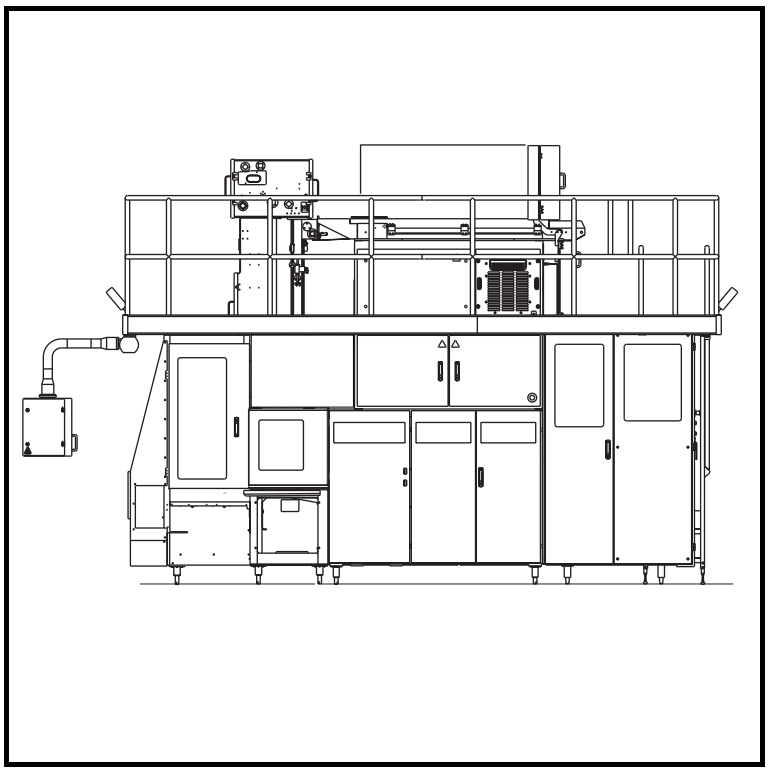
OM

Manual de Funcionamiento

TBA/19 Tetra Brik Aseptic 020V

- HI19-- PT19- ASU19 -



2.2om19020_02_fro.fm

Tetra Pak

Doc Nº OM-81737-0501

Este documento es válido para:

Nº de serie / Nº máquina Sello.

OM

Manual de Funcionamiento

TBA/19 Tetra Brik Aseptic 020V 648160-2000

Opciones incluidas:

Espacio vacío por inyección de Gas - HI19	**2545082-0100**
Barrera de vapor controlado por temperatura	**-**
Unidad PullTab - PT19	**648121-0200**
Unidad de empalme automático de la tira - ASU19	**648116-0100**

2.2om19020_02_fro.fm

Válido a partir del nº de serie: 21204/00001

Doc Nº OM-81737-0501

Edición 2003-07

Tetra Pak

Tetra Pak Carton Ambient S.p.A.

Índice

Introducción 1

Precauciones de seguridad 5

Descripción general 27

Panel de mandos 43

Display del TPOP 47

Preparación después del mantenimiento semanal . . . 93

Preparación después del mantenimiento diario 107

Puesta en marcha 137

Controles de producción 145

Controles de los envases 149

Suministro de la tira pajitas 175

Suministro de material de envasado 193

Parada 201

Mantenimiento diario 225

Mantenimiento semanal 247

Líquido de esterilización 269

Datos técnicos 277

2.2OM19020_01_TOC.fm

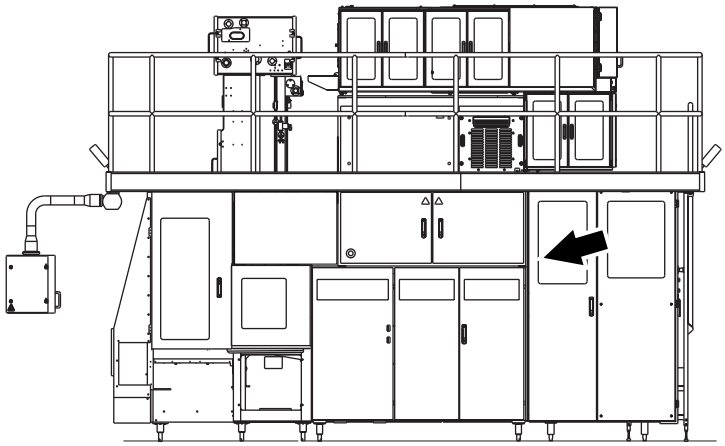
Esta página ha sido dejada en blanco deliberadamente

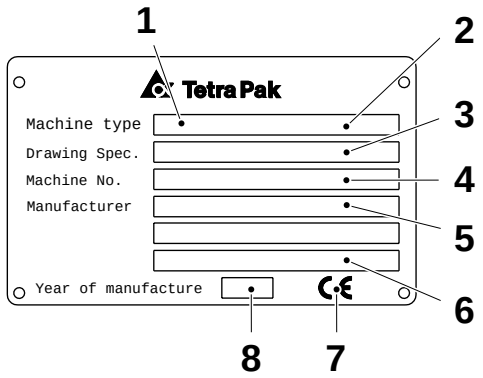
2.2OM19020_01_TOC.fm

Introducción

Para garantizar la máxima seguridad, leer siempre la sección *Precauciones de seguridad* antes de realizar cualquier trabajo o ajuste en la máquina.

2.2OM19020_01_int.fm





1 Tipo de máquina
2 Volumen
3 Especificaciones de diseño
4 Número de serie de la máquina
5 Fabricante
6 (Proyectada por)
7 Marca CE
8 Año de fabricación

Información sobre la máquina

Propósito

El propósito de esta máquina Tetra Pak es envasar alimentos líquidos.

Fabricante

Esta máquina de Tetra Pak ha sido fabricada por:

Tetra Pak Carton Ambient S.p.A.
Via Delfini 1
41100 MÓDENA
Italia

Asistencia

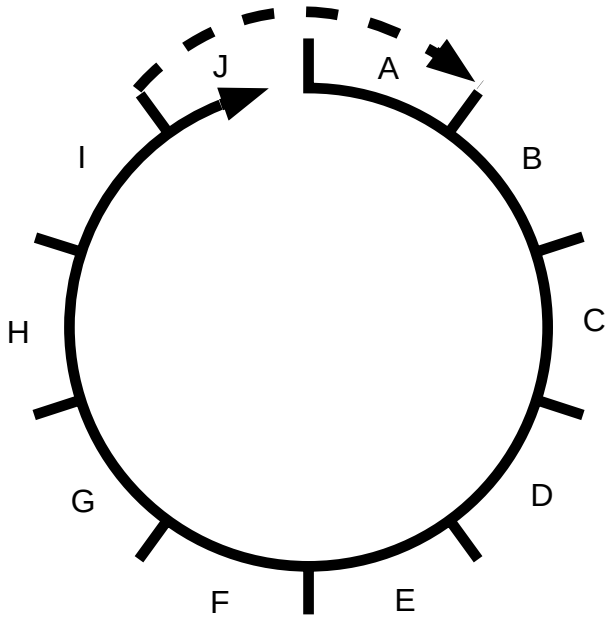
Ponerse en contacto con la oficina comercial de Tetra Pak más cercana.

Identificación

La figura muestra un ejemplo de placa de identificación de la máquina. Esta placa contiene información sobre esta máquina específica, necesaria cuando se solicita asistencia a Tetra Pak.

Marca CE

Esta máquina cumple con las normativas básicas de sanidad y seguridad del Área Económica Europea (EEA).



Flujo de trabajo del operador

Información sobre el documento

Objetivo del Manual de Funcionamiento (OM)

El propósito del Manual de Funcionamiento es proporcionar información al operador sobre cómo manejar la máquina y trabajar con ella antes, durante y después de la producción.

Es importante guardar el manual durante toda la vida de la máquina y entregarlo a cualquier otro dueño o usuario posterior de la misma.

Flujo de trabajo del operador

El flujo de trabajo del operador se describe en los capítulos del OM como sigue:

Ciclo de preparación

A: Preparación después del mantenimiento semanal (si es necesario)

B: Preparación después del mantenimiento diario

Ciclo de producción

C: Puesta en marcha

D: Controles de producción

E: Controles de los envases

F: Suministro de las tiras (si es necesario)

G: Suministro del material de envasado (si es necesario)

H: Parada

Ciclo de mantenimiento

I: Mantenimiento diario (si no hace falta realizar el mantenimiento semanal, ir a **B**)

J: Mantenimiento semanal

En los capítulos restantes se ofrece información adicional y se han de consultar cuando sea necesario.

2.2OM19020_01_int.fm

Modificaciones de diseño

Las instrucciones de este documento se ajustan al diseño y construcción de la máquina en el momento en que salió de la planta de producción de Tetra Pak.

Algunas de las ilustraciones contenidas en este documento pueden hacer referencia a la máquina estándar.

Las publicaciones técnicas para esta máquina son:

- Manual Eléctrico (EM)
- Manual de Instalación (IM)
- Manual de Mantenimiento (MM)
- Manual de Funcionamiento (OM)
- Catálogo de piezas de recambio (SPC)

Pueden solicitarse copias adicionales a TP Global Technical Support AB, Lund, Suecia, o a la oficina comercial de Tetra Pak más cercana

Cuando se soliciten publicaciones técnicas, indicar siempre el **número del documento** que aparece en el documento de especificaciones de la máquina.

Número de páginas

Este documento contiene un total de *284* páginas.

Copyright © 2003
Tetra Pak Carton Ambient S.p.A.

Reservados todos los derechos.
Ninguna parte de este documento podrá ser reproducida o copiada en forma alguna o por cualquier medio sin la previa autorización escrita de Tetra Pak Carton Ambient S.p.A.

2.2OM19020_01_int.fm

Esta página ha sido dejada en blanco deliberadamente

2.2OM19020_01_int.fm

Precauciones de seguridad

Para garantizar la máxima seguridad, leer siempre esta sección atentamente antes de realizar cualquier trabajo o ajuste en la máquina.

Información sobre riesgos

La información sobre riesgos de este documento tiene el siguiente significado:



El incumplimiento de la información marcada como “¡PELIGRO!” **pone en peligro la vida del operador**.



El incumplimiento de la información marcada como “¡ADVERTENCIA!” puede causar **lesiones personales y/o averías importantes a la máquina o su destrucción**.

¡Precaución!
El incumplimiento de la información marcada como “Precaución” puede provocar **daños en el equipo**.

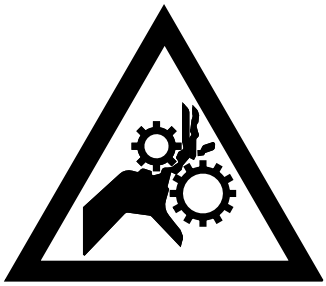
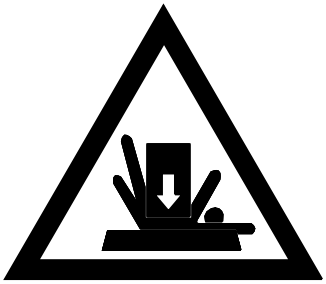
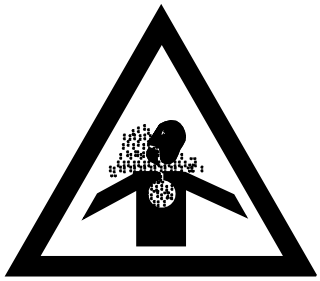
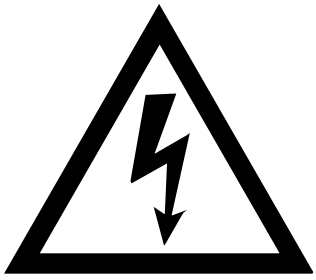
2.2om19020_02_sp.fm

Señales de obligación

 Usar protectores para los ojos	 Usar protectores para los oídos
 Usar protector para la cabeza	 Usar guantes de protección
 Desinfectar las manos / los guantes	

2.2om19020_02_sp.fm

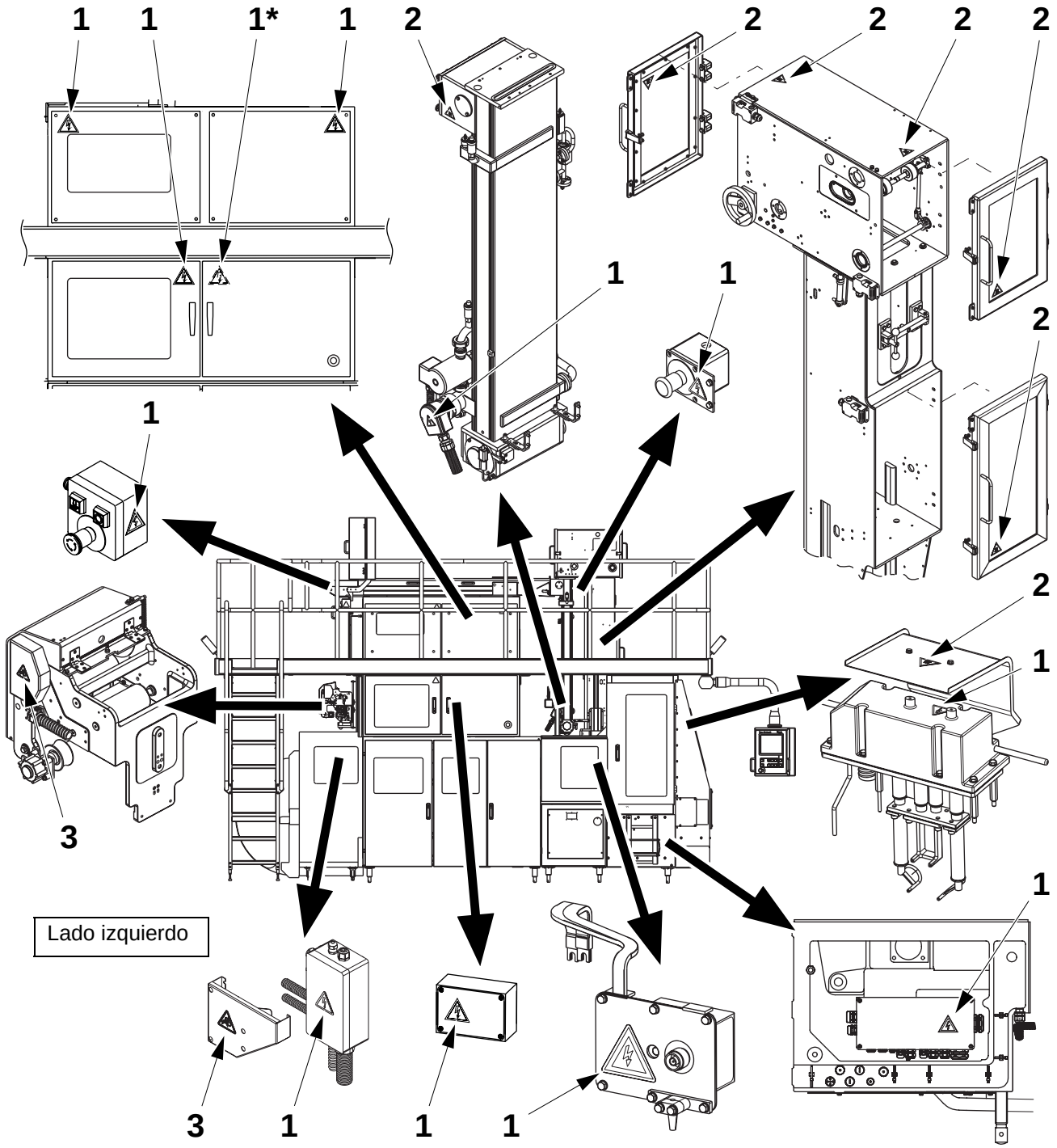
Señales de advertencia

¡Riesgo de engancharse! 	¡Riesgo de corrosión! 
¡Riesgo de aplastamiento! 	¡Riesgo de corte / amputación! 
¡Riesgo de aplastamiento! 	¡Riesgo de intoxicación! 
¡Riesgo de electrocución! 	¡Riesgo de caída! 
¡Riesgo de quemaduras! 	¡Riesgo de lesiones físicas! (general) 

2.2om19020_02_sp.fm

Señales de advertencia presentes en la máquina

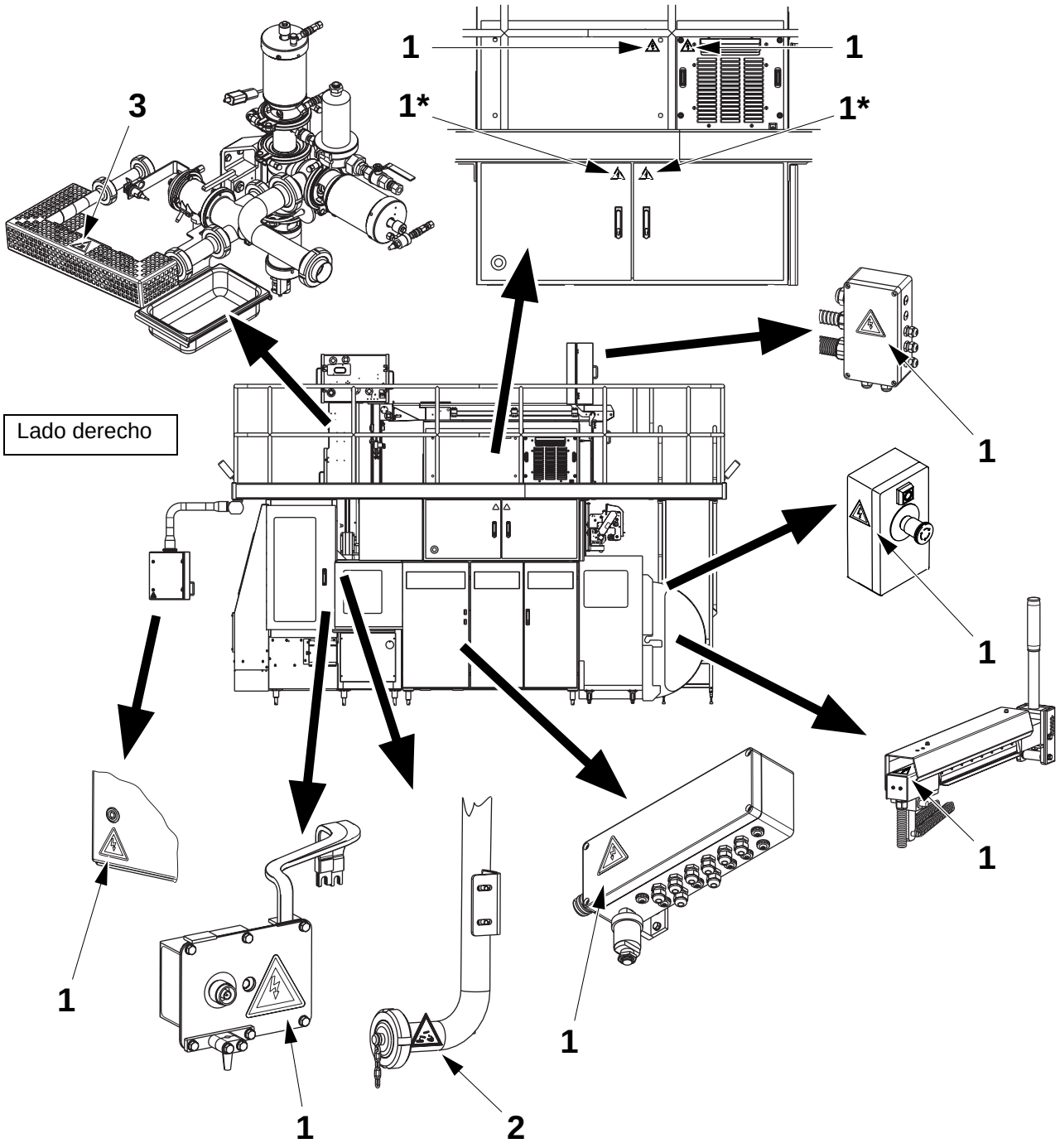
Comprobar que las señales de advertencia son legibles. Sustituir todas las señales dañadas o que falten.



* Símbolo ubicado en la puerta interna

1 ¡Riesgo de electrocución!
2 ¡Riesgo de quemaduras!
3 ¡Riesgo de engancharse!

Comprobar que las señales de advertencia son legibles. Sustituir todas las señales dañadas o que falten.



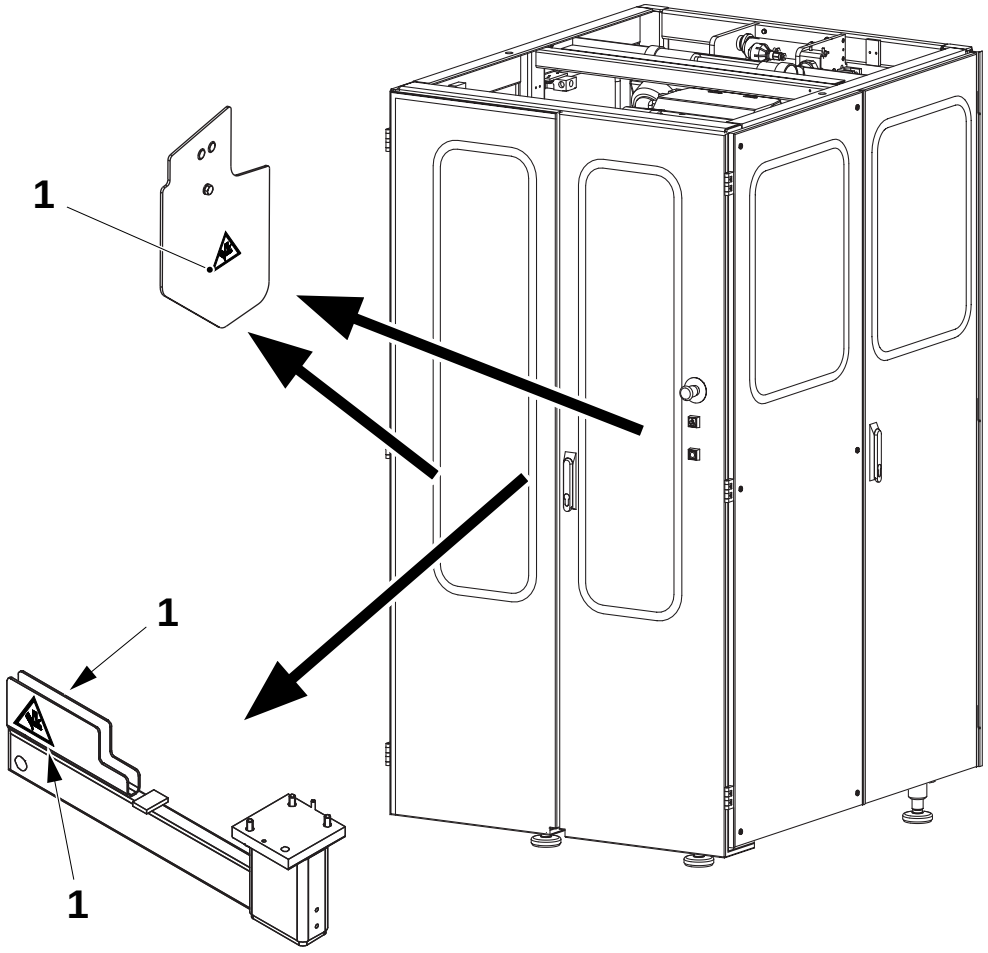
2.2om19020_02_sp.fm

* Símbolo ubicado en la puerta interna

1 ¡Riesgo de electrocución!
2 ¡Riesgo de corrosión!
3 ¡Riesgo de quemaduras!

