlášení shody

6.1 Prohlášení shody EU

 <p>74847 Obrigheim / Germany</p>	<p>Konformitätserklärung – Declaration of Conformity Déclaration "CE" de Conformité Declaración de conformidad de la C.E. Dichiarazione di conformità - Declaração de conformidade</p>	<p>9.694.028C</p>																				
<p>Gültig ab: 01.02.2015 Valid from:</p>		<p>Seite 1/1 Version 2.02</p>																				
<p>Hiermit erklären wir, daß die Folienschweissmaschinen: Herewith we declare that the Foil sealing unit: Par la présente, nous déclarons que la gamme de Soudeuse de films plastique: Por la presente certificamos que las máquinas embolsadoras modelos: Dichiariamo con la presente che le macchine per saldatura di fogli: Por este meio se declara que as máquinas de selagem de folhas de plástico:</p> <p style="text-align: center;">hm 880 DC-V</p> <p>folgenden einschlägigen Bestimmungen und harmonisierten Normen entsprechen: complies with the requirements of the following regulations and harmonised standards: corresponde aux dispositions suivantes et standards harmonise: objeto de esta Declaración cumple con las siguientes disposiciones: Sono conformi alle seguenti disposizioni in materia nonché alle seguenti norme armonizzate: correspondem às seguintes determinações e normas harmonizadas:</p> <table border="0"> <tr> <td>EG - Maschinenrichtlinie Machinery directive Directive "CE" rel. aux machines Directiva de Maquinaria de la CE Direttiva CE sulle macchine nella versione Directiva da UE relativa a maquinaria</td> <td>2006/42/EG</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>EMV-Richtlinie Directive CEM Direttiva CEM</td> <td>EMC-directive Directiva da CEM Directiva CEM</td> <td>2014/30/EU</td> <td></td> </tr> <tr> <td>WEEE-Richtlinie Directive WEEE Directiva WEEE</td> <td>WEEE--directive Directiva da WEEE Directiva WEEE</td> <td>2012/19/EU</td> <td></td> </tr> <tr> <td>RoHS-Richtlinie Directive RoHS Direttiva RoHS</td> <td>RoHS-directive Directiva de RoHS Directiva RoHS</td> <td>2011/65/EG</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Harmonisierte Normen Standard harmonise Norme armonizzate</td> <td>Harmonized standards Las normas armonizadas Normas harmonizadas</td> <td>EN ISO 12100/2010_11 EN ISO 13857/2008_06</td> <td>EN 60204-1/2007_06 EN 61000-6-1/2007_10 EN 61000-6-3/2011_09</td> </tr> </table> <p>Verantwortliche Person für die Technischen Unterlagen siehe unten Responsible person for technical documentation see below La personne responsable pour la documentation technique est mentionnée au-dessous</p> <p style="text-align: center;">  _____ Torsten Ehrhardt Prokurist / authorized officer hawo GmbH, Obere Au 2, D-74847 Obrigheim, Germany </p>			EG - Maschinenrichtlinie Machinery directive Directive "CE" rel. aux machines Directiva de Maquinaria de la CE Direttiva CE sulle macchine nella versione Directiva da UE relativa a maquinaria	2006/42/EG			EMV-Richtlinie Directive CEM Direttiva CEM	EMC-directive Directiva da CEM Directiva CEM	2014/30/EU		WEEE-Richtlinie Directive WEEE Directiva WEEE	WEEE--directive Directiva da WEEE Directiva WEEE	2012/19/EU		RoHS-Richtlinie Directive RoHS Direttiva RoHS	RoHS-directive Directiva de RoHS Directiva RoHS	2011/65/EG		Harmonisierte Normen Standard harmonise Norme armonizzate	Harmonized standards Las normas armonizadas Normas harmonizadas	EN ISO 12100/2010_11 EN ISO 13857/2008_06	EN 60204-1/2007_06 EN 61000-6-1/2007_10 EN 61000-6-3/2011_09
EG - Maschinenrichtlinie Machinery directive Directive "CE" rel. aux machines Directiva de Maquinaria de la CE Direttiva CE sulle macchine nella versione Directiva da UE relativa a maquinaria	2006/42/EG																					
EMV-Richtlinie Directive CEM Direttiva CEM	EMC-directive Directiva da CEM Directiva CEM	2014/30/EU																				
WEEE-Richtlinie Directive WEEE Directiva WEEE	WEEE--directive Directiva da WEEE Directiva WEEE	2012/19/EU																				
RoHS-Richtlinie Directive RoHS Direttiva RoHS	RoHS-directive Directiva de RoHS Directiva RoHS	2011/65/EG																				
Harmonisierte Normen Standard harmonise Norme armonizzate	Harmonized standards Las normas armonizadas Normas harmonizadas	EN ISO 12100/2010_11 EN ISO 13857/2008_06	EN 60204-1/2007_06 EN 61000-6-1/2007_10 EN 61000-6-3/2011_09																			
<p>hawo GmbH Obere Au 2-4 74847 Obrigheim / Germany</p>	<p>T + 49 (0) 6261 / 9770-0 F + 49 (0) 6261 / 9770-69 info@hawo.com www.hawo.com</p>	<p>Amtsgericht Mannheim: HRB 441011 Geschäftsführer: Hans Wolf und Christian Wolf Firmensitz: Obrigheim</p>	<p>This document and the contents hereof are considered proprietary and confidential information of hawo and disclosure to unauthorized individuals or dissemination, publication, or copying is prohibited without prior written consent by hawo GmbH, 74847 Obrigheim, Germany.</p>																			