Señales de advertencia presentes en la ASU

Comprobar que las señales de advertencia son legibles. Sustituir todas las señales dañadas o que falten.

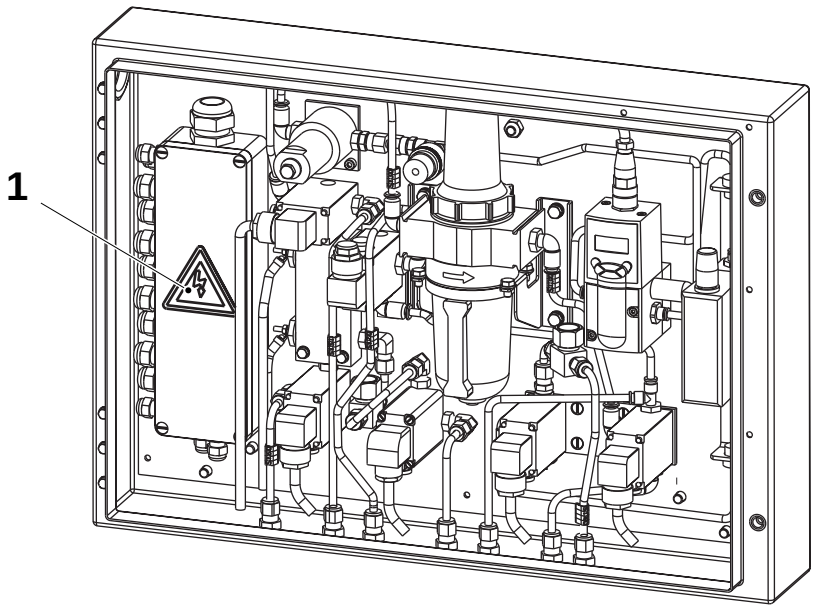


2.2om19020_02_sp.fm

1 ¡Riesgo de aplastamiento!

Señales de advertencia presentes en la unidad HI

Comprobar que las señales de advertencia son legibles. Sustituir todas las señales dañadas o que falten.

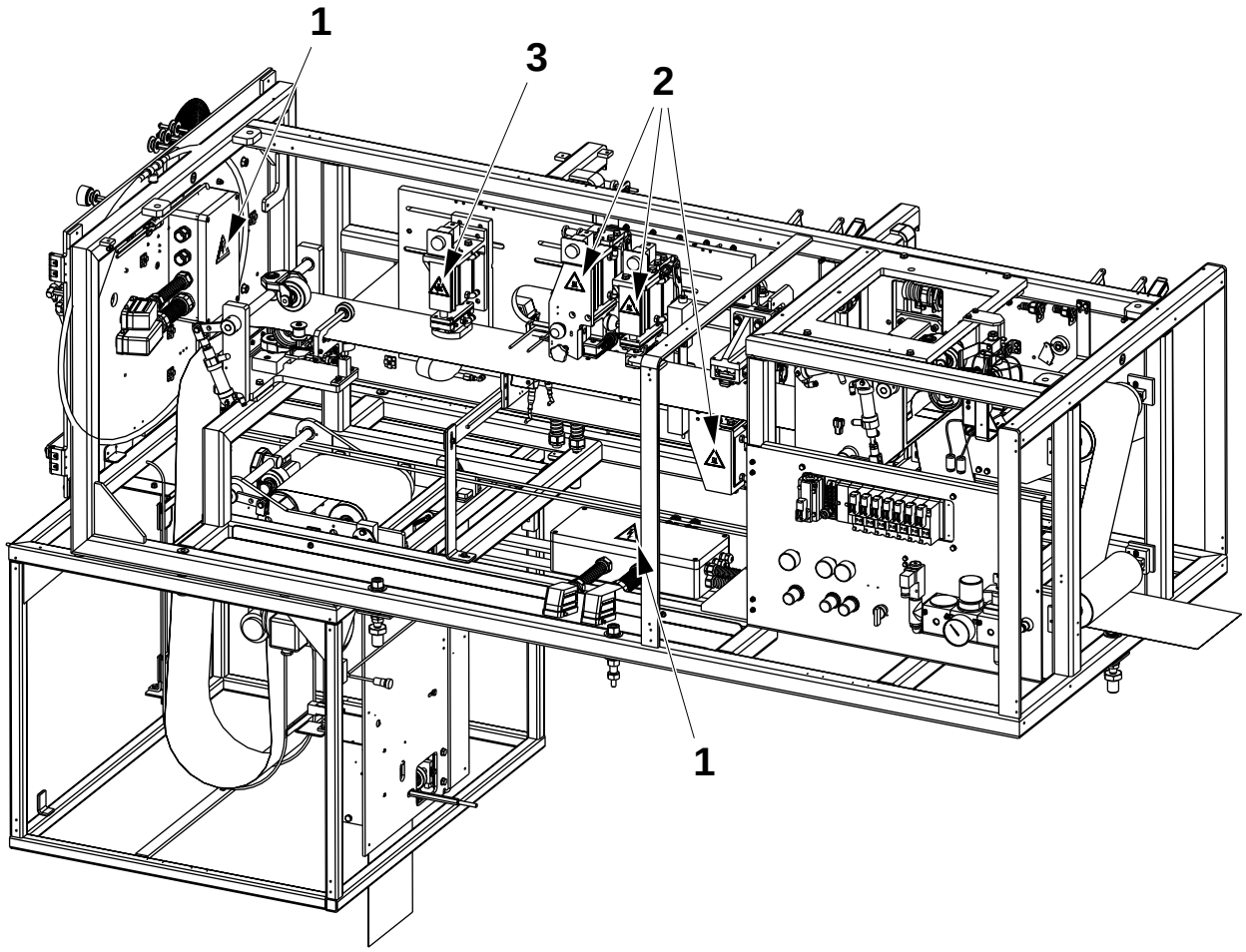


1 ¡Riesgo de electrocución!

2.2om19020_02_sp.fm

Señales de advertencia presentes en la unidad PT

Comprobar que las señales de advertencia son legibles. Sustituir todas las señales dañadas o que falten.



2.2om19020_02_sp.fm

1 ¡Riesgo de electrocución!
2 ¡Riesgo de quemaduras!
3 ¡Riesgo de aplastamiento!



Requisitos del personal

¡Riesgo inmediato de muerte!

El incumplimiento de las precauciones de seguridad pone en peligro la vida del personal.

Todo el personal debe dar por supuesto que todo el equipo eléctrico lleva corriente. Las tareas se deben realizar de forma que no supongan ningún riesgo de lesiones para el personal.

Datos generales

Durante las tareas de mantenimiento y asistencia, el técnico de mantenimiento y el electricista son responsables no sólo de la máquina, sino también de la seguridad del personal que se encuentre en las inmediaciones de la misma.

Asimismo, el técnico de mantenimiento y el electricista son responsables de garantizar que todos los dispositivos de seguridad de la máquina están plenamente operativos antes de dar por terminado el trabajo de mantenimiento o asistencia.

Técnico de mantenimiento

Solamente los técnicos de mantenimiento capacitados o instruidos están autorizados para trabajar en la máquina.

Los técnicos de mantenimiento pueden ser:

- técnicos contratados por **Tetra Pak**

  Los técnicos de Tetra Pak son empleados de Tetra Pak que han completado cursos de formación en los Centros de formación técnica de Tetra Pak o bien disponen de conocimientos equivalentes.
- técnicos contratados por el **cliente**

  Los técnicos contratados por el cliente deberán tener las siguientes capacidades:
  - ser capaces de leer información técnica (en inglés o en su lengua materna)
  - ser capaces de entender los diagramas técnicos
  - poseer conocimientos básicos de mecánica y electrónica
  - poseer conocimientos básicos de matemáticas
  - ser capaces de manejar herramientas (especiales).

2.2om19020_02_sp.fm

Electricista

Los electricistas deberán:

- disponer de un certificado conforme a la normativa local
- tener experiencia con instalaciones similares
- tener experiencia demostrable en la interpretación y la aplicación de esquemas y listas de cables
- tener conocimiento de las reglamentaciones de seguridad locales referidas a la electricidad y la automatización

Las tareas en el equipo eléctrico sólo deben ser realizadas por **personal cualificado**.

Según la norma EN 60204-1:1997 cláusula 3.52 por persona cualificada se entiende:

– una persona con la formación y experiencia relevante como para evitar los riesgos que puedan derivar de la electricidad.

2.2om19020_02_sp.fm

Operador de la máquina

Sólo personal adiestrado o cualificado puede hacer funcionar la máquina.

El operador de la máquina ha de ser una persona que cuente con el adiestramiento y conocimientos suficientes para hacer funcionar el equipo de la forma adecuada.

Conductor de la carretilla elevadora

Los conductores de las carretillas elevadoras han de estar certificados conforme a las reglamentaciones locales.

La tarea del conductor de la carretilla elevadora durante la instalación es:

- descargar el vehículo de transporte
- planificar y transportar la máquina o piezas de la misma por el interior de la fábrica de forma segura y sin problemas
- ayudar en las tareas de montaje del equipo Tetra Pak.



Precauciones de seguridad generales

Se recomienda utilizar protección para los oídos cuando la máquina está funcionando.

Higiene

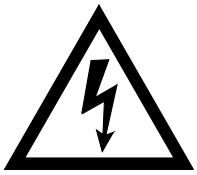
Es importante mantener las manos o guantes limpios.



Desinfectar las manos o los guantes antes de tocar el material de envasado, la(s) tira(s) o cualquier parte de la máquina que pueda entrar en contacto con el producto.

Limpiar las plataformas, la escalera y el área alrededor de la máquina.

Para evitar fallos en la producción, es importante que el material de envasado y la(s) tira(s) no toquen nunca el suelo, la plataforma ni la zona alrededor del equipo.



Alta tensión

Sólo personal cualificado o adiestrado puede trabajar con las partes marcadas con este símbolo.

Asegurarse de que la alimentación principal está desconectada antes de iniciar cualquier trabajo en el equipo eléctrico marcado con este símbolo.

En caso de accidente, solicitar inmediatamente cuidados médicos.

2.2om19020_02_sp.fm

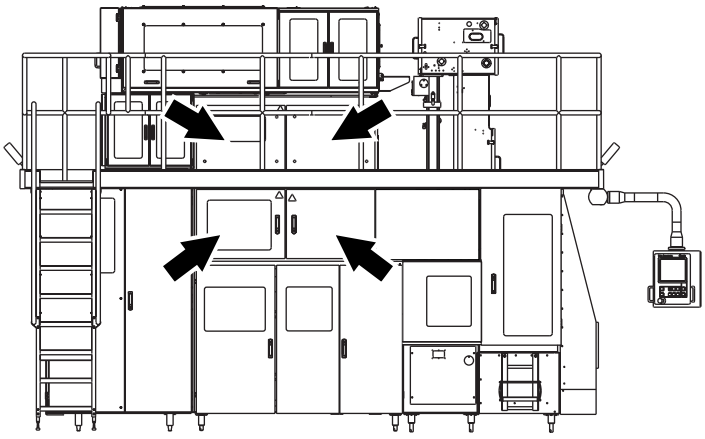


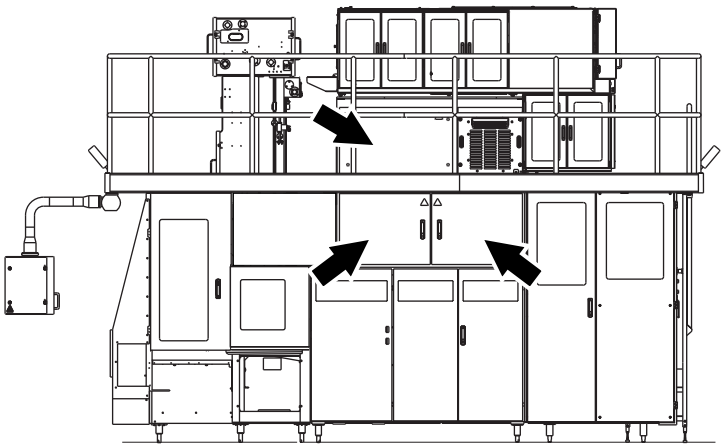
Armario eléctrico

¡Riesgo de electrocución!

En el armario eléctrico hay alta tensión (hasta 400 V). Sólo personal cualificado o adiestrado puede trabajar dentro del armario eléctrico.

Sólo personal cualificado o adiestrado puede abrir las puertas atornilladas de dicho armario.





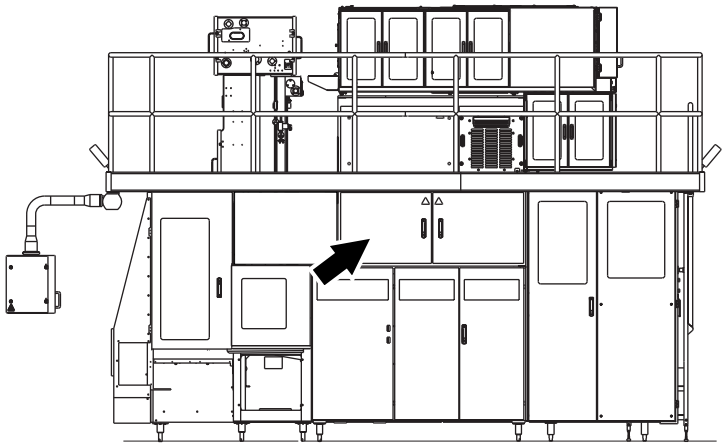
2.2om19020_02_sp.fm

Generador TPIH



¡Riesgo de electrocución!

Hay alta tensión en el generador TPIH (hasta 2.000 V). No abrir nunca el generador TPIH. Desmontar y enviar la unidad a un centro de asistencia para su mantenimiento y reparación.



2.2om19020_02_sp.fm

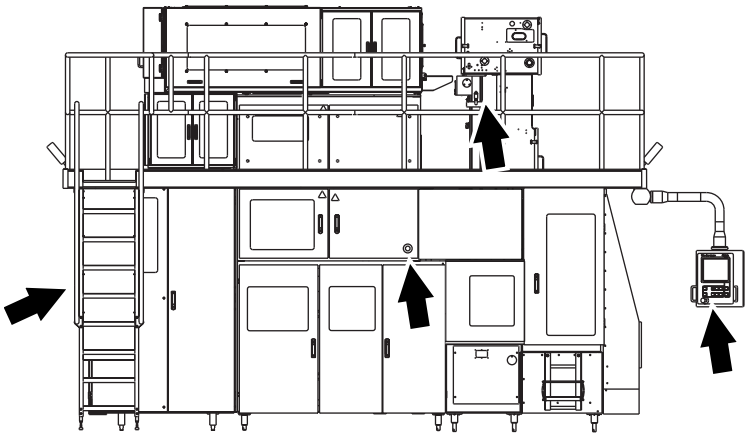
Dispositivos de seguridad de la máquina

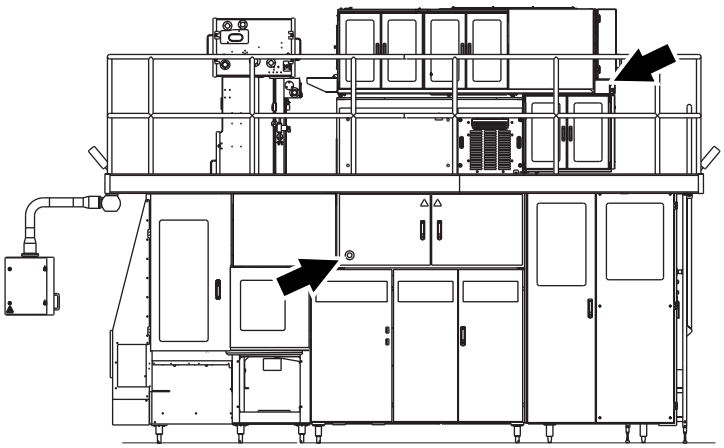
Aprender la posición de los botones de **Parada de emergencia** para detener inmediatamente la máquina y evitar posibles lesiones a las personas o daños a la máquina.

¡Nota!
Hay dos botones de **Parada de emergencia** en la ASU, uno dentro y uno fuera de la puerta derecha.

Los botones de **Parada de emergencia** no desconectan la electricidad en el interruptor de alimentación de red.

Los botones de **Parada de emergencia** restablecen el programa de la máquina a la posición **Cero** y desactivan todos los cilindros neumáticos.





2.2om19020_02_sp.fm



¡ADVERTENCIA!



¡ADVERTENCIA!

Puertas, cubiertas y cárteres

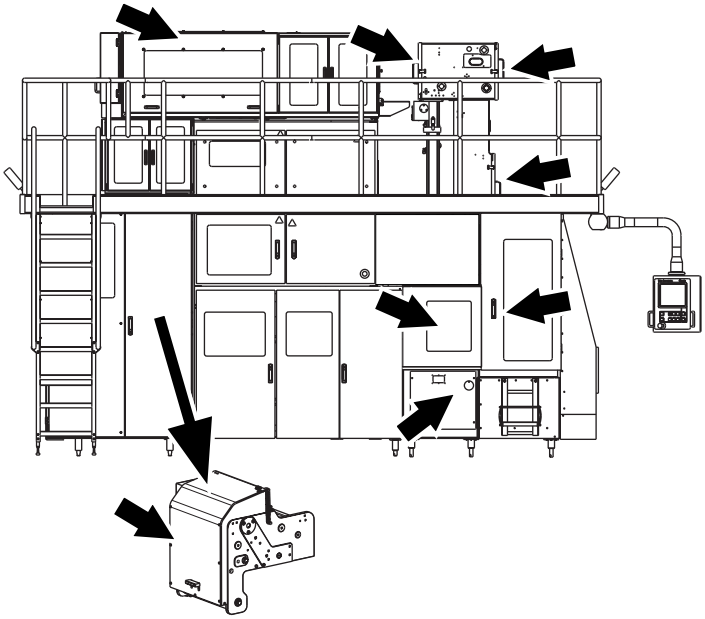
Asegurarse de que todas las puertas, cubiertas y cárteres están en su lugar y funcionan antes de trabajar con la máquina.

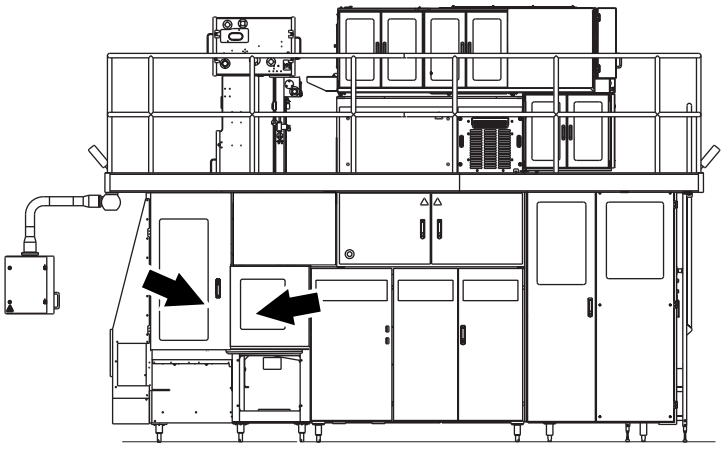
Algunas partes de la máquina protegidas con puertas, cubiertas y cárteres pueden estar muy calientes.

En caso de accidente, solicitar cuidados médicos.

Algunas puertas llevan interruptores de seguridad. Dichos interruptores son parte del sistema de seguridad de la máquina y **nunca** deben ser puenteados, derivados o inutilizados.

- No abrir nunca las puertas mostradas en la ilustración, ni retirar las cubiertas o cárteres mientras la máquina esté funcionando.
- No detener nunca la máquina abriendo una puerta dotada de interruptor de seguridad.





2.2om19020_02_sp.fm



¡ADVERTENCIA!

Productos químicos

¡Riesgo de lesiones físicas!

Algunos productos químicos son tóxicos y/o inflamables. Seguir atentamente las instrucciones de la etiqueta del contenedor.

Seguir las instrucciones del proveedor sobre el manejo y la eliminación de los productos químicos.

2.2om19020_02_sp.fm

Equipo de protección personal

- **Gafas de seguridad**, TP N° 90303-0011
- **Delantal**, TP N° 90303-0013
- **Calzado de protección** de PVC, plástico PE o goma
- **Guantes de protección** de neopreno, TP N° 90303-0012

Antes de empezar a trabajar con productos químicos, comprobar que:

- las duchas funcionan
- para lavarse los ojos existe un dispositivo portátil, TP Nº 90303-6, o de pared, situado en o cerca del área donde se encuentra cada máquina
- hay instalaciones de lavado adicionales.

2.2om19020_02_sp.fm



Procedimientos generales de emergencia

Si se **ingiere** accidentalmente productos químicos, beber grandes cantidades de agua tibia.

Si las salpicaduras o el vapor de los productos químicos llegan a los **ojos**, lavarlos con abundante agua tibia durante 15 minutos (manteniéndolos bien abiertos).

Si los productos químicos entran en contacto con la **piel** o con la **ropa**:

- enjuagar inmediatamente con agua abundante
- si aparecen quemaduras en la piel, solicitar cuidados médicos inmediatamente
- lavar a fondo la ropa antes de volver a ponérsela.

Si se nota irritación o dolor debido a la **inhalación** de vapores de productos químicos:

- abandonar la zona afectada y procurar respirar aire fresco
- si los síntomas empeoran, solicitar cuidados médicos.

2.2om19020_02_sp.fm

Peróxido de hidrógeno

El líquido empleado para esterilizar el material de envasado está compuesto por peróxido de hidrógeno al 35% (H_2O_2).



¡ADVERTENCIA!