9.694.028/ version 2.01

hm 880 DC-V	Prohlášení o shodě	Kapitola 6
-------------	--------------------	------------

6.2 DIN EN ISO 11607-2 / DIN 58953-7 prohlášení shody

 <p>hawa 74847 Obriegheim / Germany</p>	<p>Konformitätserklärung - Declaration of Conformity Déclaration de Conformité Declaración de conformidad Dichiarazione di conformità - Declarație de conformitate</p>	<p>9.694.023D</p>						
<p>Gültig ab: 01.10.2012 Valid from:</p>		<p>Seite 1/1 Version 1.02</p>						
<p>Hiermit erklären wir, daß die Folenschweißmaschinen: Herewith we declare that the Foil sealing unit: Par la présente, nous déclarons que la gamme de Soudeuse de films plastique: Por la presente certificamos que las máquinas embolsadoras modelos: Dichiariamo con la presente che le macchine per saldatura di fogli: Por este meio se declara que as máquinas de selagem de folhas de plástico:</p> <p style="text-align: center;">hm 880 DC-V</p> <p>folgenden einschlägigen Bestimmungen und harmonisierten Normen entsprechen: complies with the requirements of the following regulations and harmonised standards; corresponde aux dispositions suivantes et standards harmonisés: objeto de esta Declaración cumple con las siguientes disposiciones: Sono conformi alle seguenti disposizioni in materia nonché alle seguenti norme armonizzate: corespondem às seguintes determinações e normas harmonizadas:</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">Anforderungen an die Hygiene bei der Aufbereitung von Medizinprodukten. Empfehlung der Kommission für Krankenhaushygiene und Infektionsprävention(KRINKO) beim Robert Koch-Institut(RKI) und des Bundesinstitutes für Arzneimittel und Medizinprodukte(BfArM)</td> <td style="width: 50%;">KRINKO / BfArM Bundesgesundheitsblatt 2012 55:1244-1310</td> </tr> <tr> <td>Verpackungen für in der Endverpackung zu sterilisierende Medizinprodukte – Teil 2: Validierungsanforderungen an Prozesse der Formgebung, Siegelung und des Zusammenstellens Packaging for terminally sterilized medical devices – Part 2: Validation requirements for forming, sealing and assembly processes Emballages des dispositifs médicaux stérilisés au stade terminal – Partie 2: Exigences relatives aux procédés de mise en forme, de fermeture et d'assemblage</td> <td>DIN EN ISO 11607-2:2006 ANSI/AAMI/ISO 11607-2:2006</td> </tr> <tr> <td>Sterilisation – Sterilgutversorgung – Teil 7: Anwendungstechnik von Sterilisationspapier, Vliesstoffen, gewebten textilen Materialien, Papierbeuteln und siegelfähigen Klarsichtbeuteln und -schläuchen Sterilization – Sterile supply – Part 7: Use of sterilization paper, nonwoven wrapping material, textile materials, paper bags and sealable pouches and reels Stérilisation – Approvisionnement en produits stériles – Partie 7: Utilisation de papier pour stérilisation, de matériaux d'enveloppe en non-tissé, matériaux textiles tissés, de sacs en papier, de sachets et gaines scellables</td> <td>DIN 58953-7:2010</td> </tr> </table> <p> Torsten Ehrhardt Prokurist / authorized officer hawa GmbH, Obere Au 2, D-74847 Obriegheim, Germany</p>			Anforderungen an die Hygiene bei der Aufbereitung von Medizinprodukten. Empfehlung der Kommission für Krankenhaushygiene und Infektionsprävention(KRINKO) beim Robert