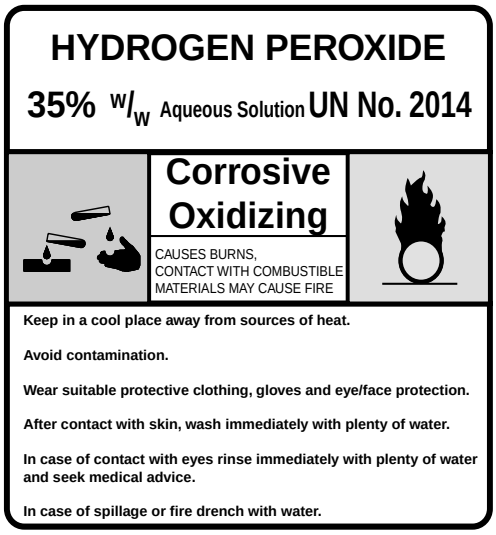
El peróxido de hidrógeno en forma líquida o gaseosa puede producir irritaciones y lesiones si entra en contacto con la piel, las mucosas, los ojos o la ropa. Seguir atentamente las instrucciones de la etiqueta del envase.

Envase de peróxido de hidrógeno

PERÓXIDO DE HIDRÓGENO:

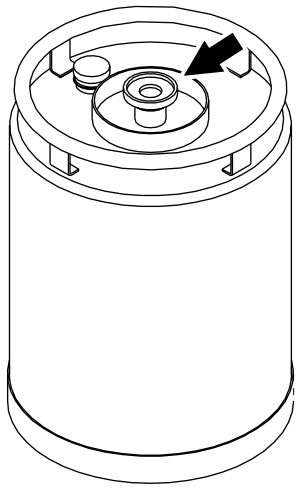
- 35% p/p de solución acuosa UN Nº 2014
- Corrosivo
- Oxidante
- Produce quemaduras. El contacto con materiales combustibles puede provocar fuego.
- Guardar en un lugar fresco, lejos de fuentes de calor
- Evitar la contaminación.
- Llevar ropa de protección adecuada, guantes y protección para los ojos y la cara.
- Después del contacto con la piel, lavarla inmediatamente con agua abundante y solicitar cuidados médicos.
- En caso de contacto con los ojos, enjuagarlos inmediatamente con agua abundante y solicitar cuidados médicos
- En caso de derrame o fuego, verter agua.

Referencia: Documento TP Nº M 1751.80



Ejemplo de una etiqueta

2.2om19020_02_sp.fm



¡PELIGRO!

Almacenamiento del peróxido de hidrógeno

Comprobar que el área o el local donde se guarda el peróxido de hidrógeno está:

- fresco, limpio y bien ventilado
- protegido contra los rayos directos del sol
- libre de materiales combustibles

El peróxido de hidrógeno se debe almacenar sólo en su **envase original**, tal como se recibe del proveedor.

Mantener el envase en posición vertical cerrado con un **tapón de ventilación apropiado** que permita la salida del oxígeno.

¡Riesgo de explosión!
Durante el almacenamiento y el transporte, los envases TP llenos de peróxido de hidrógeno deben estar cerrados con una tapa adecuada (flecha) que permita la salida del oxígeno.

Las bombas y demás equipos que se usen para el peróxido de hidrógeno, deben utilizarse **sólo para este propósito**.

No volver a almacenar **nunca** el peróxido de hidrógeno.

2.2om19020_02_sp.fm

Eliminación del peróxido de hidrógeno

Se debe enviar el peróxido de hidrógeno a un centro especializado en residuos para su eliminación conforme a las normativas locales.

¡ADVERTENCIA!

¡Riesgo de explosión!
No verter el peróxido de hidrógeno que sobra de nuevo en su envase original.
El peróxido de hidrógeno se puede descomponer. En caso de accidente, solicitar inmediatamente cuidados médicos.

En algunos países está permitido diluir el peróxido de hidrógeno con agua hasta obtener una concentración inferior al 1% y verterlo en el alcantarillado general. El peróxido de hidrógeno con una concentración inferior al 1% se considera inocuo.



¡ADVERTENCIA!

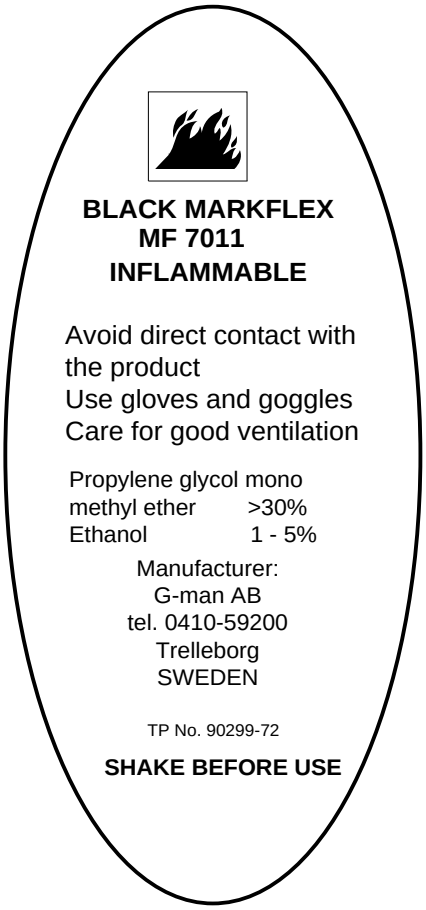
Tinta

¡Riesgo de lesiones físicas!

La tinta es inflamable y puede resultar nociva si entra en contacto con los ojos o la piel. Seguir atentamente las instrucciones de la etiqueta del contenedor.

Envase de tinta

- INFLAMABLE
- Evitar el contacto directo con el producto
- Utilizar guantes y gafas de seguridad
- Mantener una ventilación adecuada
- Éter monometílico de propilenglicol >30%
- Etanol 1-5%
- AGITAR ANTES DE USAR



Ejemplo de una etiqueta

2.2om19020_02_sp.fm



¡ADVERTENCIA!

Equipo de levantamiento y desplazamiento de las cargas

Comprobar que la capacidad del equipo de levantamiento es adecuada y que el equipo funciona correctamente.

Si es necesario empalmar el equipo de levantamiento para que alcance la longitud necesaria, comprobar que las uniones son seguras y que tienen la misma capacidad de carga que el resto del equipo.

Introducir siempre el pasador de seguridad en los ganchos de levantamiento para evitar que el equipo se salga.

Utilizar cuerdas o palos para estabilizar y maniobrar la carga. **No** usar las manos ni los pies.

Comprobar que el recorrido y la zona de destino están libres de obstáculos antes de mover una carga suspendida. Debe ser posible bajarla al suelo rápidamente y sin peligro en caso de emergencia.

Cuando se deposite una carga, mantener el equipo de levantamiento en su posición hasta que se haya comprobado la estabilidad de dicha carga.

2.2om19020_02_sp.fm

Descripción general

Esta sección describe los componentes principales de la máquina y la terminología.

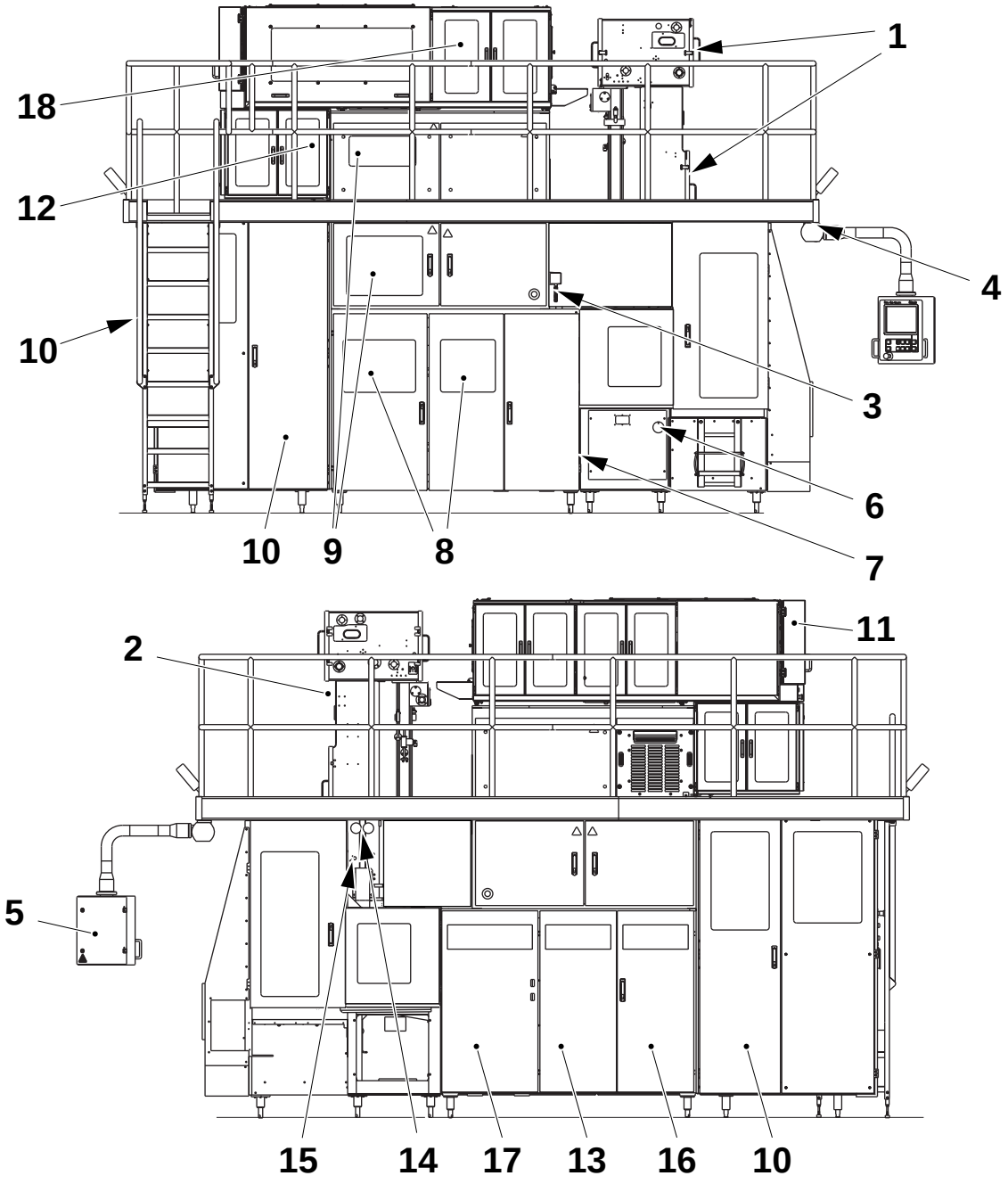
2.204om19020_02_es.fm

Glosario

AP	Producto aséptico	**MM**	Manual de Mantenimiento
ASU	Unidad de empalme automático	**OM**	Manual de Funcionamiento
ASSU	Unidad de empalme automático de la tira	**PC**	Ordenador personal
AW	Agua acidulada (opcional)	**PLC**	Controlador lógico programable
CAP	Contrapresión del aire	**PLMS**	Sistema de control de la línea de envasado
CPU	Unidad de proceso central	**PMI**	Entrada del material de envasado
CS	Sistema de control	**PT**	Lengüeta Pull Tab (opcional)
DCSM	Sistema multifase de control del diseño	**RH**	Derecha
DMC	Controlador de movimiento digital	**SP**	Pieza de recambio
EM	Manual eléctrico	**SPC**	Catálogo de piezas de recambio
EN	Norme Européenne (Estándar europeo)	**SS**	Parada corta
FCMM	Motor principal controlado por frecuencia	**SSS**	Detector del empalme de la tira
FCS	Sistema de control del llenado	**TCSB**	Barrera de vapor controlado por temperatura
HD	Disco duro	**TFD**	Dispositivo plegador del tubo
HI	Espacio vacío por inyección	**TMCC2**	Controlador multiuso Tetra Pak
HF	Alta frecuencia	**TP**	Tetra Pak
IM	Manual de instalación	**TPIH**	Calentamiento por inducción Tetra Pak
LED	Diodo emisor de luz	**TPMS**	Sistema de mantenimiento Tetra Pak
LS	Soldadura longitudinal	**TPOP**	Panel del operador Tetra Pak
MC	Controlador de movimiento	**TS**	Soldadura transversal
MDCS	Sistema de control del diseño motorizado	**WTC**	Control de tensión de la banda (péndulo)

2.204om19020_02_es.fm

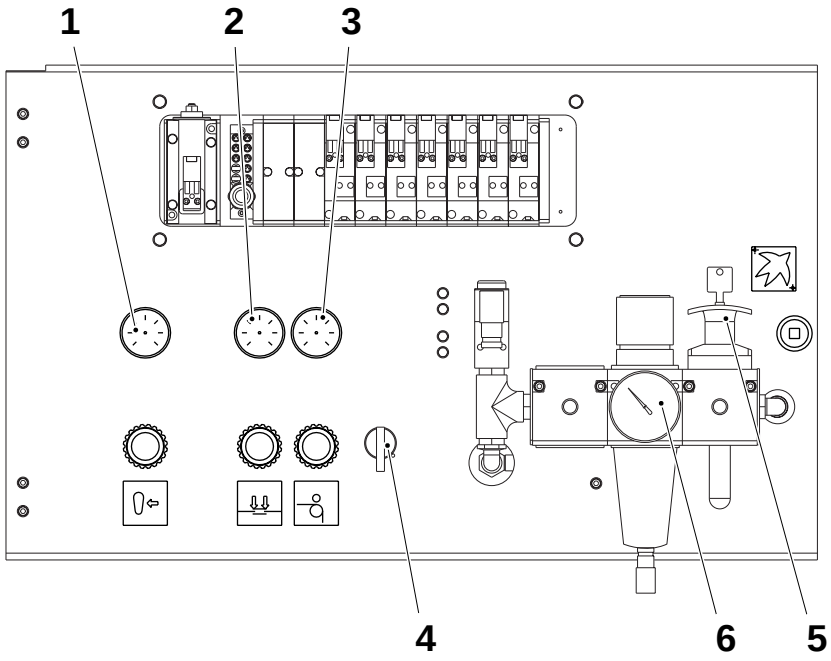
Descripción de la máquina



2.204om19020_02_es.fm

1 Puertas de la cámara aséptica
2 Válvula del producto (con TCSB si está instalada)
3 Interruptor de alimentación principal
4 Toma de agua, aire
5 Panel de mandos
6 Posición de la manivela
7 Interruptor de la manivela
8 Manómetros y reguladores de flujo
9 Armario eléctrico (reguladores y tarjeta TMCC2)
10 Puertas de la ASU
11 Almacén de la tira
12 Aplicador de la tira
13 Armario del peróxido de hidrógeno y el acumulador de agua
14 Manómetros, presión del aire de LS y parada corta LS
15 Regulador de enjuague del tubo
16 Contenedor de detergente y bomba; unidad hidráulica
17 Filtro de peróxido de hidrógeno
18 Panel de válvulas, unidad PT

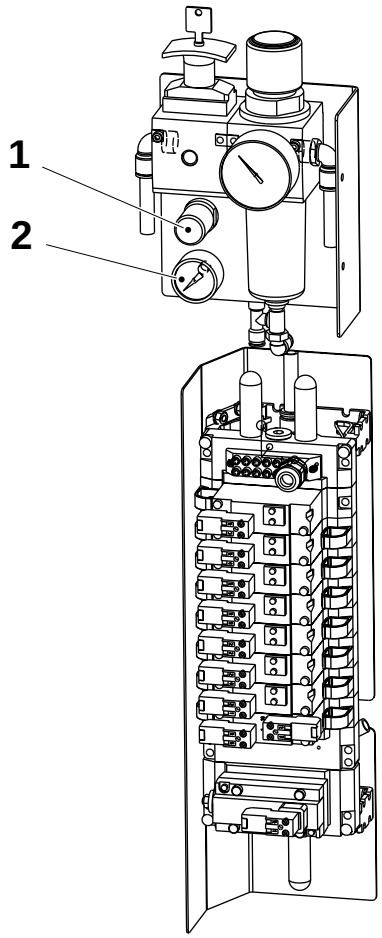
Panel de válvulas, unidad PullTab



2.204om19020_02_es.fm

1 Presión del aire, soplado CAP
2 Presión del aire, contramordaza
3 Presión del aire, rodillos de presión
4 Interruptor, activación/desactivación del contrarrodillo de presión
5 Válvula del aire, unidad PullTab
6 Presión del aire entrante, unidad PullTab

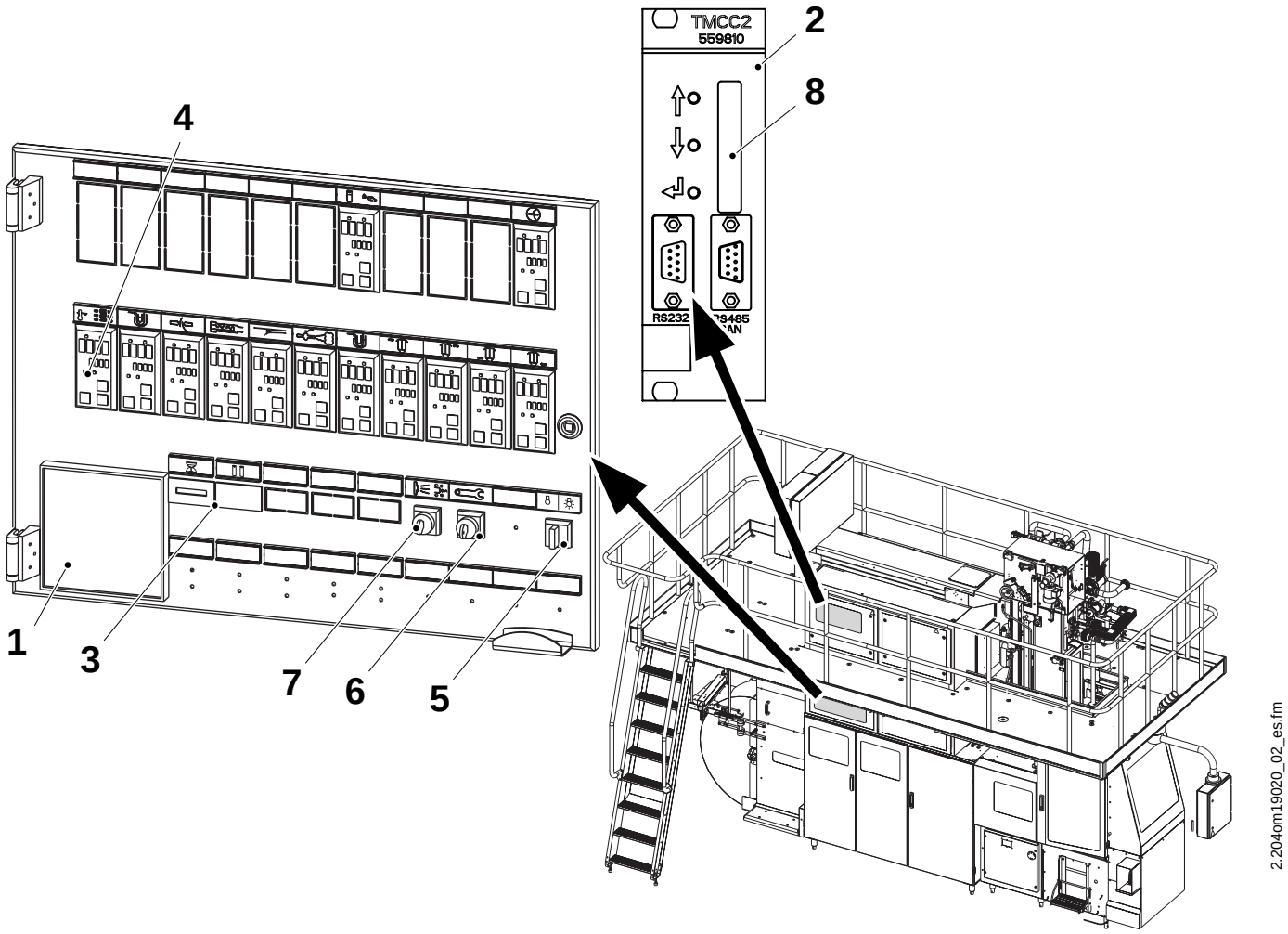
Panel de válvulas, unidad ASU



1 Potenciómetro, tensión de la banda
2 Manómetro, tensión de la banda

2.204om19020_02_es.fm

Armario eléctrico



2.204om19020_02_es.fm

Se muestra la TBA/19 Estándar

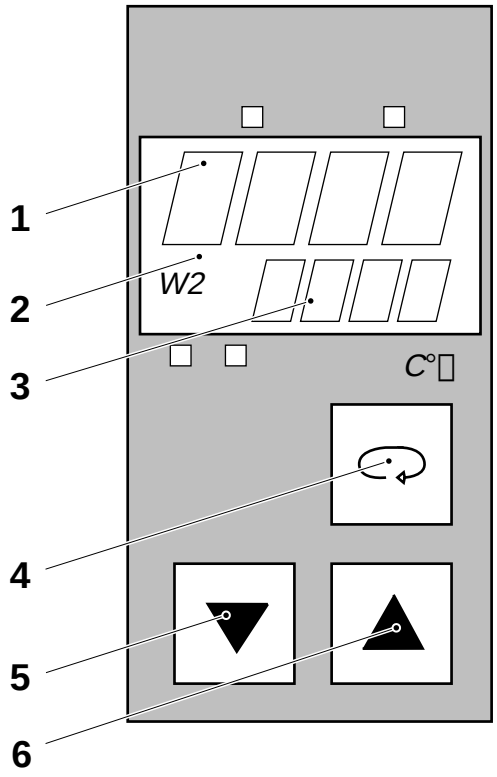
¡Nota!
La configuración del armario eléctrico puede cambiar según la versión de la máquina. Para obtener información acerca de la descripción de las etiquetas del armario eléctrico, consultar *En el armario eléctrico* en la página *38*.

1 Grabadora del proceso
2 Tarjetas TMCC2
3 Contadores
4 Reguladores de temperatura
5 Luz de la máquina
6 **Interruptor de servicio**
7 **Interruptor del espacio de la barrera de vapor de limpieza**
8 Pantalla TMCC2

En la pantalla (8) de la TMCC2 aparece:

- Cuando el programa de la TMCC2 está **activo**, los LED se muestran para identificar el estado del proceso en ese momento.
- Cuando el programa de la TMCC2 **no está activo**, se muestra el nombre, el número y el ECM del programa.

Armario eléctrico - regulador de temperatura



1 Display, valor real
2 Indicador del valor de ajuste (SP)
3 Display, valor de ajuste (SP1/SP2)
4 Botón de Menú
5 Botón de decremento del valor
6 Botón de incremento del valor

2.204om19020_02_es.fm

¡Nota!
Se pueden utilizar dos valores de ajuste diferentes (SP1 y SP2).

Temperatura y empalme de la tira LS (SP1)

El indicador del valor de ajuste W2 (2) está apagado.

Establecer la temperatura necesaria con los botones (5) y (6).

Leer el valor seleccionado en el display (3).

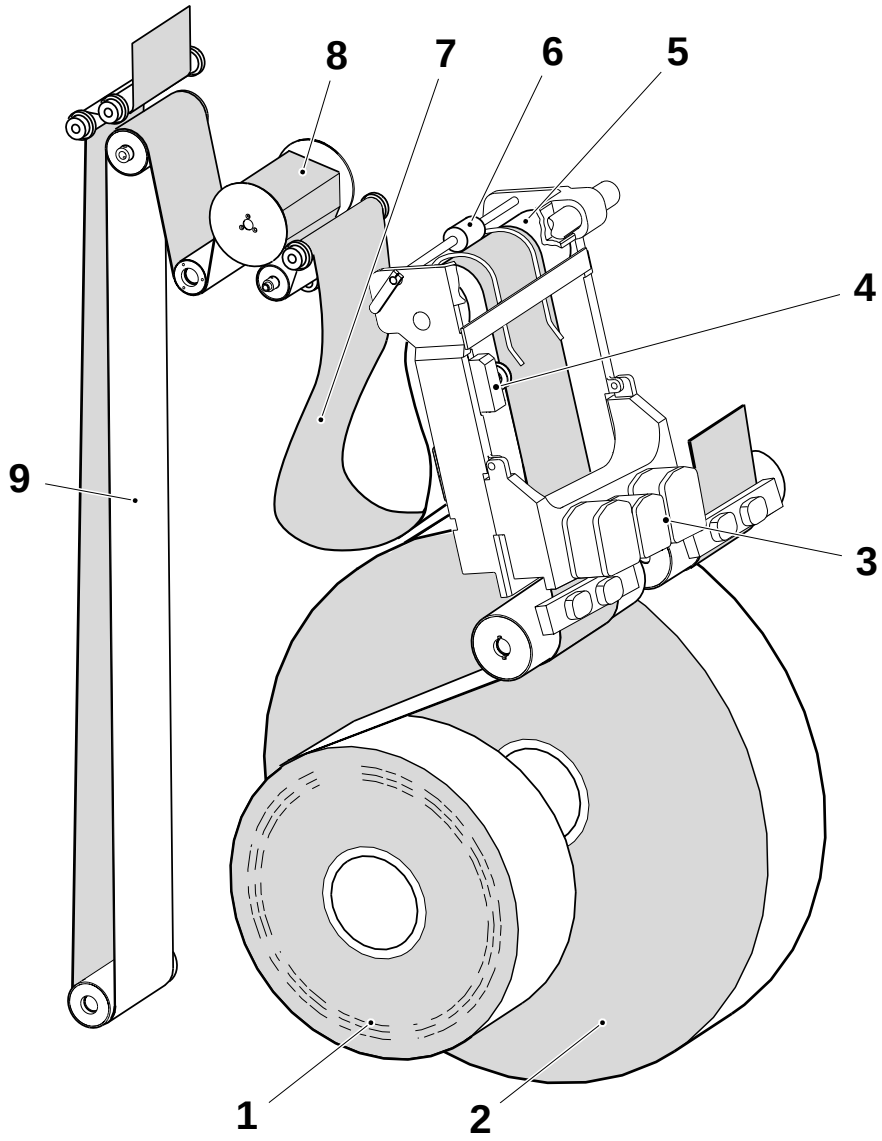
Temperatura de soldadura del tubo LS (SP2)

El indicador del valor de ajuste W2 (2) está encendido.

Pulsar el botón **Menú** (4) hasta que aparezca SP2 en la pantalla (1) (aprox. 5 segundos).

Establecer la temperatura necesaria con los botones (5) y (6).

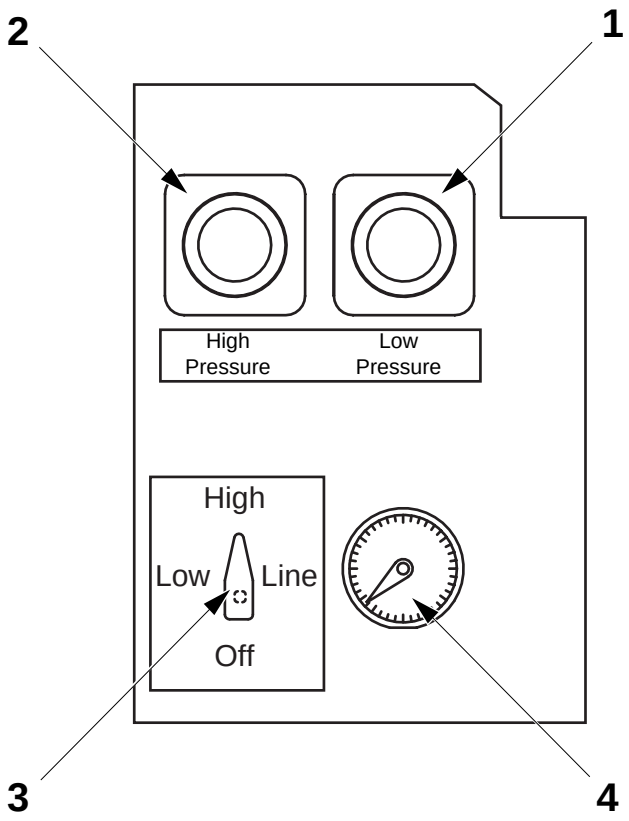
Descripción de la ASU



1 Bobina del material de envasado en uso
2 Bobina del material de envasado preparada para el empalme
3 Dispositivo de empalme
4 Guía de la banda, dispositivo de empalme
5 Rodillo doblador motorizado, dispositivo de empalme
6 Contrarrodillo de presión, dispositivo de empalme
7 Recodo libre
8 Rodillo doblador motorizado, unidad fechadora
9 Almacén de la banda

2.204om19020_02_es.fm

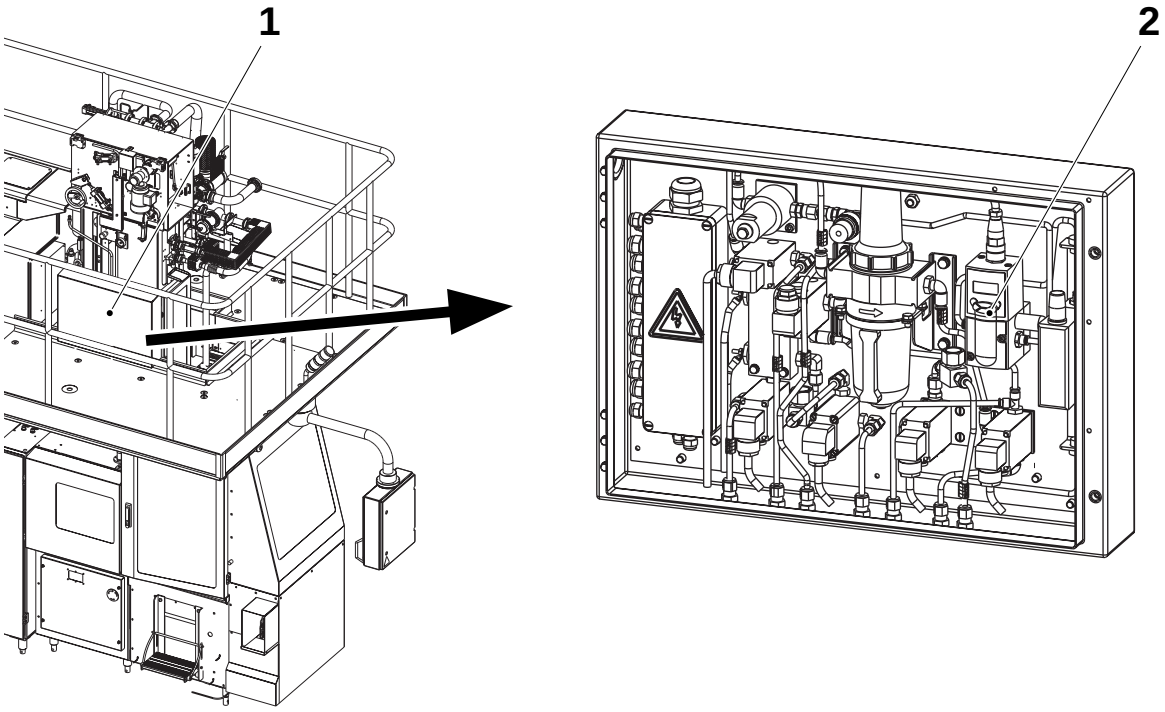
Barrera de vapor controlado por temperatura - TCSB19 (opcional)



2.204om19020_02_es.fm

1 Regulador de presión - Baja
2 Regulador de presión - Alta
3 Selector
4 Manómetro

Espacio vacío por inyección - HI

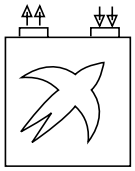
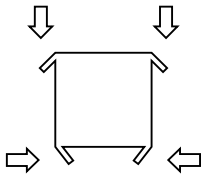
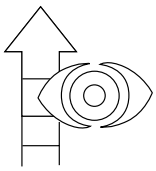
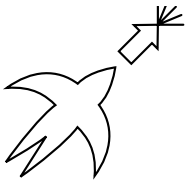
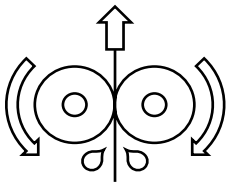
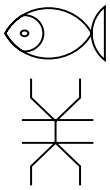
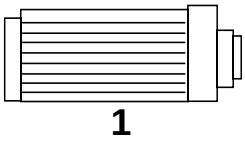
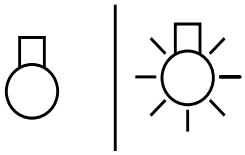
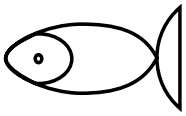
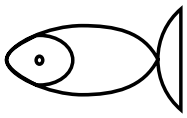
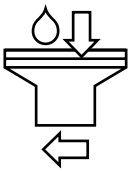
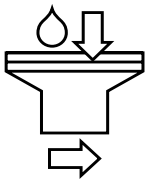
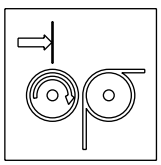


2.204om19020_02_es.fm

1 Armario HI
2 Transductor I/P

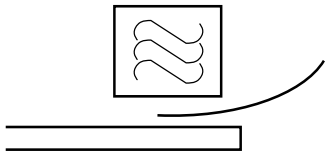
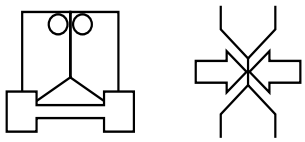
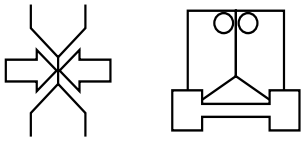
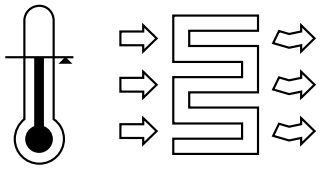
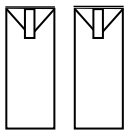
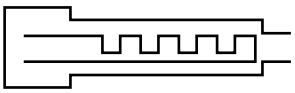
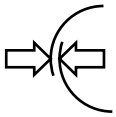
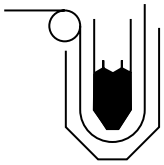
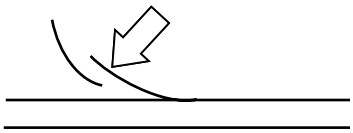
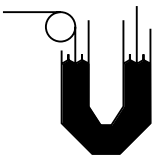
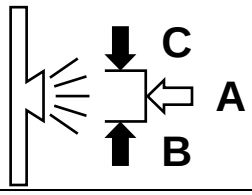
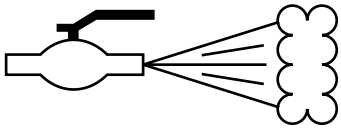
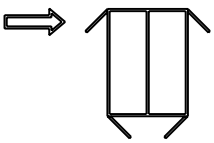
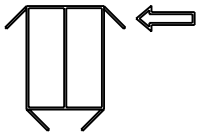
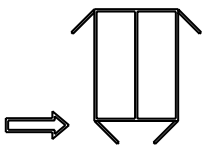
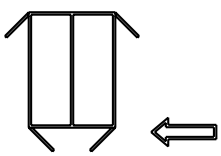
Símbolos

En el panel de válvulas

	Presión del aire, fotocélulas de corrección del diseño		Presión del aire, soldadura de la solapa
	Presión del aire, corrección del diseño		Presión del aire, generador de peróxido de hidrógeno
	Presión del aire, rodillos de satinado		Lubricación manual
	Agua de enfriamiento de la TS	 1	Presión del aire, aire estéril (separador)
	Válvula del aire		Luz de la máquina (off/on)
	Válvula del agua de enfriamiento (azul)		Válvula del agua caliente (rojo)
	Medidor de flujo del agua de enfriamiento, mordaza izquierda		Medidor de flujo del agua de enfriamiento, mordaza derecha
	Presión del aire, WTC (péndulo)		

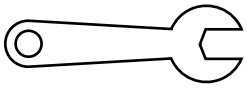
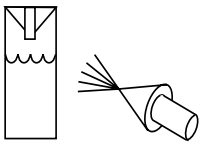
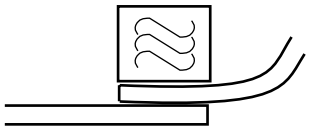
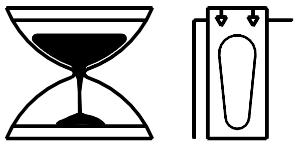
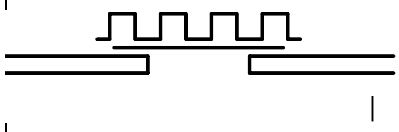
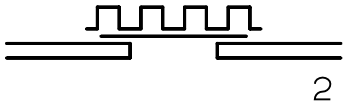
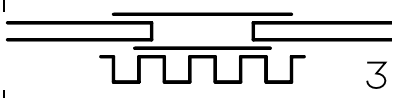
2.204om19020_02_es.fm

En el armario eléctrico

	Alimentación eléctrica, soldadura tira LS		Alimentación eléctrica, TS derecha
	Alimentación eléctrica, TS izquierda		Contador de horas
	Temperatura, válvula de presterilización		Contador de envases, nº total de envases
	Temperatura cuchilla de aire		Temperatura, - sobrecalentador de aire - precalentamiento del sobrecalentador de aire
	Temperatura, - LS - soldadura del tubo LS		Temperatura, - baño de agua - baño de agua durante el precalentamiento
	Temperatura, empalme de la tira (no se usa)		Temperatura, baño de peróxido de hidrógeno
	Espacio de la barrera de vapor de limpieza		Temperatura, vapor
	Calentador de solapas, superior izquierda		Calentador de solapas, superior derecha
	Calentador de solapas, inferior izquierda		Calentador de solapas, inferior derecha

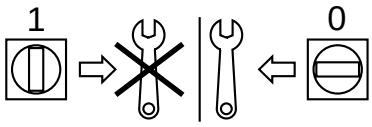
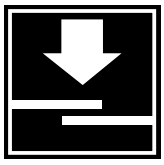
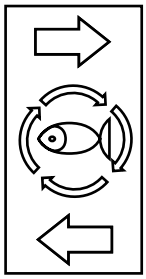
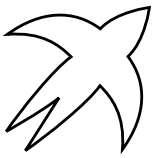
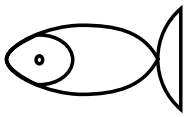
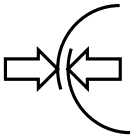
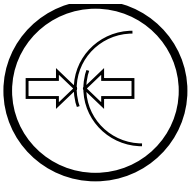
2.204om19020_02_es.fm

(Continúa)

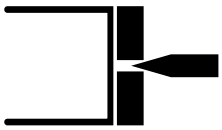
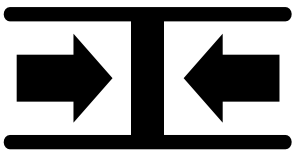
	Interruptor de programa de la máquina, envases más pequeños/más grandes, conversión del volumen		Contador de horas, envases más pequeños, conversión del volumen
	Contador de horas, envases más grandes, conversión del volumen		Interruptor de servicio
	Temperatura, pulverización HI (si está instalado)		
	Ajuste IH, empalme de la banda		
	Contador horario Unidad PullTab		Temperatura, pre-soldador del parche
	Temperatura, soldador final del parche		Temperatura, soldador de lengüetas

2.204om19020_02_es.fm

En la máquina

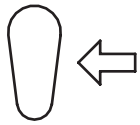
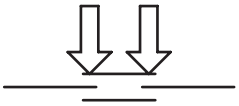
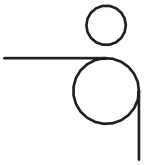
 Interruptor de alimentación principal (on/off)	 Empalme manual de la tira
 Toma/salida para la recirculación del agua de enfriamiento	 Toma de aire
	 Toma de agua caliente (rojo)
 Temperatura, LS	 Temperatura, Parada corta LS
 Toma de nitrógeno, HI (si está instalado)	

En la unidad hidráulica

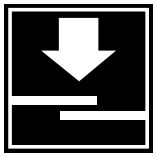
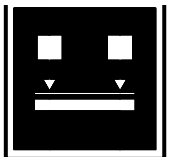
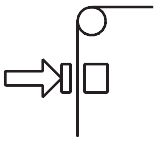
 Presión de corte	 Presión de las mordazas

2.204om19020_02_es.fm

En la unidad PullTab

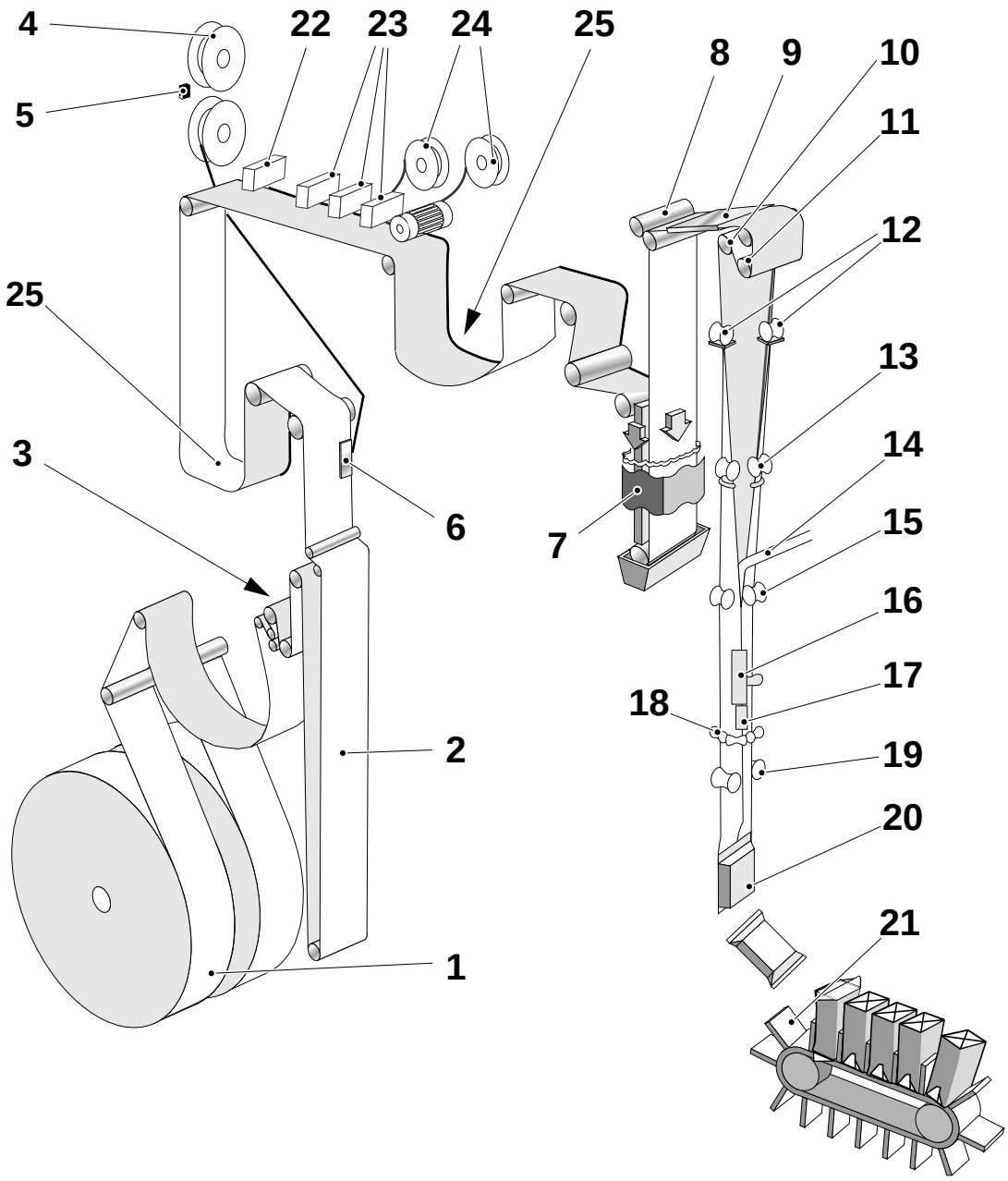
Presión del aire, soplado CAP 	Presión del aire, contramordaza 
Presión del aire, rodillos de presión 	Toma de aire Unidad PullTab 

En la ASU

Empalme manual de la banda 	Bloqueo del material 
Presión del aire, tensión de la banda 	

2.204om19020_02_es.fm

Banda de material de envasado

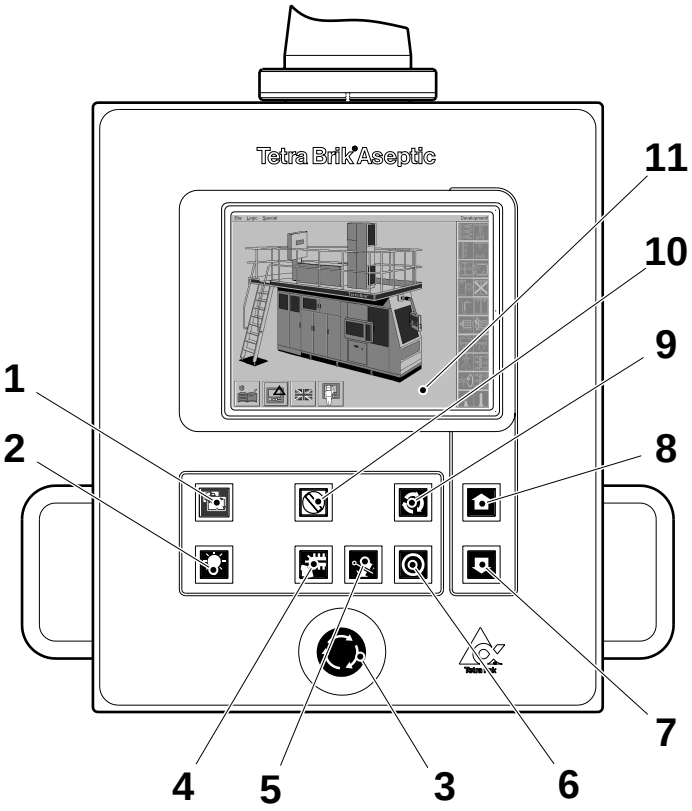


2.204om19020_02_es.fm

1 Bobina de material de envasado
2 Almacén del material de envasado
3 Unidad fechadora
4 Bobinas de tira LS
5 Unidad de empalme de la tira LS
6 Aplicador de la tira
7 Baño de esterilización
8 Rodillos de satinado
9 Cuchilla de aire
10 Rodillo doblador (motorizado)
11 Rodillo péndulo
12 Anillo formador superior
13 Anillo formador móvil
14 Tubo de llenado
15 Anillo formador dividido
16 Boquilla de la tira LS
17 Boquilla de parada corta LS
18 Anillo formador inferior
19 Rodillos de soporte del tubo
20 Envase en el sistema de mordazas
21 Cadena de estaciones del plegador final
22 Unidad punzonadora
23 Unidad de soldadura de lengüeta/parche
24 Bobinas de tira de parche/ lengüeta
25 Almacén del material de envasado