Koch-Institut(RKI) und des Bundesinstitutes für Arzneimittel und Medizinprodukte(BfArM)	KRINKO / BfArM Bundesgesundheitsblatt 2012 55:1244-1310	Verpackungen für in der Endverpackung zu sterilisierende Medizinprodukte – Teil 2: Validierungsanforderungen an Prozesse der Formgebung, Siegelung und des Zusammenstellens Packaging for terminally sterilized medical devices – Part 2: Validation requirements for forming, sealing and assembly processes Emballages des dispositifs médicaux stérilisés au stade terminal – Partie 2: Exigences relatives aux procédés de mise en forme, de fermeture et d'assemblage	DIN EN ISO 11607-2:2006 ANSI/AAMI/ISO 11607-2:2006	Sterilisation – Sterilgutversorgung – Teil 7: Anwendungstechnik von Sterilisationspapier, Vliesstoffen, gewebten textilen Materialien, Papierbeuteln und siegelfähigen Klarsichtbeuteln und -schläuchen Sterilization – Sterile supply – Part 7: Use of sterilization paper, nonwoven wrapping material, textile materials, paper bags and sealable pouches and reels Stérilisation – Approvisionnement en produits stériles – Partie 7: Utilisation de papier pour stérilisation, de matériaux d'enveloppe en non-tissé, matériaux textiles tissés, de sacs en papier, de sachets et gaines scellables	DIN 58953-7:2010
Anforderungen an die Hygiene bei der Aufbereitung von Medizinprodukten. Empfehlung der Kommission für Krankenhaushygiene und Infektionsprävention(KRINKO) beim Robert Koch-Institut(RKI) und des Bundesinstitutes für Arzneimittel und Medizinprodukte(BfArM)	KRINKO / BfArM Bundesgesundheitsblatt 2012 55:1244-1310							
Verpackungen für in der Endverpackung zu sterilisierende Medizinprodukte – Teil 2: Validierungsanforderungen an Prozesse der Formgebung, Siegelung und des Zusammenstellens Packaging for terminally sterilized medical devices – Part 2: Validation requirements for forming, sealing and assembly processes Emballages des dispositifs médicaux stérilisés au stade terminal – Partie 2: Exigences relatives aux procédés de mise en forme, de fermeture et d'assemblage	DIN EN ISO 11607-2:2006 ANSI/AAMI/ISO 11607-2:2006							
Sterilisation – Sterilgutversorgung – Teil 7: Anwendungstechnik von Sterilisationspapier, Vliesstoffen, gewebten textilen Materialien, Papierbeuteln und siegelfähigen Klarsichtbeuteln und -schläuchen Sterilization – Sterile supply – Part 7: Use of sterilization paper, nonwoven wrapping material, textile materials, paper bags and sealable pouches and reels Stérilisation – Approvisionnement en produits stériles – Partie 7: Utilisation de papier pour stérilisation, de matériaux d'enveloppe en non-tissé, matériaux textiles tissés, de sacs en papier, de sachets et gaines scellables	DIN 58953-7:2010							
<p>hawa GmbH Obere Au 2-4 74847 Obriegheim / Germany</p>	<p>T + 49 (0) 6201 / 9770-0 F + 49 (0) 6201 / 92015 info@hawa.com www.hawa.com</p>	<p>Arbeitsgericht Mannheim: HRB 441011 Geschäftsführer: Hans Wolf und Christian Wolf Feldstraße, Obriegheim</p> <p><small>This document and the contents supplied contained hereby and contained information of hawa and hawabo are confidential and shall be disseminated, published, or supplied to third parties without prior written consent of hawa GmbH, 74847 Obriegheim, Germany.</small></p>						

9.694.023D - Version 1.02

hm 880 DC-V	Prohlášení o shodě	Kapitola 6
-------------	--------------------	------------

6.3 Tiskárna CE prohlášení shody

MANUFACTURERS DECLARATION OF CONFORMITY

Product identification Product: Thermal Printer
Type: CG2
Grouping Model: CG208 DT, CG212 DT
CG208 TT, CG212 TT

Means of conformity

The product is in conformity with the **EMC Directive 89/336/EEC, 92/31/EEC and 93/68/EEC** based on test results using harmonised standards.

EMC standards used: EN 55024:1998 + A1:2001 + A2:2003
EN 61000-4-2:1995 + A1:1998 + A2:2001
EN 61000-4-3:2006
EN 61000-4-4:2004
EN 61000-4-5:2006
EN 61000-4-6:1996 + A1:2001
EN 61000-4-8:1993 + A1:2001
EN 61000-4-11:2004

Test report N°: S68427

Emission Test report: EN 55022:2006 (Class B)
EN 61000-3-2:2006
EN 61000-3-3:1995 + A1:2001 + A2:2005

Test report N°: E68427-1

Test carried out by: Cosmos Corporation; 3571-2, Ohnogi, Watarai.cho, Mieken 516 2102, Japan
Issued: July 17, 2008

The product is in conformity with **Low Voltage Directive 73/23/EEC** based on test results using harmonised standards.

standards used: IEC 60950-1:2005 (2nd Edition) and/or
EN 60950-1:2006

Test carried out by: Nemko GmbH&Co. KG; 76318 Pfingztal, Germany
Certificate No: 105311
Date: July, 18th, 2008

Manufacturer: SATO Malaysia Electronics Manufacturing Sdn. Bhd.
Lot 20, Jalan 223, 46100 Petaling Jaya
Selangor Darul Ehsan, Malaysia

EC Representative: SATO International Europe NV; Leuvensesteenweg 369
1932 Sint-Stevens-Woluwe
Belgium

Function: Managing Director
Date: 01.09.2009

Signature: Dave Joyce



hm 880 DC-V	Validace	Kapitola 7
-------------	----------	------------

7 Validace

7.1 Obecně

Hlavním účelem každého systému balení zdravotnických prostředků, které jsou během závěrečného balení sterilizovány, je zajištění sterility, do okamžiku použití nebo aseptické přípravy u pacienta. Validace procesu balení je nutná k zajištění dosažení integrity systému sterilní bariéry až do okamžiku otevření sterilních zdravotnických prostředků uživatelem.

V rámci rozsahu přípravy zdravotnických prostředků je proces zatavení považován za součást procesního řetězce. Tento proces musí být validován v souladu se zákonem pro zdravotnické prostředky a předpisem pro obsluhu zdravotnických prostředků.

Mezinárodní norma EN ISO 11607 – část 2 požaduje a popisuje validaci procesů balení. Pro její implementaci vydala Německá společnost pro dodávání sterilních výrobků (Deutsche Gesellschaft für Sterilgutversorgung) směrnici validace procesu zatavení podle EN ISO 11607-2.

Přístroj splňuje požadavky EN ISO 11607-2 a výslednou směrnici pro validaci procesů DGSV.

Směrnice může být stažena z webové stránky www.dgsv-leitlinie.de nebo může být vyžádána na servisní lince hawo +49 (0) 6261 9770 0 (heslo: DGSV guideline).

Validaci musí vždy provádět uživatel v místě instalace.

7.2 Příprava

Vaše svářečka již byla před dodávkou zkalibrována (viz zpráva o zkoušce). Svářečka by se měla před každou revalidací znovu zkalibrovat.

Kalibrace svářečky hawo výrobcem může být prováděna pouze společností hawo GmbH nebo jedním z autorizovaných servisních partnerů společnosti hawo. Pro další informace zkontaktujte autorizovaného servisního partnera nebo hotlinku servisu hawo: +49 (0) 6261 9770 0 (heslo: Maintenance and calibration).

Kalibrace výrobcem musí být objednána zvlášť (číslo objednávky 9.079.035) a **není** zahrnuta do ceny dodávky!