Panel de mandos

Descripción del panel de mandos



1 **Reset del TPOP**
- luz intermitente = reiniciar el TPOP

2 **Comprobación pilotos**

3 **Parada de emergencia**

4 **Enjuague manual**
plegador final y sistema de mordazas

5 **Explusor de envases**

6 **Parada corta**

7 **Retroceder programa**

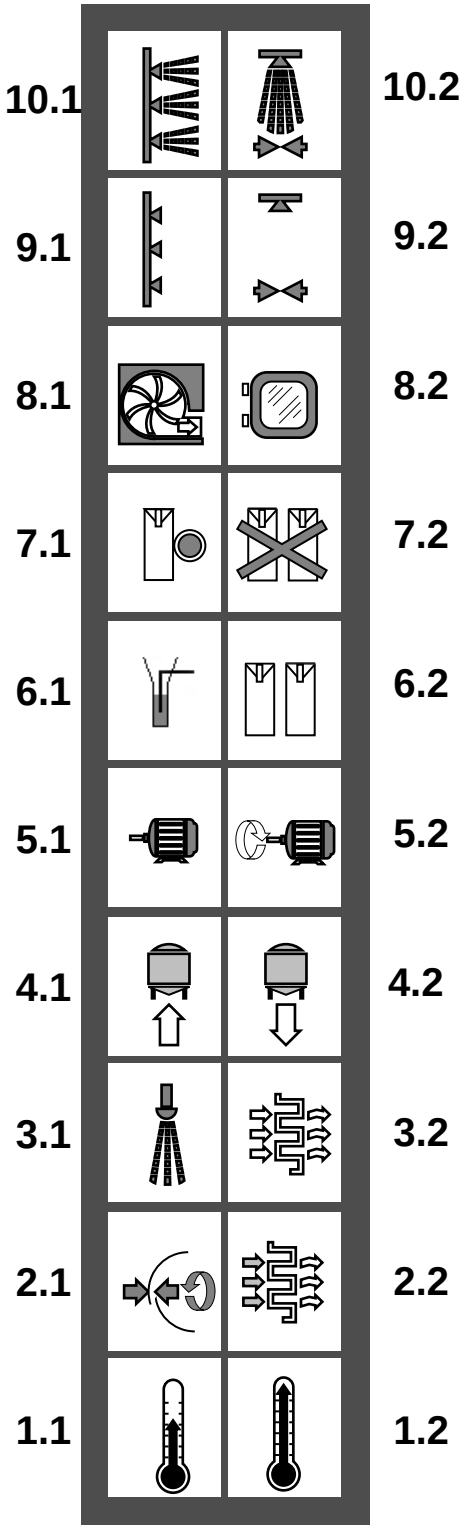
8 **Avanzar programa**

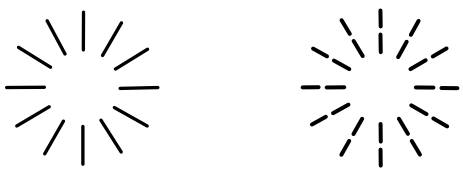
9 **Avance paso a paso**
parpadea cuando se puede avanzar paso a paso

10 Selector
- Posición derecha:
  avance paso a paso rápido
  Pareja de mordazas derecha abierta en parada corta.
- Posición izquierda:
  avance paso a paso lento
  Pareja de mordazas izquierda abierta en parada corta.

11 Display del TPOP (ver la sección *Display del TPOP*)

2.205OM19020_01_es.fm





Luz fija Luz intermitente

Fases del programa

10.2 **CIP**
10.1 **Limpieza externa**

9.2 **Preparación para CIP**
9.1 **Preparación para la limpieza externa**

8.2 **Preparada para abrir las puertas**
8.1 **Ventilación** (ventilación de la cámara aséptica)

7.2 **Producción terminada**
7.1 **Parada corta (Parada de seguridad)**

6.2 **Producción**
6.1 **Llenado**

5.2 **Arranque del motor** (máquina en marcha sin llenar)
5.1 **Preparada para la producción**

4.2 **Señal del esterilizador**
4.1 **Señal al esterilizador**

3.2 **Secado**
3.1 **Pulverización**

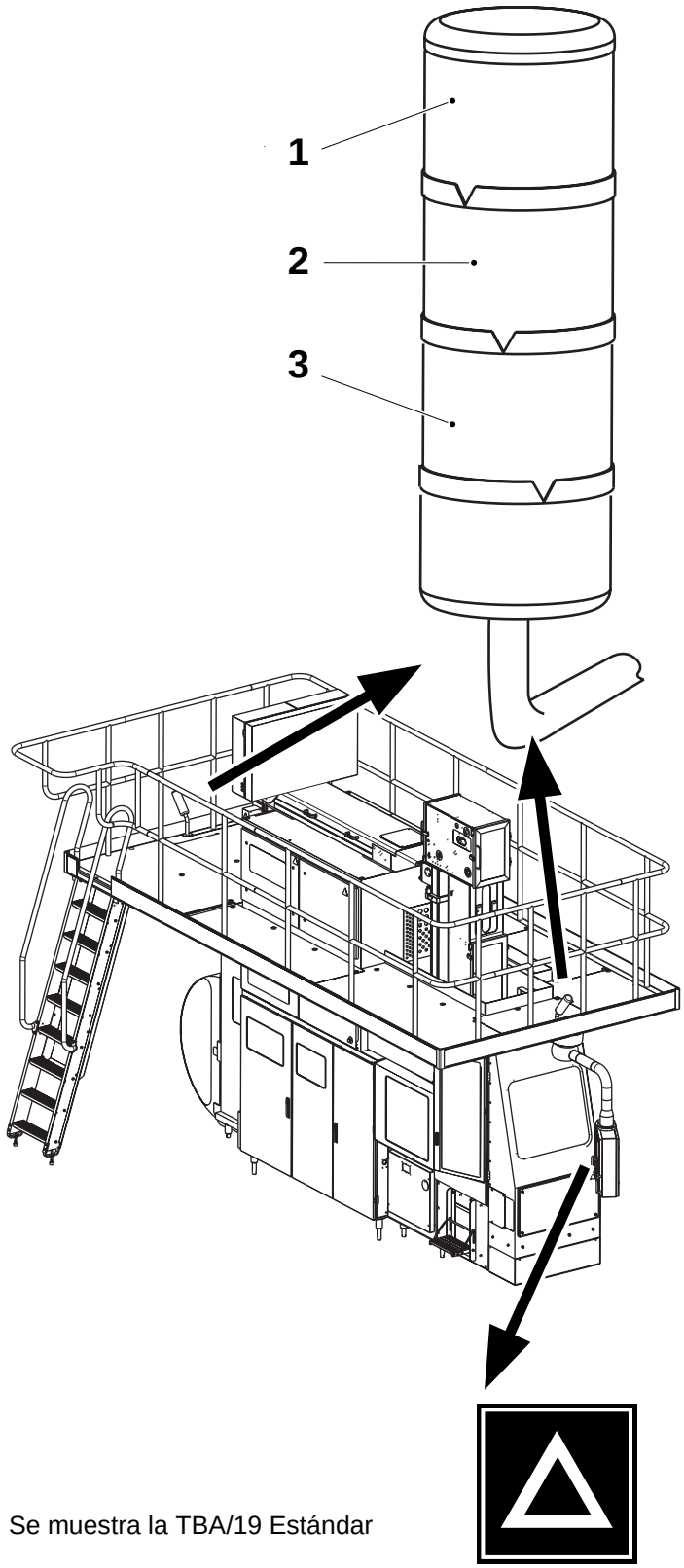
2.2 **Precalentamiento III** (precalentamiento del sistema de aire estéril)
2.1 **Soldadura del tubo**

1.2 **Precalentamiento II** (precalentamiento de la máquina)
1.1 **Precalentamiento I** (precalentamiento del agua del baño)

La luz fija significa que esa es la actual fase del programa.

La luz intermitente significa que la máquina está preparada para esa fase del programa.

2.205OM19020_01_es.fm



Se muestra la TBA/19 Estándar

Luz de alarma

Cuando se produce un fallo en la máquina, se enciende la luz de advertencia.

Los colores de la luz de advertencia son:

- El piloto ROJO (1) **encendido** representa una Parada de emergencia.
- El piloto AMARILLO (2) **encendido** representa una alarma en la máquina o una puerta abierta.
- El piloto AZUL (3) **intermitente** requiere la intervención del operador.

La prioridad de los colores va de arriba abajo.

Si se producen varias alarmas al mismo tiempo, la alarma con mayor prioridad se antepone a las demás. Cuando la alarma de nivel más alto **se apaga**, aparece la alarma del siguiente nivel.

Cuando se produce una alarma, los pilotos rojo y amarillo parpadean hasta que el operador reconozca la alarma.

Cuando la alarma se reconoce, el piloto cambia de luz intermitente a una luz fija.

Cuando se resuelve la causa de la alarma y la alarma se para, el piloto correspondiente a la alarma **se apaga**.

Si el piloto azul **parpadea**, **se apaga** sólo cuando se resuelve la causa de la alarma.

Pulsar el botón **Reset alarmas** en el TPOP para restablecer todas las alarmas. El piloto del panel de mandos cambia de luz intermitente a una luz fija, excepto cuando el piloto azul **parpadea**.

Se oye una **señal acústica** antes de que arranque la máquina.

2.205OM19020_01_es.fm

Esta página ha sido dejada en blanco deliberadamente

2.205OM19020_01_es.fm

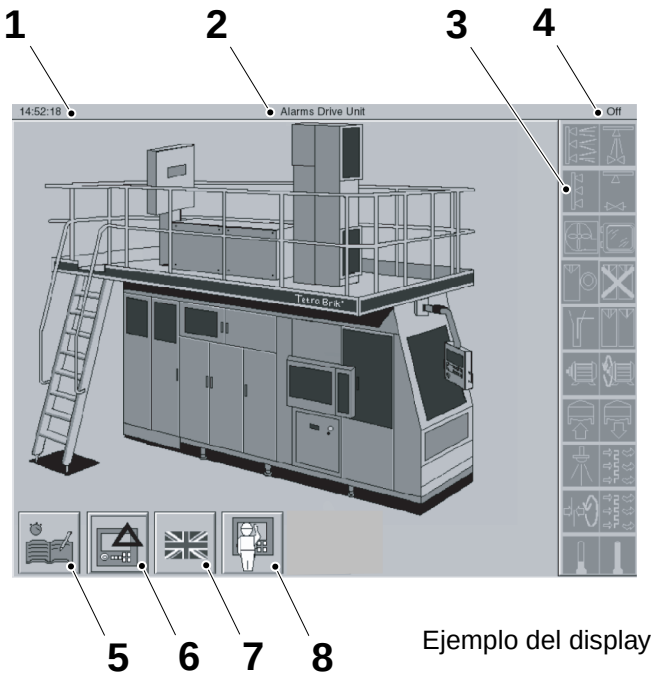
Display del TPOP

¡Precaución!
Este capítulo contiene instrucciones para configurar y manejar el TPOP. Los ajustes deben ser realizados por un operador con conocimientos del TPOP o por un técnico de mantenimiento.

Esta sección describe:

- **Descripción general**
- **Modo de navegación**
- **Configuración del sistema**
- **Configuración de los turnos de producción**
- **Sistema de alarma**
- **Sistema de recolección**
- **Sistema de maniobra**

2.222om19020_02_es.fm



Ejemplo del display

1 Hora actual
2 Grupo de alarmas (si hay alguna activa)
3 Símbolo de la fase del programa
4 Nombre de la fase del programa
5 **Sistema de recolección**, botón
6 **Sistema de alarma**, botón
7 **Configuración del sistema**, botón
8 **Sistema de maniobra**, botón

Descripción general

La pantalla del TPOP es sensible al tacto. Los botones permiten al operador comunicarse con el sistema.

Convención sobre los colores

Los símbolos de los botones pueden tener colores diferentes cuyo significado es el siguiente:

- **Gris**: función no disponible
- **Negro**: función disponible

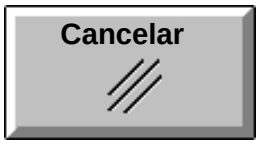
Modo de navegación

En esta sección se describe cómo navegar por las ventanas del TPOP.

2.222om19020_02_es.fm



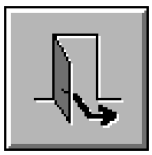
Tocar el botón **OK** para registrar los datos introducidos y cerrar la ventana activa.



Tocar el botón **Cancelar** para cerrar la ventana activa sin grabar ningún dato.

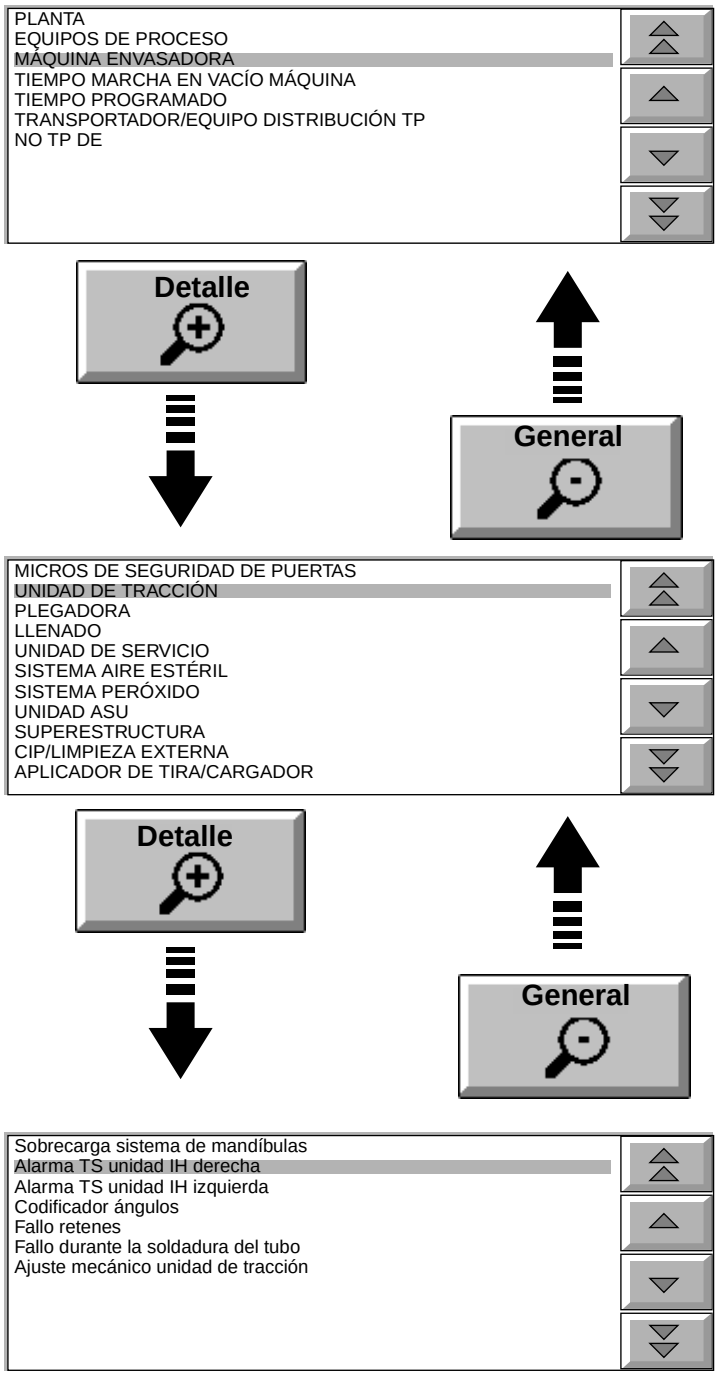


Si el número introducido es incorrecto, tocar el botón **Borrar** e introducir el número correcto.



Tocar el botón **Salir** para cerrar la ventana activa.

2.222om19020_02_es.fm



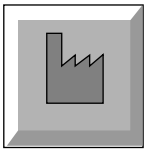
Selección de la causa de un acontecimiento

Al seleccionar la causa de un acontecimiento hay distintos niveles de detalles disponibles.

En la primera ventana se enumeran las causas genéricas. Usar las **flechas** para seleccionar un grupo y, a continuación, tocar el botón **Detalle**. Repetir hasta encontrar la causa.

Para retroceder un nivel, tocar el botón **General**.

2.222om19020_02_es.fm



Fábrica



Soldador

Botones comunes

- **Fábrica** - tocarlo sin soltarlo durante tres segundos por lo menos para restablecer los valores de fábrica. El botón se vuelve blanco para indicar que el valor se ha restablecido.

Display común

Soldador - tocarlo para mostrar el/los valor(es) actual(es) para el soldador.

Cuando se toca un elemento en blanco

- se muestran los botones de **Arranque/ Parada**, o
- se muestra una ventana de diálogo.

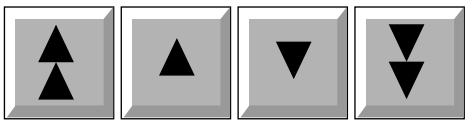


Valor de ajuste

2.222om19020_02_es.fm

Símbolos comunes

- Valor de ajuste - valor que se ha ajustado para una función concreta



Cambio de valores

Las **flechas** cambian los valores en incrementos de 10 (doble flecha) o en incrementos de 1 (una sola flecha).

¡Nota!
Tocar y mantener tocado el botón de una sola flecha para que cambie a incrementos de 10.

Tocar y mantener tocado el cursor de doble flecha para que cambie a incrementos de 100.



Configuración del sistema

Mediante esta función al operador puede cambiar el idioma utilizado por el display del TPOP y establecer la hora actual.



Configuración del idioma

1

Tocar el botón **Configuración del sistema**.

2.222om19020_02_es.fm

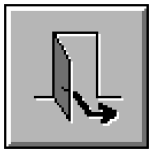


2

Tocar el botón del **Idioma** deseado.

3

Tocar el botón **Salir**.



Ajuste de la hora

1

¡Nota!

La hora sólo se puede ajustar durante la **Fase cero** con la **Fase de Preparación** y la **Fase de producción** cerradas.



Tocar el botón **Configuración del sistema**.

2.222om19020_02_es.fm

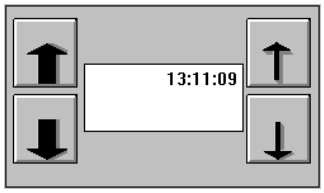
2

Tocar el botón **Reloj**.

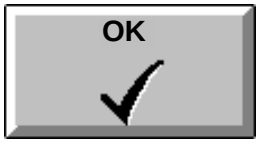


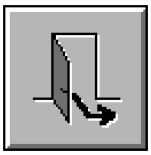
3

Tocar las flechas gruesas para seleccionar la hora y las flechas delgadas para seleccionar los minutos.



Tocar el botón **OK**.





4

Tocar el botón **Salir**.



Configuración de los turnos de producción

Los turnos de producción sólo se pueden configurar durante la **Fase cero**, con la **Fase de preparación** y la **Fase de producción** cerradas.

¡Nota!
Si la máquina de llenado no está en la **Fase cero**, el botón **Turno** se muestra como un icono.

2.222om19020_02_es.fm

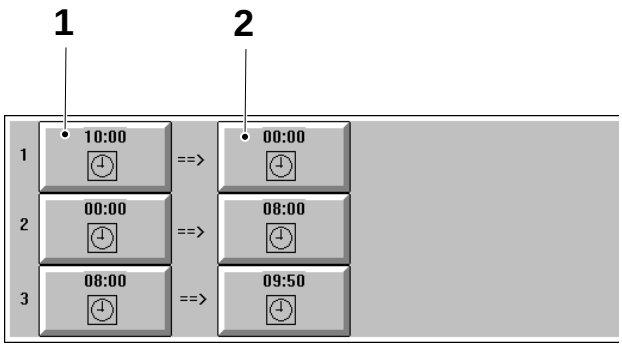


1

Tocar el botón del **Sistema de recolección**.



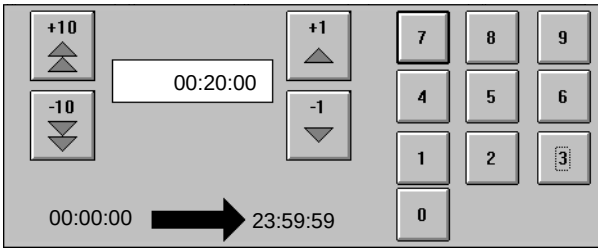
Tocar el botón **Turno**.



2

Tocar el botón **Hora de turno** deseado.

Indicar la hora de inicio (1) y la hora de finalización (2) de cada turno.





3

Configurar la hora y tocar el botón **OK**.

Repetir el proceso para los demás turnos.

¡Nota!
No solapar las horas de cada turno; de lo contrario, se mostrará un mensaje de error.

2.222om19020_02_es.fm



Sistema de alarma

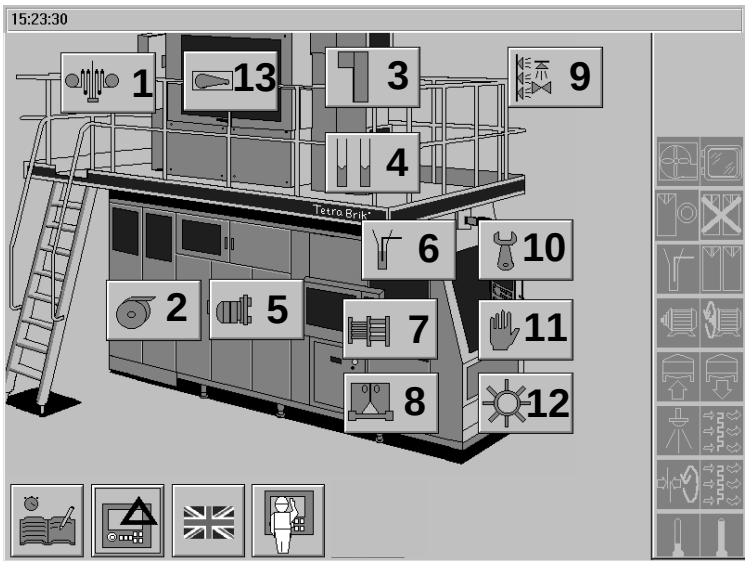
Las alarmas indican si se produce un fallo en la máquina y cómo resolverlo.

Las alarmas se dividen en grupos. Cuando se activa una alarma, aparece una ventana con la alarma iluminada.



Botones del grupo de alarmas

Si no aparece ninguna alarma, tocar el botón del **Sistema de alarma**.



Ejemplo del display

Se abre la ventana del **Sistema de alarma**, mostrando los grupos de alarmas.
Cada botón abre la ventana de alarma correspondiente.

¡Nota!
Puede haber más grupos de alarmas presentes, dependiendo de la configuración de la máquina.

1 SA/Almacén
2 ASU
3 Superestructura
4 Sistema de peróxido
5 Sistema de esterilización
6 Equipo de llenado
7 Corrección del diseño
8 Unidad de tracción / Sistema de mordazas
9 Limpieza externa y CIP
10 Unidad de servicio
11 Sistema de seguridad, derecha
12 Plegador final
13 Unidad PullTab

2.222om19020_02_es.fm



Botón de información general

Cuando aparece el botón de **Alarma múltiple**, significa que hay otros grupos de alarmas activas. Tocar el botón para mostrar dichos grupos.



Un triángulo intermitente en el símbolo de un grupo de alarmas indica que no se ha reconocido una alarma.

Código de colores de las alarmas

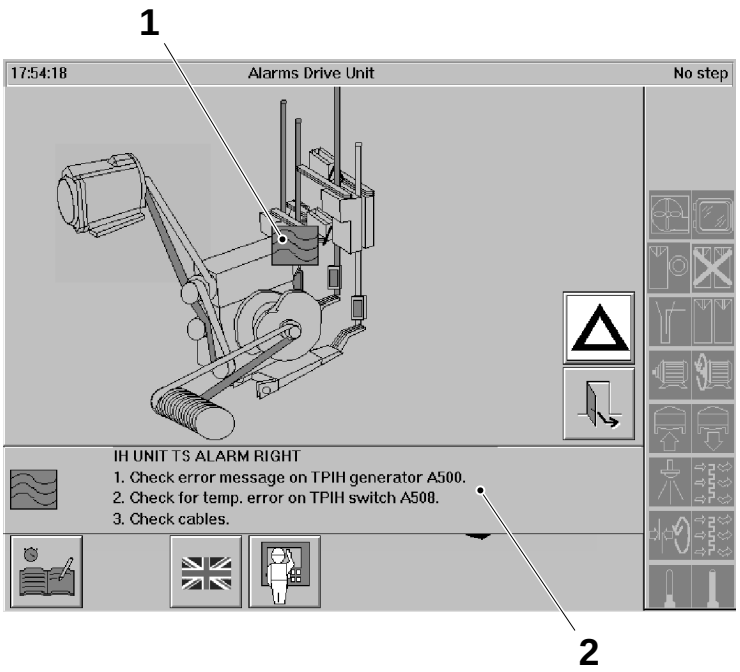
Las alarmas tienen un código de colores:

- Rojo = condición peligrosa
- Amarillo = condición anómala
- Azul (claro) = información o intervención del operador

¡Nota!
Hay que reconocer todas las alarmas.
Si la ventana de alarma no se cierra tras apretar el botón **Reconocer**, significa que todavía existe la causa de la alarma.

Gestión de alarmas

1



Cuando se abre la ventana de alarma, la alarma activa se enciende. Tocar el símbolo encendido (1) para abrir la ventana de instrucciones (2).

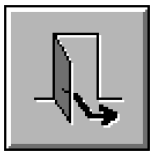
Seguir las instrucciones en el orden dado.



2

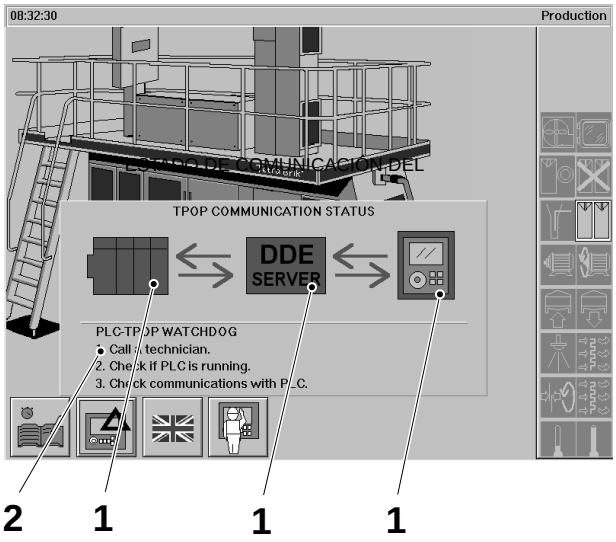
Tocar el botón intermitente **Reconocer** para reconocer la alarma. El botón Reconocer se queda iluminado.

2.222om19020_02_es.fm



3

Tocar el botón **Salir** para regresar a la ventana principal.





Restablecimiento de los fallos de comunicación del sistema

Si se produce un fallo de comunicación, aparece una advertencia en el display del TPOP.

¡Nota!
Tocar uno de los tres símbolos de alarma (1) para acceder a la ventana de ayuda (2).

El botón **Reset TPOP** también parpadea, para indicar que se ha producido un error. Apretar el botón **Reset TPOP** para restablecer el TPOP.

¡Nota!
Si el error de comunicación permanece, avisar a un técnico para que compruebe el cable de comunicación entre PLC y el flexbox.

2.222om19020_02_es.fm



Sistema de recolección

El Sistema de recolección del PLMS registra automáticamente todos los acontecimientos mientras funciona la máquina.

El operador debe interactuar con el Sistema de recolección del PLMS en los siguientes casos:

Fase de preparación:

- *Retardo en la fase de preparación*
- *Paso a la Fase cero durante la Fase de preparación*

Fase de producción:

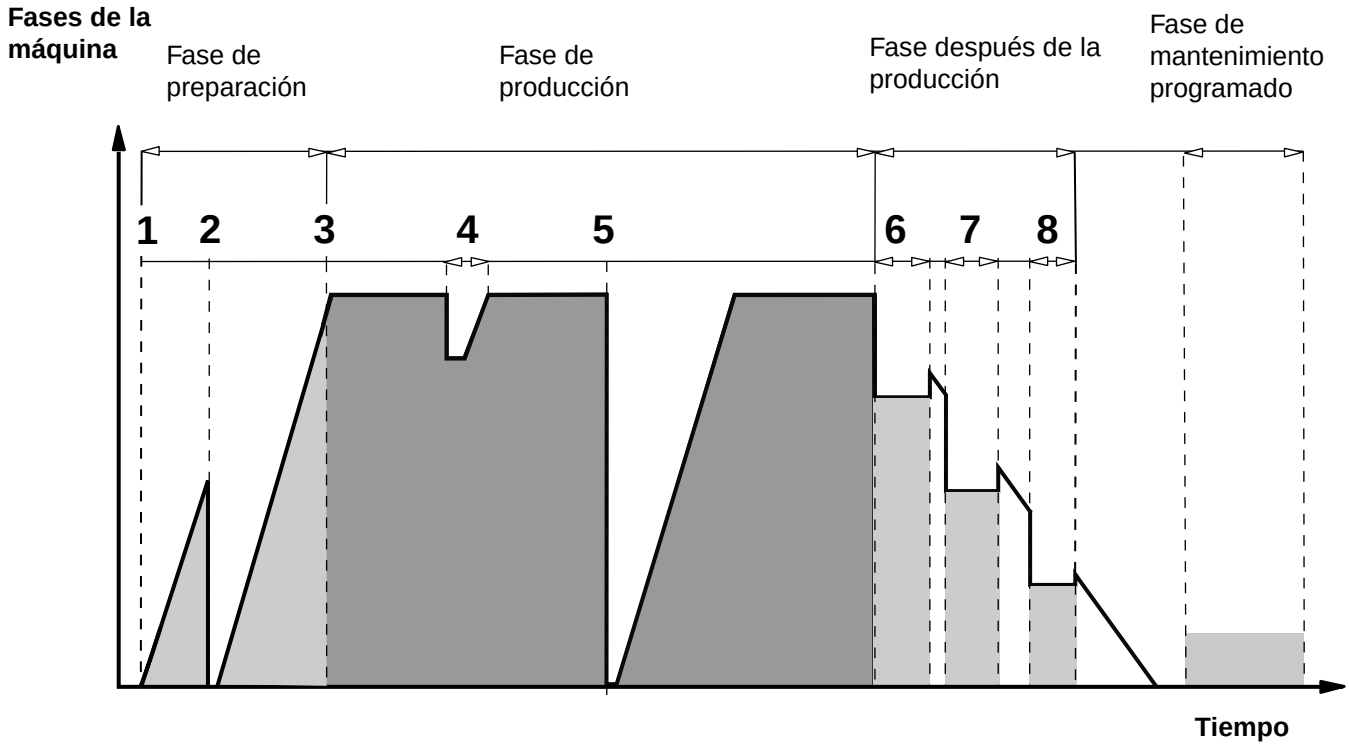
- *Registro manual de las causas de las paradas de producción*
- *Comprobación y modificación de causas de las paradas de producción*
- *Paso a la Fase cero durante la Fase de producción*
- *Paso a Ventilación durante la Fase de producción*

Tareas genéricas:

- *Registro de desechos de envases para los controles de calidad*
- *Registro del tiempo de mantenimiento*
- *Copia de los datos registrados*
- *Configuración de los turnos de producción*

2.222om19020_02_es.fm

Fases del PLMS



1 Precalentamiento II
2 Paso a **Cero** durante la Fase de preparación (sólo si se produce)
3 Arranque motor
4 Parada corta (sólo si se produce)
5 Paso a **Cero** durante la Fase de preparación (sólo si se produce, a continuación se realiza la Limpieza y Preparación)
6 Ventilación
7 Limpieza - CIP
8 Limpieza externa

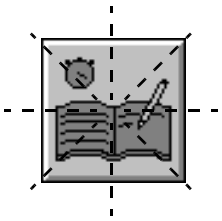
Fase de preparación
Empieza con el primer intento de preparar la máquina para la producción programada. Termina cuando empieza la Fase de producción.

Fase de producción
Comienza con el primer intento de producir envases. Termina cuando se completa la producción programada o cuando se interrumpe la producción.

Fase después de la producción
Empieza con el primer intento de ejecutar el programa posterior a la producción. Termina una vez realizadas las tareas de la **Fase después de la producción**.

Fase de mantenimiento programado
Empieza al principio de la primera acción de prevención. Termina cuando se completa el Mantenimiento programado.

2.222om19020_02_es.fm



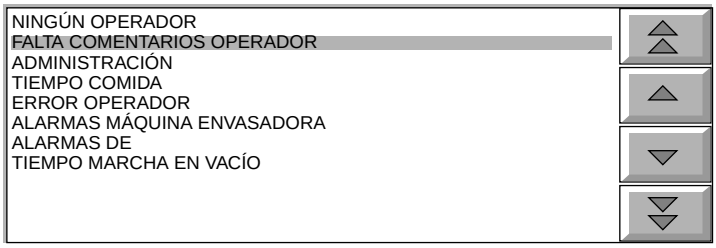
Retardo en la fase de preparación

1

Si la **Fase de preparación** dura más de 40 minutos, el botón del **Sistema de recolección** empieza a parpadear transcurridos 5 minutos en la **Fase de producción**.

Tocar el botón del **Sistema de recolección**.

Causa exceso tiempo precalentamiento



2

Aparece una pregunta en el display del TPOP:

Causa exceso tiempo precalentamiento

Seleccionar el motivo del retraso, ver *Selección de la causa de un acontecimiento* en la página *50* para obtener más información.

Si no se responde en un plazo de 10 minutos, se asigna automáticamente **falta comentarios operador**.

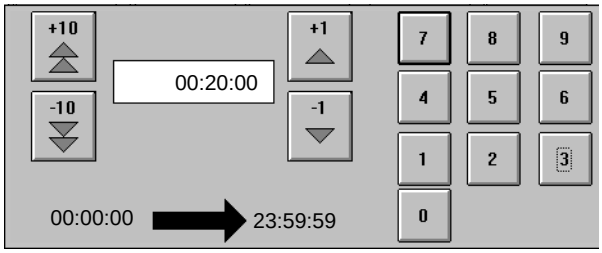


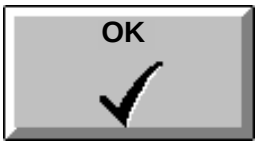
3

El botón **Reloj** muestra el tiempo de retraso, que puede atribuirse a distintas razones.

Tocar el botón **Reloj**.

2.222om19020_02_es.fm





4

Seleccionar el motivo del retraso e indicar el tiempo empleado para cada motivo.

Tocar el botón **OK** para aceptar los detalles y regresar a la ventana anterior.



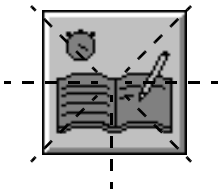
5

El botón **Reloj** muestra el tiempo de retraso restante que no se ha asignado a ninguna razón.



6

Tocar el botón **OK** para registrar los detalles y regresar a la ventana principal.



7

Si no se ha asignado todo el tiempo de retraso, el botón **Sistema de recolección** sigue parpadeando.

Tocar el botón **Sistema de recolección** y repetir el procedimiento completo para asignar completamente el tiempo de retraso restante.

2.222om19020_02_es.fm

¿Desea continuar la Fase de preparación?

SÍ NO

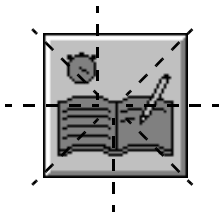
Paso a la Fase cero durante la Fase de preparación

Cuando la máquina pasa a la **Fase cero** durante la **Fase de Preparación**, aparece una pregunta en el display del TPOP:

¿Desea continuar la Fase de preparación?

- Si la respuesta es **SÍ**, la **Fase de preparación** permanece abierta.
  Si la máquina permanece en la **Fase cero**, la pregunta vuelve a aparecer al cabo de 10 minutos.
  Si la respuesta vuelve a ser **SÍ**, la máquina permanece en la **Fase cero** otros 10 minutos y después se cierra automáticamente la **Fase de preparación**.
- Si la respuesta es **NO**, la **Fase de preparación** se cierra.
- Si no se responde en un plazo de 20 minutos, la **Fase de preparación** se cierra automáticamente.

2.222om19020_02_es.fm



Registro manual de las causas de las paradas de producción 1

Durante la **Fase de producción**, si la máquina se detiene por:

- un atasco en el transportador
- una interrupción manual del arranque del motor
- una parada corta manual
- una parada de emergencia manual
- avance o retroceso desde la producción
- la apertura de una puerta

El botón **Sistema de recolección** empieza a parpadear.

Tocar el botón del **Sistema de recolección**.

2

En el display del TPOP aparece una de las siguientes preguntas:

¿Causa del atasco en el transportador?

¿Por qué interrumpió el arranque?

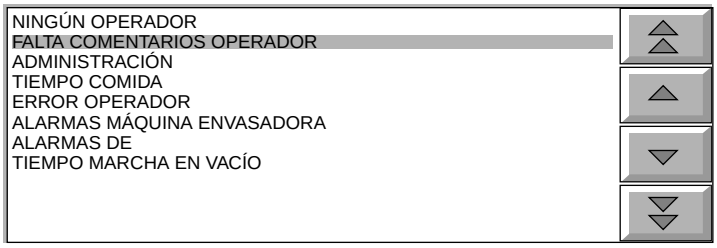
¿Por qué pulsó parada corta?

¿Por qué se pulsó parada emergencia?

¿Por qué ha interrumpido la producción?

¿Por qué abrió la puerta?

2.222om19020_02_es.fm



3

Seleccionar la respuesta correcta, ver *Selección de la causa de un acontecimiento* en la página *50* para más información.

Si no se responde en un plazo de 10 minutos, se asigna automáticamente **falta comentarios operador**.

¡Nota!
Si la parada se debe a un **atasco en el transportador** y no se selecciona una causa en un plazo de 10 minutos, automáticamente se asigna la causa genérica **atasco en el transportador**.



4

El símbolo del **Reloj** muestra el tiempo total que ha durado la parada.

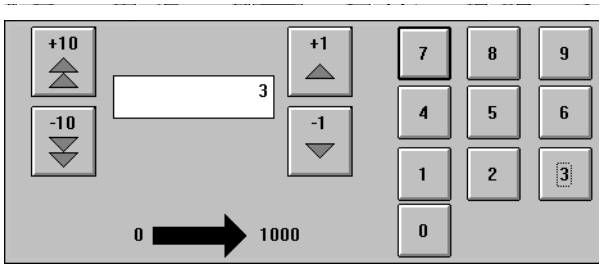


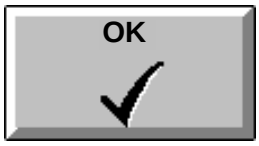
5a

Cuando hay desechos manuales, tocar el botón **Número de desechos**.

¡Nota!
Por desechos manuales se entienden los envases retirados por el operador.

2.222om19020_02_es.fm





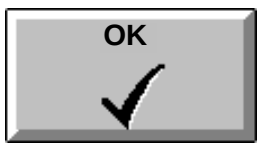
5b

Usar las **flechas** o el teclado numérico para escribir el número de envases retirados.

Tocar el botón **OK** para aceptar los detalles y regresar a la ventana anterior.

6

Tocar el botón **OK** para registrar los detalles y regresar a la ventana principal.





Comprobación y modificación de causas de las paradas de producción

1

Durante una Parada de producción, se pueden comprobar o modificar las causas asignadas automáticamente a la parada.

Tocar el botón de **Sistema de recolección**.

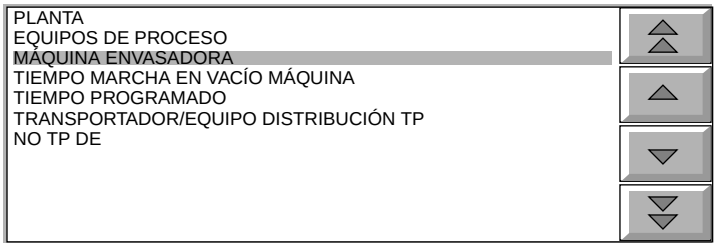
¡Nota!
Este botón sólo está disponible durante la parada y en los 10 primeros minutos después del rearranque.

2.222om19020_02_es.fm



2

Tocar el botón **Véase parada** para comprobar si la causa de parada registrada es correcta.



3

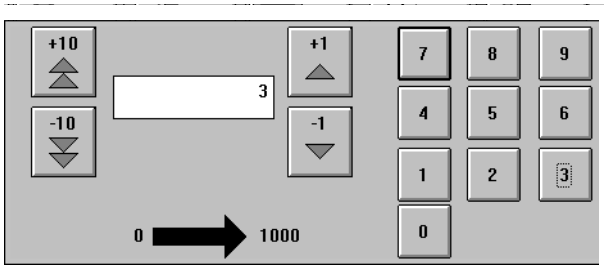
Si la causa no es correcta, seleccionar el motivo correcto de la lista, ver *Selección de la causa de un acontecimiento* en la página *50* para más información.

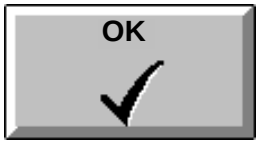


4a

Cuando hay desechos manuales, tocar el botón **Número de desechos**.

¡Nota!
Por desechos manuales se entienden los envases retirados por el operador.

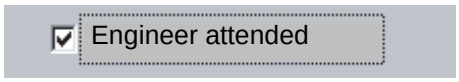




4b

Usar las **flechas** o el teclado numérico para escribir el número de envases retirados.

Tocar el botón **OK** para aceptar los detalles y regresar a la ventana anterior.



4c

Comprobar la función **Engineer attended** para marcar la causa e identificarla fácilmente en el informe de análisis Off-line.

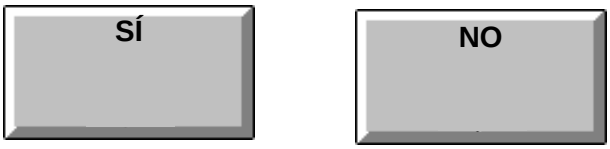


5

Tocar el botón **OK** para registrar los detalles y regresar a la ventana principal.

2.222om19020_02_es.fm

¿Se ha alcanzado el final de la producción?
SÍ = Final de la producción
NO = Avería máquina-Prepararse para la nueva prod.



Paso a la Fase cero durante la Fase de producción

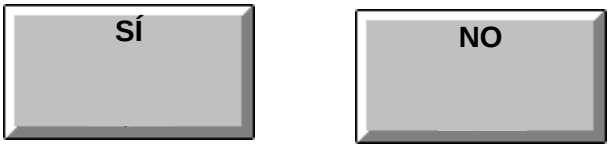
Cuando la máquina pasa a la **Fase cero** durante la **Fase de producción**, aparece una pregunta en el display del TPOP:

¿Se ha alcanzado el final de la producción?

- Si la respuesta es **SÍ**, la **Fase de producción** se cierra.
- Si la respuesta es **NO,** la **Fase de producción** permanece abierta y el periodo hasta la siguiente **Producción** se registra como **Parada de producción**.
  Si la máquina permanece en la **Fase cero**, la pregunta vuelve a aparecer al cabo de 10 minutos.
  Si la vuelve a ser **NO**, la máquina permanece en la **Fase cero** otros 10 minutos y después se cierra automáticamente la **Fase de producción**.
- Si no se responde en un plazo de 20 minutos, la **Fase de preparación** se cierra automáticamente.

2.222om19020_02_es.fm

¿Se ha alcanzado el final de la producción?
SÍ = Final de la producción
NO = Avería máquina-Prepararse para la nueva prod.



Paso a Ventilación durante la Fase de producción

Cuando la máquina pasa a **Ventilación** durante la **Fase de producción**, aparece una pregunta en el display del TPOP:

¿Se ha alcanzado el final de la producción?

- Si la respuesta es **SÍ**, la **Fase de producción** se cierra.
- Si la respuesta es **NO**, la **Fase de producción** permanece abierta y el periodo hasta la siguiente **Producción** se registra como **Parada de producción**.
- Si no se responde en un plazo de 4 minutos, la **Fase de producción** se cierra automáticamente.



Registro de desechos de envases para los controles de calidad

1

No olvidarse de registrar el número de envases retirados para realizar los controles de calidad.