Pro operační kvalifikaci potřebujete hawotest indikátory KONTROLY ZATAVENÍ. Ty můžete získat od Vašeho dodavatele nebo přímo od hawo (online na www.seal-check.de).

Doporučuje se používat originální hawotest KONTROLY ZATAVENÍ.

hm 880 DC-V	Validace	Kapitola 7
-------------	----------	------------

7.3 Validace

Doporučujeme Vám provádět validaci v souladu se směrnicí pro validaci DGSV* (k dispozici na www.dgsv-leitlinie.de). V následující části najdete užitečné informace, které budete potřebovat pro implementaci směrnice DGSV.

* German Society for Sterile Supply DGSV/Německá společnost pro dodávky sterilního zboží DGSV

7.3.1 Informace o schématu validací

7.3.1.1 Popis svářečky

Vaše svářečka je otočnou svářečkou. Přesný název a sériové číslo je uvedeno na štítku na boční straně přístroje.

Požadovaná tolerance rozpojení (A) je +/- 5 °C (+/- 9°F) podle DIN 58953-7.

Teplotní rozsah obalového materiálu bude požadován později během procesu. Tyto informace můžete získat od Vašeho dodavatele materiálu. Pokud se Vám nepodaří tuto informaci získat, můžete vycházet z následujícího:

Průhledné obaly podle EN 868-5:
HDPE bez potahu (Tyvek™):

170 – 190 °C

130 – 140 °C

(Při používání materiálů HDPE bez potahu (např. Tyvek™), musí být v případě potřeby snížena tolerance deaktivace).

7.3.1.2 Informace o instalační kvalifikaci (IQ)

7.3.1.2.1 Systém QM

Od hawo můžete zdarma získat certifikát nutný pro systém managementu jakosti ISO 9001:2000.

Vyžádejte si jej na info@hawo.com nebo nám zavolejte: +49 (0) 6261 9770 0 (heslo: QM certificate)

7.3.1.2.2 Typ přístroje: otočná svářečka

Přístroj má značku CE a je ve shodě s normami EN ISO 11607-2 a DIN 58953-7. Odpovídající prohlášení shody se nachází v kapitole 6 a slouží jako prokázání certifikace.

7.3.1.2.3 Autorizace servisu

Servisní partner musí být písemně schválen ze strany hawo. Požádejte Vás servisní tým o certifikát.

hm 880 DC-V	Validaca	Kapitola 7
-------------	----------	------------

7.3.1.2.4 Bezpečnostní znaky

Parametry	Požadavek	Stávající stav
Šířka zataveného svaru	6 mm*	12 mm
Vzdálenost od zdravotnického prostředku	30 mm*	30 mm
Procesní cyklus	automaticky	Automaticky

* požadováno v DIN 58953-7

7.3.1.2.5 Kritické parametry

Parametry	Přednastavená tolerance rozpojení	Nastavitelné
Zatavovací teplota	+/- 5°C *	+/- 2 - 5°C***
Kontaktní tlak	+/- 20% nastavené hodnoty	není možné
Rychlost zatavení	+/- 10% nastavené hodnoty	není možné

* požadováno v DIN 58953-7

*** při použití materiálů bez potahu (např. Tyvek™), požadovaná tolerance rozpojení +/- 5°C nemusí být dostatečná

Ty jsou kontrolovány a monitorovány systémem mikroprocesorů.

Po integraci systémů se v případě odchylky od předem určených mezních hodnot od parametrů procesu na displeji zobrazí varování a přístroj se zastaví.

To zamezí další práci.

Parametry procesu musí být stále monitorovány. Proto hawo nabízí následující možnosti:

1. Funkce KONTROLY ZATAVENÍ
Denní tisk parametrů zatavení s funkcí KONTROLA ZATAVENÍ (pro další informace viz také v části 3.10).
2. ht 180 PT-USB (číslo objednávky 0.712.005)
Nový hawotest ht 180 PT-USB je systém dokumentace mobilních procesů. Tento systém získává automaticky data o parametrech procesu a dodatečně příslušná data z protokolu (číslo přístroje, počet osob obsluhujících přístroj atd.). Data se ukládají na USB a potom se převádějí do počítače. Ukládají se pomocí digitálně podepsaných dokumentů v PDF v počítači PC.
3. Systém dokumentace šarže
Přístroje mohou být připojeny pomocí rozhraní přímo na systém dokumentace šarže. Na přesnou kompatibilitu se zeptejte výrobce.