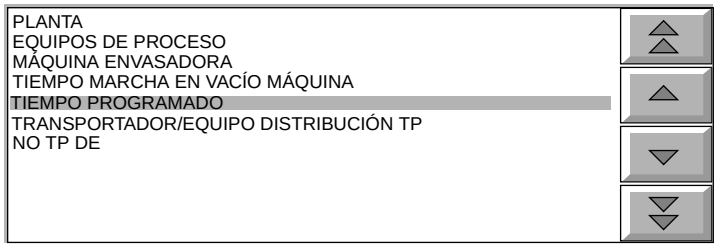
Tocar el botón del **Sistema de recolección**.

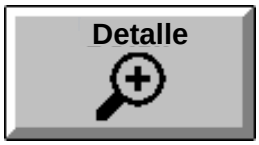


2

Apretar el botón **Desechos**.

2.222om19020_02_es.fm

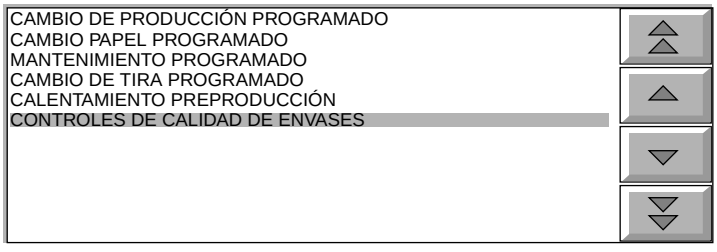




3

Utilizar las **flechas** para seleccionar el **Tiempo programado**.

Tocar el botón **Detalle**.

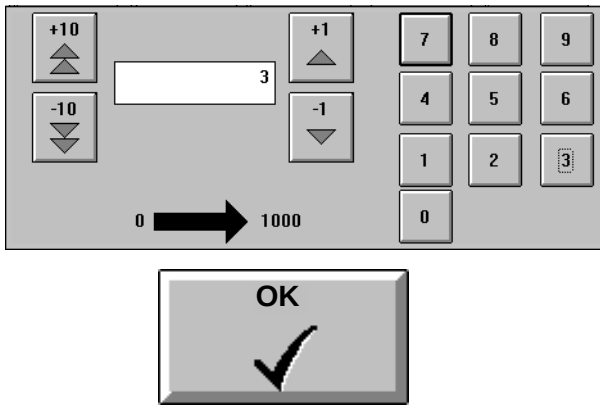




4

Utilizar las **flechas** para seleccionar **Controles de calidad de envases**.

Apretar el botón **Número de desechos**.



5

Usar las **flechas** o el teclado numérico para escribir el número de envases retirados.

Tocar el botón **OK** para aceptar los detalles y regresar a la ventana anterior.



6

Tocar el botón **OK** para registrar los detalles y regresar a la ventana principal.

2.222om19020_02_es.fm



Registro del tiempo de mantenimiento

1

Acordarse de registrar el tiempo empleado para el Mantenimiento programado, la Preparación después del mantenimiento diario y la Preparación después del mantenimiento semanal.

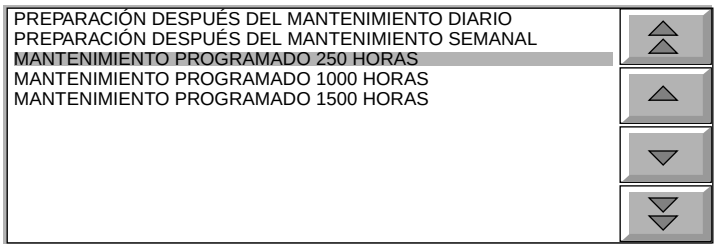
Tocar el botón del **Sistema de recolección**.

¡Nota!
Este botón sólo está disponible en la **Fase cero** con la **Fase de preparación** y la **Fase de producción** cerradas.



2

Tocar el botón **Mantenimiento programado**.



3

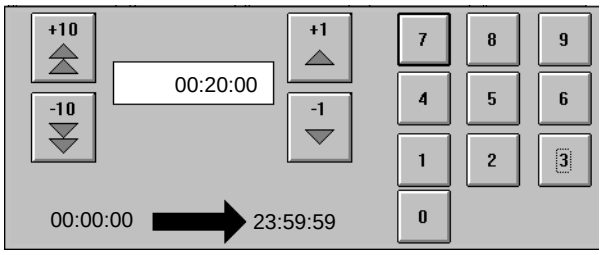
Seleccionar el elemento correcto de la lista con las **flechas**.

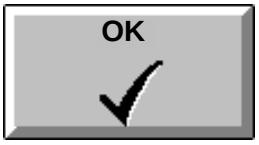
2.222om19020_02_es.fm



4

Tocar el botón **Reloj**.

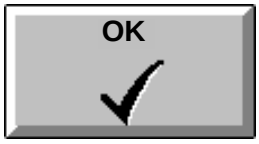




5

Usar las **flechas** para introducir el tiempo empleado para el mantenimiento.

Tocar el botón **OK** para aceptar los detalles y regresar a la ventana anterior.



6

Tocar el botón **OK** para registrar los detalles y regresar a la ventana principal.



Copia de los datos registrados

El botón **Registro de copia** se utiliza para copiar los datos grabados del flexbox PLMS a un disquete. Ver el *MM* de la máquina de llenado para obtener más información.

¡Nota!
Para analizar los datos, éstos se deben copiar en un ordenador en el que esté instalado el programa de análisis fuera de línea del PLMS.

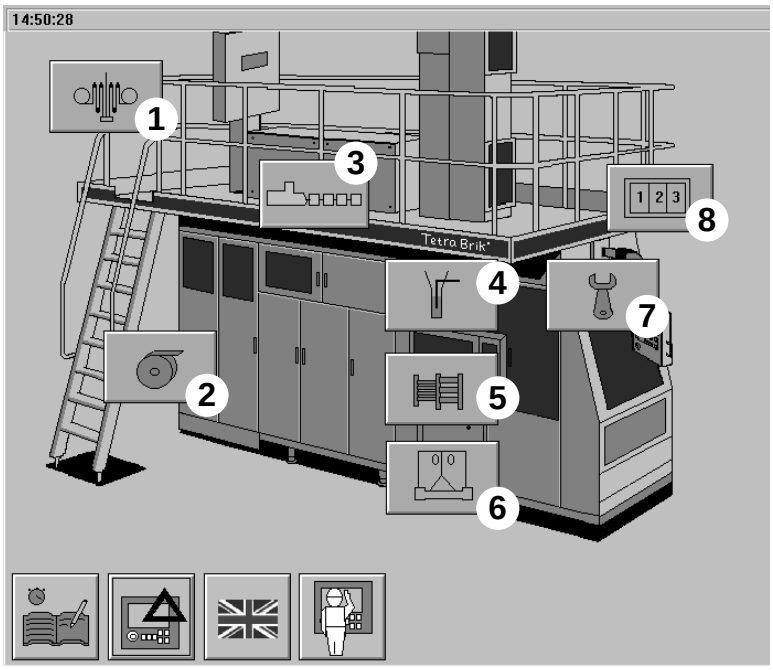


Sistema de maniobra

Esta función permite al operador:

- cambiar los valores de ajuste
- saber cuántos envases se han desechado
- restablecer el número de envases desechados
- establecer el número de envases por cartón
- activar la lubricación manual

2.222om19020_02_es.fm



Ejemplo del display

1 Aplicador de la tira
2 ASU (Opcional)
3 Configuración de la línea
4 Sistema de llenado
5 Corrección del diseño
6 Unidad de mordazas/ tracción
7 Mantenimiento
8 Contador de envases

Botones del sistema de maniobra

Tocar el botón **Sistema de maniobra** para ver los botones que corresponden a las distintas funciones de maniobra.

Tocar un botón de maniobra para abrir la ventana de maniobra asociada.

¡Nota!
Puede haber más botones dependiendo de la configuración de la máquina.



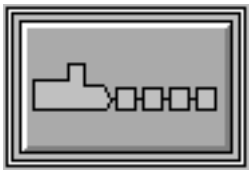
Visualización del estado del equipo de distribución (DE) 1

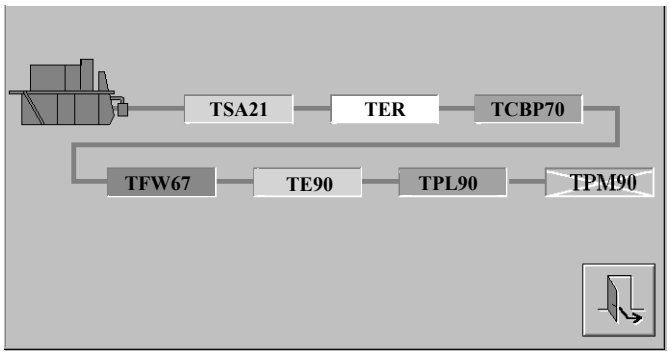
Tocar el botón del **Sistema de maniobra**.

2.222om19020_02_es.fm

2

Tocar el botón **Configuración de la línea**.





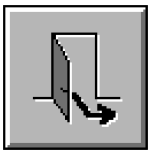
3

Se muestra la configuración de la línea. El color del equipo de distribución tiene el significado siguiente:

- Amarillo = alarma
- Blanco = preparación
- Verde = producción
- Gris = OFF
- Cruz = equipo no encontrado

4

Tocar el botón **Salir**.



Ajuste de los contadores de envases

1

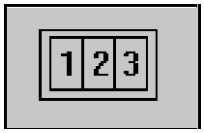
Tocar el botón del **Sistema de maniobra**.

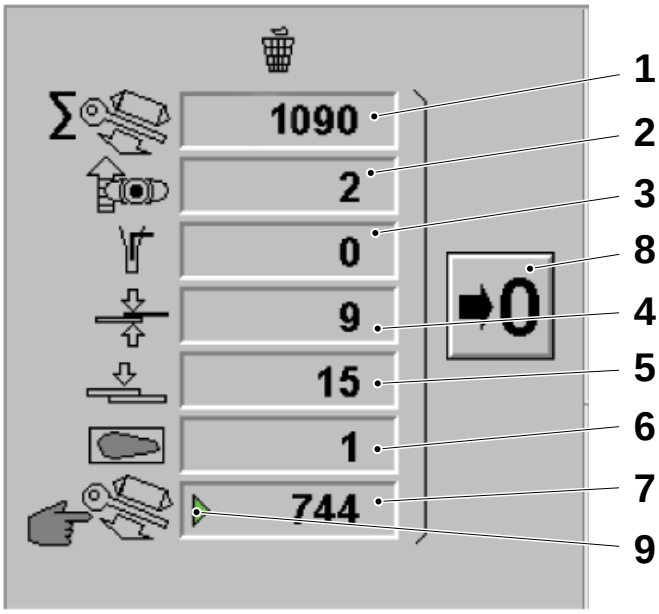


2.222om19020_02_es.fm

2

Tocar el botón del **Contador de envases**.





2.222om19020_02_es.fm

1 Desechos totales
2 Desechos del sistema de corrección del diseño
3 Desechos del sistema de llenado
4 Desechos por empalme del aplicador de la tira
5 Desechos por empalme del papel
6 Desechos de la PullTab
7 Desechos manuales
8 Botón Restablecer
9 Indicador de último desecho

3

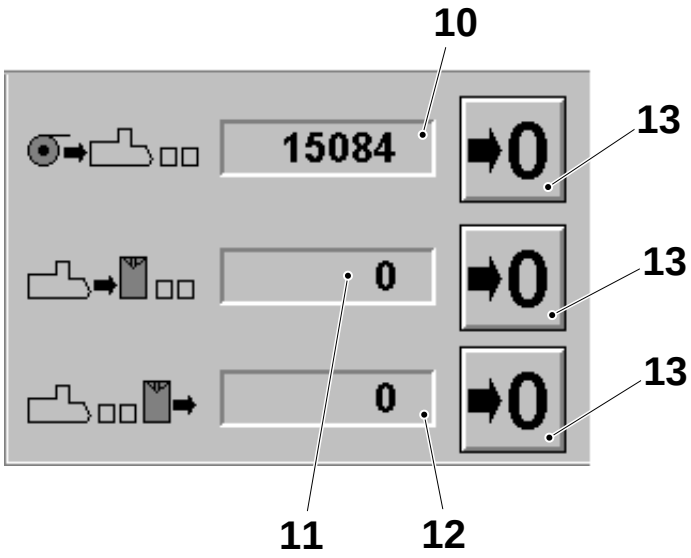
Contadores de desechos

El contador (1) indica el número total de envases descargados por la rampa de caída desde que se restableció por última vez.

Los contadores (de 2 a 7) muestran el número de envases desechados durante una o más **Fases de producción** desde que se restablecieron por última vez.

Si se aprieta el botón **Restablecer** (8) durante tres segundos, se restablecen todos los contadores al mismo tiempo.

La flecha verde (9) indica el último desecho.



4

Contadores de envases

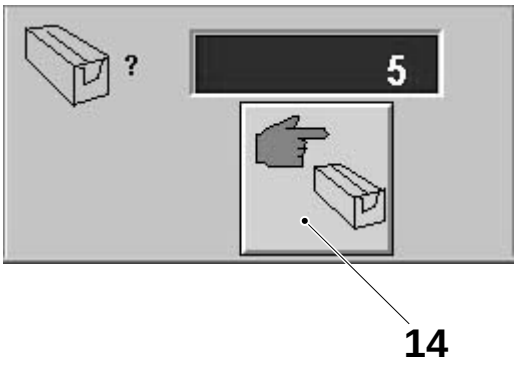
El contador (10) muestra los envases sin formar que entran en la máquina de llenado.

El contador (11) muestra los envases que salen del plegador final.

El contador (12) muestra los envases que pasan por la última fotocélula de recuento (o la empaquetadora en cartones) de la línea de envasado.

Cada contador tiene su propio botón **Restablecer** (13); mantenerlo apretado tres segundos para restablecer el contador.

2.222om19020_02_es.fm

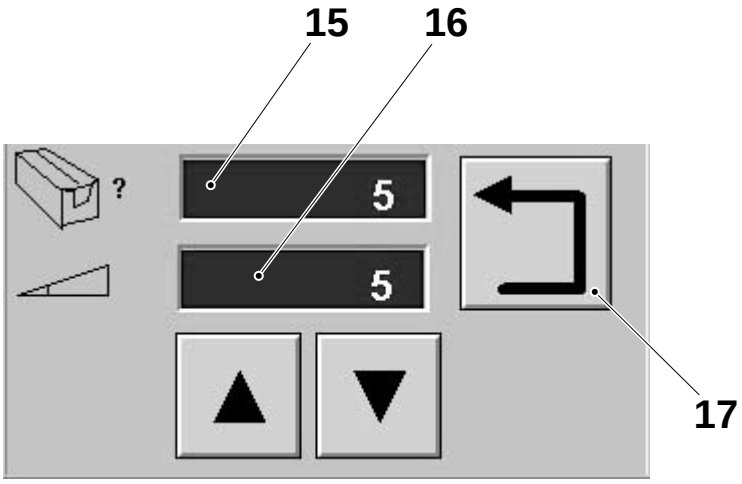


5

Envases por bandeja

¡Nota!
Esta función no se usa si el contador interno de la empaquetadora en cartones está en funcionamiento. En este caso, el contador está **gris**.

Tocar el botón (14) para entrar en la función del contador de envases.



6

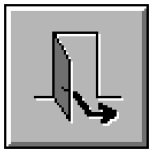
Ajustar el número de envases por bandeja con los botones de **flecha**. El valor se muestra en la ventana (16).

Tocar el botón **Confirmar** (17) para guardar el valor nuevo. Sustituirá el valor que aparece en la ventana (15).

Si la empaquetadora no está instalada o si las fotocélulas se hallan antes que la empaquetadora, el valor debe ser uno.

La última fotocélula de recuento de la línea de envasado cuenta el número de envases por bandeja.

2.222om19020_02_es.fm



7

Tocar el botón **Salir** dos veces.



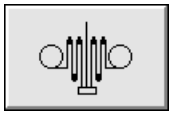
Configuración del tiempo de impulso de empalme de la tira para el SA

1

Tocar el botón del **Sistema de maniobra**.

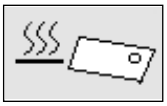
2

Tocar el botón **Aplicador de la tira**.



3

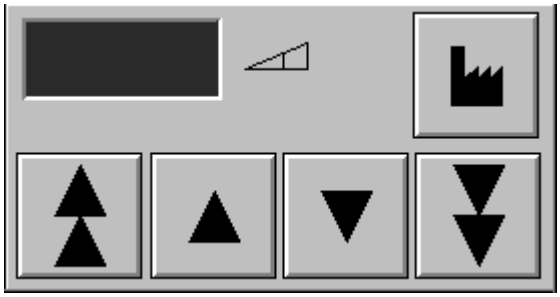
Tocar el botón **Impulso del aplicador de la tira**.



2.222om19020_02_es.fm

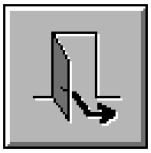
4

Usar las **flechas** para establecer el tiempo de impulso de corte de la tira conforme a los valores indicados en el MM, sección “Aplicador de la tira - dispositivo de calentamiento”.



5

Tocar el botón **Salir**.

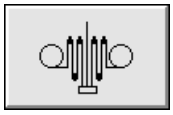


Configuración de la potencia de soldadura TPIH para el SA



1

Tocar el botón del **Sistema de maniobra**.



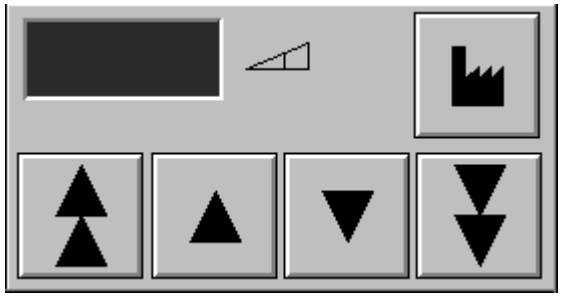
2

Tocar el botón **Aplicador de la tira**.



3

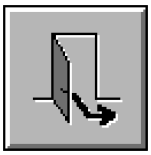
Tocar el botón **Soldador del aplicador de la tira**.



4

Usar las **flechas** para establecer la potencia del aplicador de la tira conforme a los valores indicados en el MM, sección “TPIH - potencia del SA”.

2.222om19020_02_es.fm



5

Tocar el botón **Salir**.

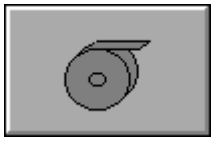
Configuración del tiempo de impulso del empalme para la ASU (opcional)



1

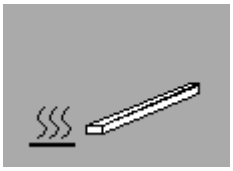
Tocar el botón del **Sistema de maniobra**.

2.222om19020_02_es.fm



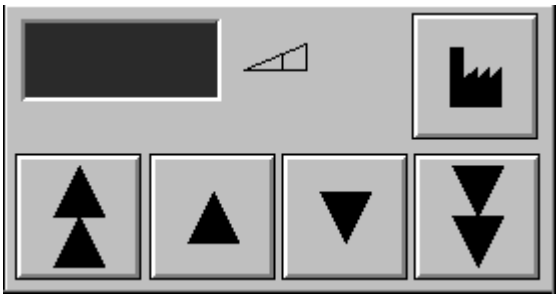
2

Tocar el botón **ASU**.



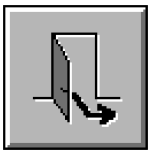
3

Tocar el botón **Barra TPO**.



4

Usar las **flechas** para establecer el tiempo de empalme de la barra TPO conforme a los valores indicados en el MM de la ASU, sección “Barra TPO”.



5

Tocar el botón **Salir**.

2.222om19020_02_es.fm



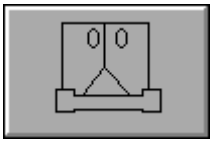
Configuración de la potencia de soldadura transversal TPIH

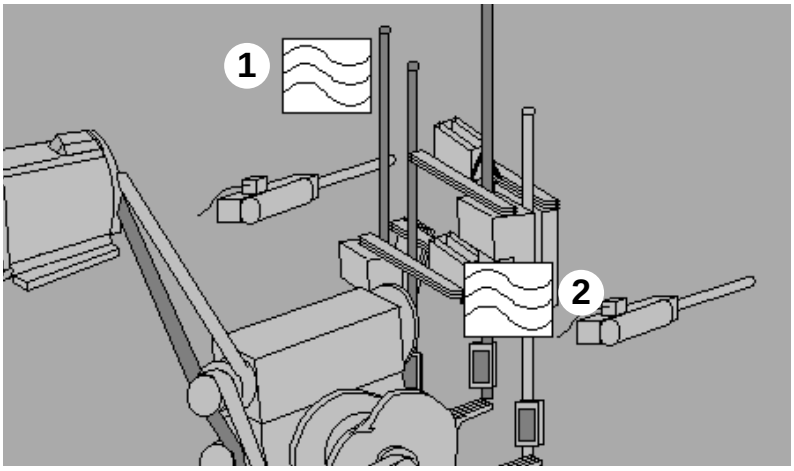
1

Tocar el botón del **Sistema de maniobra**.

2

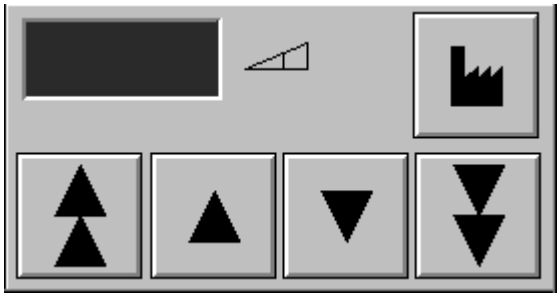
Tocar el botón **Unidad de mordazas**.





3

Tocar el símbolo **Ajuste TS** para establecer la potencia de soldadura para la mordaza derecha (1) y/o izquierda (2).



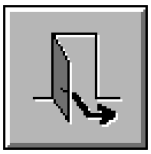
4

Usar las **flechas** para establecer la potencia para la TS conforme a los valores indicados en el MM, sección TPIH - potencia TS.

2.222om19020_02_es.fm

5

Tocar el botón **Salir**.



Secuencia de lubricación manual

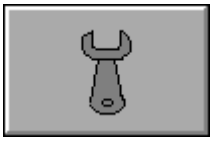
1



Tocar el botón del **Sistema de maniobra**.

2

Tocar el botón **Servicio**.



3

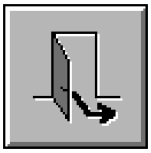
Tocar el botón **Lubricación manual**.



2.222om19020_02_es.fm

4

Tocar el botón **Salir**.



Selección del modo de llenado

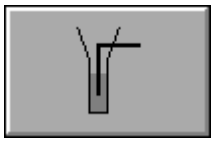
1

Tocar el botón del **Sistema de maniobra**.