hm 880 DC-V	Validace	Kapitola 7
-------------	----------	------------

7.3.1.3 Informace o operační kvalifikaci (OQ)

Podle normy EN ISO 11607-2, část 5.3.2 b, jsou kvalitativní znaky zatavení následující:

- Neporušené zatavení po celé šířce zataveného svaru
- Žádné spoje ani otevřené svary
- Žádné dírky ani natržení
- Žádné štěpení ani oddělování materiálu

Tyto kvalitativní znaky musí být kontrolovány a zdokumentovány pomocí vhodné metody. Kvalitativní znaky mohou být nejlépe zkontrolovány za použití hawotest indikátorů KONTROLA ZATAVENÍ.

Referenční karta KONTROLY ZATAVENÍ od hawo, která je zdarma, jasně vysvětluje implementaci.

Za tímto účelem musí být zatavení provedeno na spodní a horní mezní hodnotě teploty zatavení. Kvalitativní znaky musí být splněny u obou zatavení.

Potom se určí teplota zatavení pro každodenní praxi. Doporučuje se ji vytvořit ze střední hodnoty AKTUÁLNÍCH teplot (během testu; např. spodní hranice podle výrobce 170 °C (338 °F) a horní hranice podle výrobce 190 °C (374 °F), střední hodnota = hodnota zatavení 180 °C (356 °F).

7.3.1.4 Informace o výkonové kvalifikaci (PQ)

Výkonová kvalifikace je důkazem o dobrém porozumění procesu a dodávce optimálních systémů uzavřené sterilní bariéry – i po sterilizaci.

Test se provádí určením pevnosti zatavení podle DIN EN 868-5, příloha D. Obaly musí být sterilizovány před testem. Záznamy (dokumentace šarže) o procesu sterilizace jsou částí validace.

Pro kombinace určené ve schématu validací (viz také příloha E normy DGSV) musí být pokaždé zataveny 3 sáčky stejného materiálu při definované teplotě (T) a následně sterilizovány za použití předem definovaného programu sterilizace (cívky musí být zataveny na obou stranách). Každý sáček musí být přiřazen jiné sterilizační šarži (je-li k dispozici), aby byly vzaty v úvahu všechny proměnné mající vliv na sterilizační šarže.

Odolnost zataveného svaru musí být určena osobou kvalifikovanou k provádění validací (např. přímo firmou hawo GmbH nebo autorizovaným servisním partnerem). Pro nutné dokumenty a kontrolní seznamy (objednací číslo 9.079.036) nás zkontaktujte.

Tento test můžete snadno provést sami za použití našeho zařízení na testování odolnosti zataveného svaru ht 150 SCD.

hm 880 DC-V	Validace	Kapitola 7
-------------	----------	------------

7.3.1.5 Revalidace

Dokonce i malé změny mohou často ohrozit stav po validaci a proto musí být procesy pravidelně revalidovány, pokud byly provedeny změny na svářečce nebo pokud byl změněn obalový materiál.

Jako výrobce doporučujeme pravidelnou roční revalidaci. Pokud nebyly na svářečce provedeny změny a materiál nebyl nijak upraven, je opakování výkonové kvalifikace (opakování určení odolnosti zataveného svaru) dostatečné v době revalidace.

Odolnost zataveného svaru musí být určena kvalifikovanou osobou provádějící validaci (např. přímo od firmy hawo GmbH nebo autorizovaným servisním partnerem). Pro nutné dokumenty a kontrolní seznamy (objednací číslo 9.079.036) nás zkontaktujte.

Tento test můžete snadno provést sami za použití našeho zařízení na testování odolnosti zataveného svaru ht 150 SCD.

Svářečka musí být servisována a prokazatelně kalibrována před periodicky prováděnou revalidací.

Servisování a kalibrace svářeček hawo může být prováděna pouze firmou hawo GmbH nebo jedním z autorizovaných servisních partnerů. Pro další informace zkontaktujte autorizovaného servisního partnera nebo hotlinku servisu hawo: +49 (0) 6261 9770 0 (heslo: Maintenance and calibration).