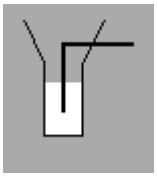
2

Tocar el botón **Sistema de llenado**.

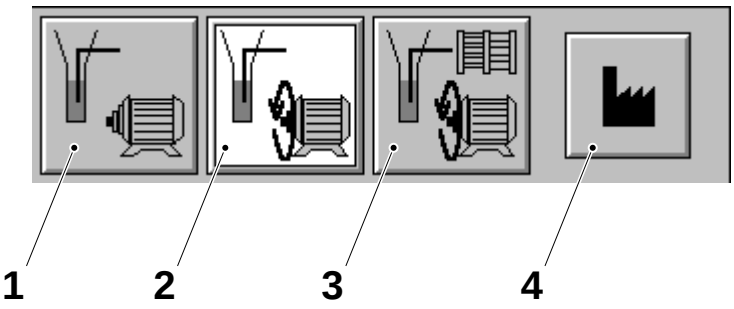


3

Tocar el botón **Selección del modo de llenado**.



2.222om19020_02_es.fm



4

Seleccionar el modo de llenado deseado tocando uno de los botones de **modo de llenado** y manteniéndolo apretado durante tres segundos.

1) Modo de prellenado

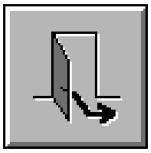
2) Modo de llenado asíncrono

3) Modo de llenado normal

4) Botón Restablecer parámetros

5

Tocar el botón **Salir**.



Parámetros del producto de llenado

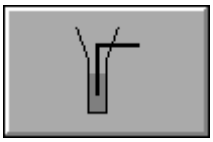
1



Tocar el botón del **Sistema de maniobra**.

2

Tocar el botón **Sistema de llenado**.



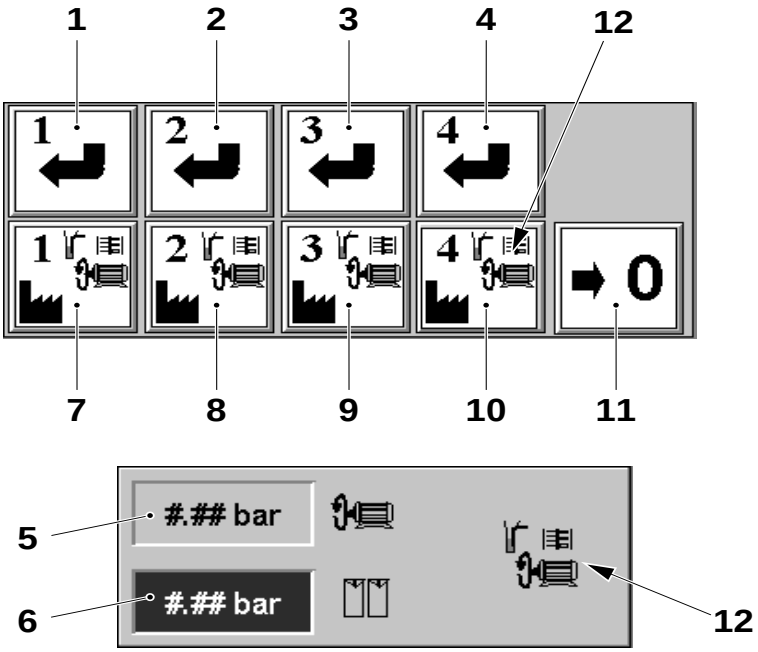
2.222om19020_02_es.fm

3

Tocar el botón **Parámetros del producto**.

Esta función permite almacenar y volver a usar un flujo específico (hasta cuatro) que se ha optimizado para un producto.





1 Botón Mostrar y almacenar
2 Botón Mostrar y almacenar
3 Botón Mostrar y almacenar
4 Botón Mostrar y almacenar
5 Flujo de arranque
6 Flujo de producción
7 Botón Mostrar y cargar
8 Botón Mostrar y cargar
9 Botón Mostrar y cargar
10 Botón Mostrar y cargar
11 Botón de restablecimiento
12 Icono Modo de llenado

4

¡Nota!
Los botones de (1) a (4) tienen dos modos de función:

- si se tocan: muestran los datos de producción, el flujo de arranque (5) y el flujo de producción (6),
- si se pulsan durante más de tres segundos: almacenan los flujos de presión (también sobrescriben los valores anteriores) para los productos usados, (recordarse de observar para qué producto se almacenan los flujos de presión).

Los botones de (7) a (10) tienen dos modos de función:

- si se tocan: muestran los datos almacenados, el flujo de arranque (5) y el flujo de producción (6),
- si se pulsan durante más de tres segundos: cargan una presión de flujo almacenada anteriormente para ser usada en caso de cambio de producto.

El icono (12), visible también en los botones de (7) a (10), identifica el modo de llenado aplicado.

El botón (11) restablece todos los valores.

2.222om19020_02_es.fm



5

Tocar el botón **Salir**.

Control de la posición de la tracción

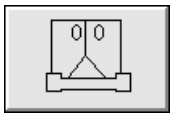


1

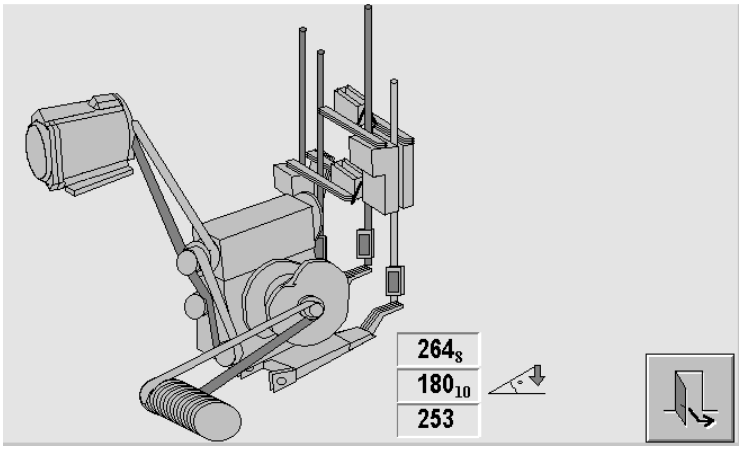
Tocar el botón del **Sistema de maniobra**.

2

Tocar el botón **Unidad de tracción**.



2.222om19020_02_es.fm



3

Avanzar con la manivela hasta que el sistema de tracción esté en la posición deseada.

4

Tocar el botón **Salir**.





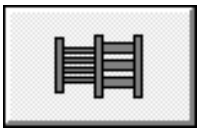
Ajuste de la corrección del diseño

1

Tocar el botón del **Sistema de maniobra**.

2

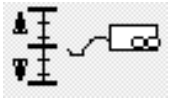
Tocar el botón **Corrección del diseño**.

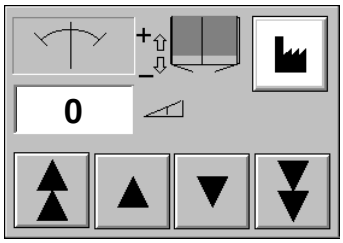


2.222om19020_02_es.fm

3

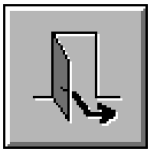
Tocar el botón de **ajuste** y ajustar los valores si es necesario.





4

Tocar el botón **Salir**.



Personalizar



La función **Personalizar** permite registrar acontecimientos personalizados; se puede asignar una hora y un texto a cada acontecimiento.

Introducir acontecimientos

1



Tocar el botón del **Sistema de recolección**.

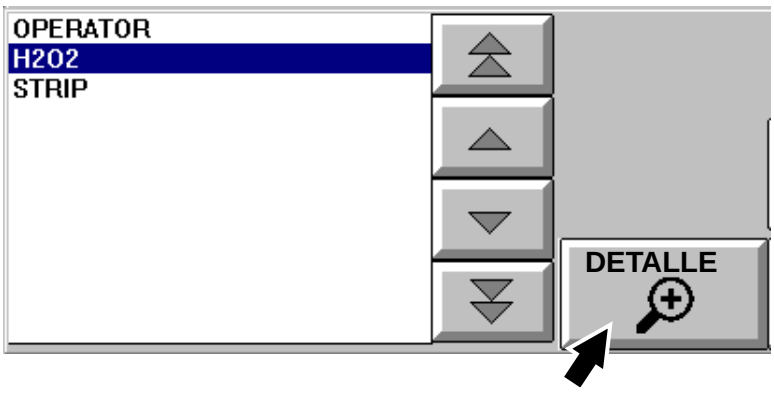
2.222om19020_02_es.fm

2

Tocar el botón **Entrada personalizada**.

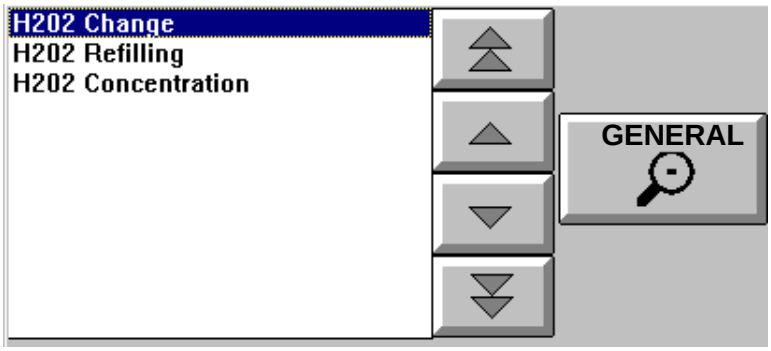


3



Cuando aparezcan los grupos, tocar el botón **Detalle** para mostrar los detalles.

¡Nota!
La lista de grupos y detalles se ha definido durante la instalación, ver el MM.



4

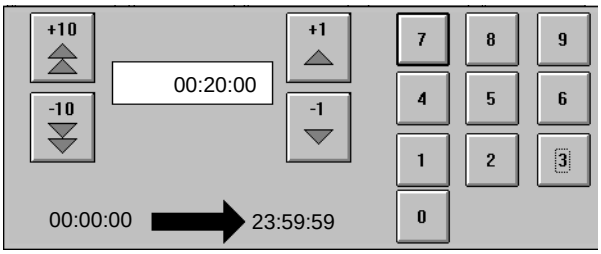
Usar las **flechas** para seleccionar los **detalles** de la lista.

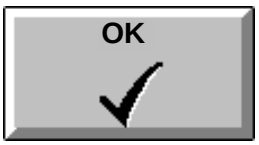
5

Si hace falta registrar la hora, tocar el botón **Reloj**.



2.222om19020_02_es.fm





6

Usar las **flechas** para introducir la hora.

Tocar el botón **OK** para aceptar los detalles y regresar a la ventana anterior.

7

Si hace falta registrar un texto (comentario o descripción), tocar el botón **Teclado**.





8

Escribir el texto deseado y tocar el botón **OK dos veces** para volver a la ventana principal.

¡Nota!
Tras tocar el botón **OK** una vez, el texto se puede borrar tocando el botón **Cancelar**.



9

Tras introducir los datos, el botón Teclado muestra el texto que se ha escrito.

2.222om19020_02_es.fm



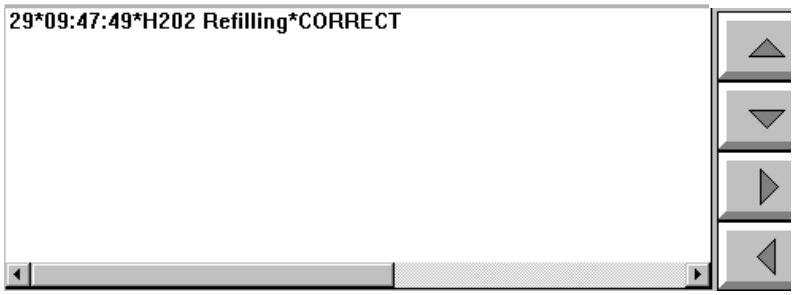
10

Tocar el botón del **Sistema de recolección**.



11

Tocar el botón **Lista** para ver las entradas personalizadas escritas en las últimas 24 horas.



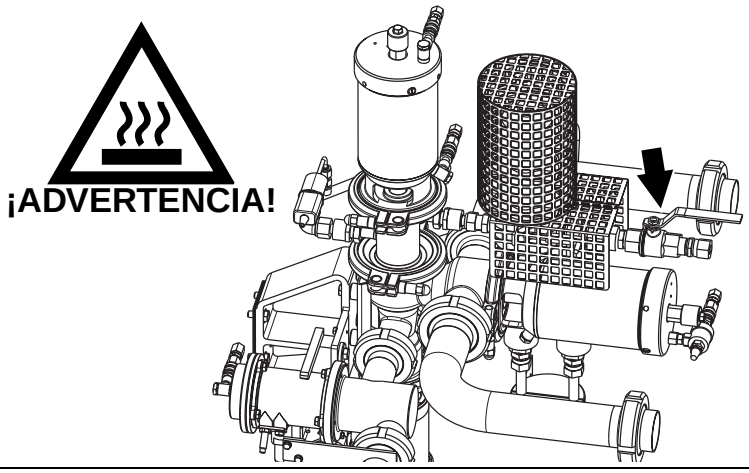
2.222om19020_02_es.fm

Preparación después del mantenimiento semanal

Estas preparaciones se deben realizar antes de poner en marcha la máquina tras el *Mantenimiento semanal*.

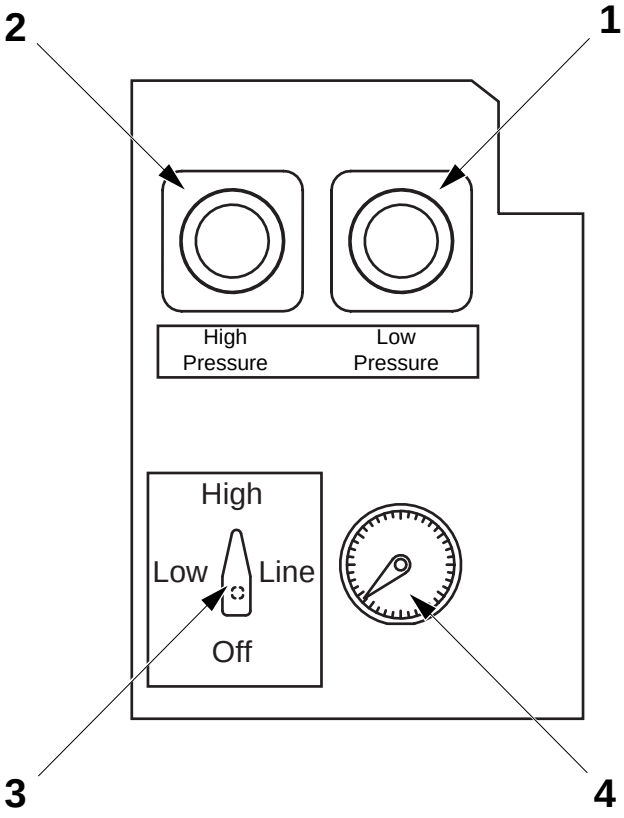
Si se empieza tras el *Mantenimiento diario*, ir a la sección *Preparación después del mantenimiento diario*.

2.206om19020_02_es.fm



1

Abrir la válvula de vapor.



2

Con TCSB (opcional)

Realizar los siguientes ajustes antes de poner en marcha la máquina.

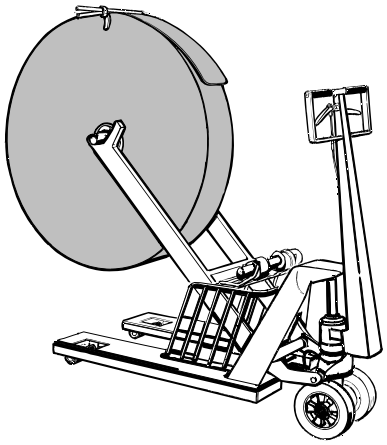
Poner el selector (3) en la posición **Line**. El valor del manómetro (4) corresponde a la presión de vapor de la línea.

Poner el selector (3) en la posición **Low** (presión durante la producción). Ajustar la presión del vapor entre 0,4 - 0,5 bares girando el regulador de presión (1). El margen de valor de la presión corresponde a un margen de temperatura de 109 - 111°C.

Poner el selector (3) en la posición **High** (Presión durante la esterilización). Ajustar la presión del vapor entre 1,7 -1,8 bares girando el regulador de presión (2). El margen de valor de la presión corresponde a un margen de temperatura de 130 - 131° C.

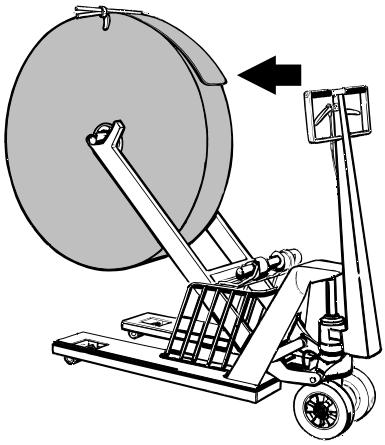
Poner el selector (3) en la posición **Off**.

2.206om19020_02_es.fm



3

Preparar la bobina del material de envasado y colocarla en la carretilla, ver la sección *Suministro de material de envasado.*





4

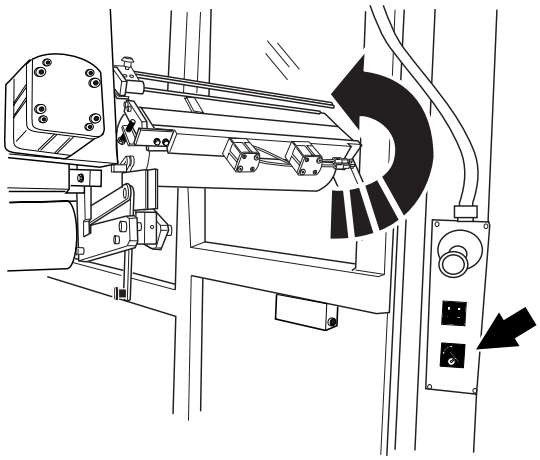
Cortar el material de envasado de modo que la punta quede redondeada.

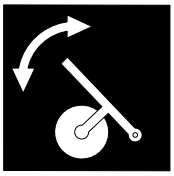
5

Seleccionar el modo de producción necesario mediante la función del TPOP:

- con PullTab
- sin PullTab

2.206om19020_02_es.fm



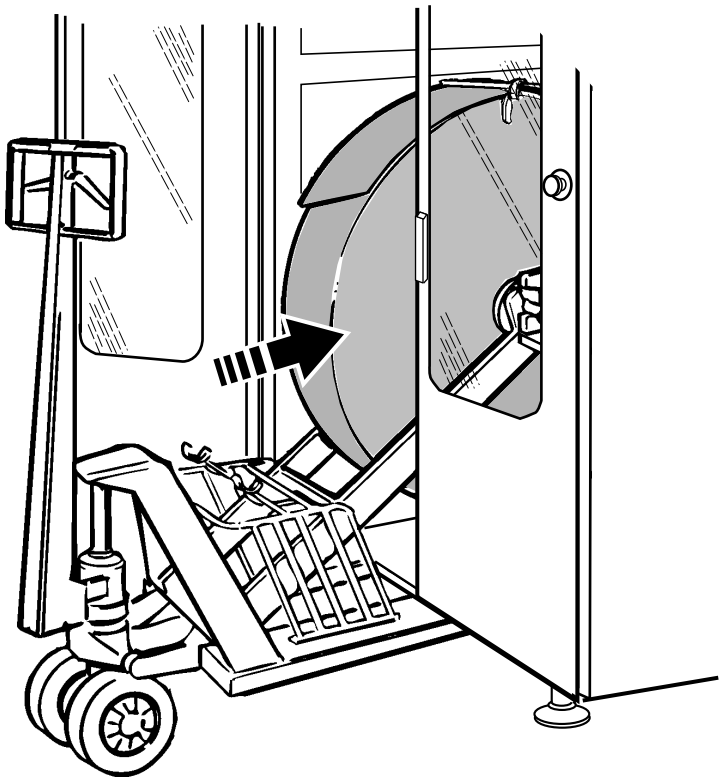


6

Abrir las puertas de la ASU.

Apretar el botón **Soporte del material de envasado**.

Se levanta el soporte del material de envasado situado junto a la unidad de empalme. Así se hace sitio para insertar la bobina nueva.

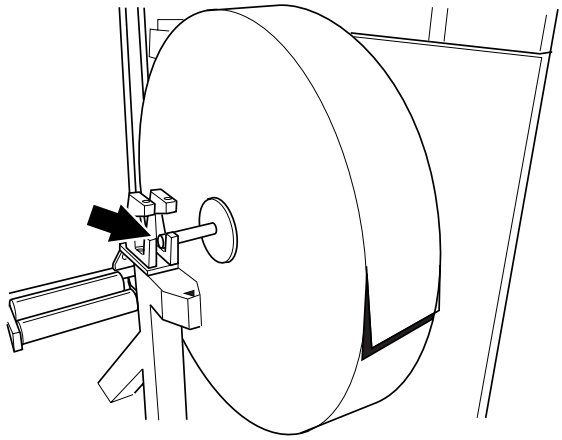


7

Retirar la grapa del papel.

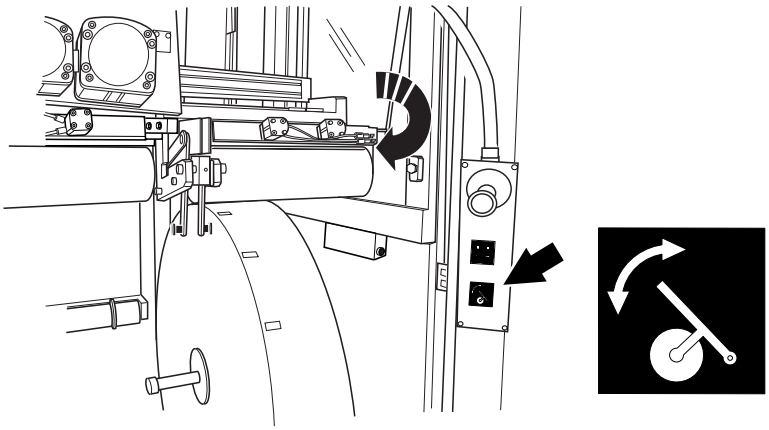
Trasladar la bobina de material de envasado de la carretilla a la ASU.

Preparar otra bobina de material de envasado en el otro soporte de material de envasado. Ver la sección *Suministro de material de envasado*.



8

Asegurarse de que la bobina de material de envasado está alineada correctamente en los soportes de las bobinas.

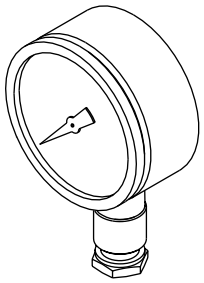


9

Apretar el botón **Soporte del material de envasado**.

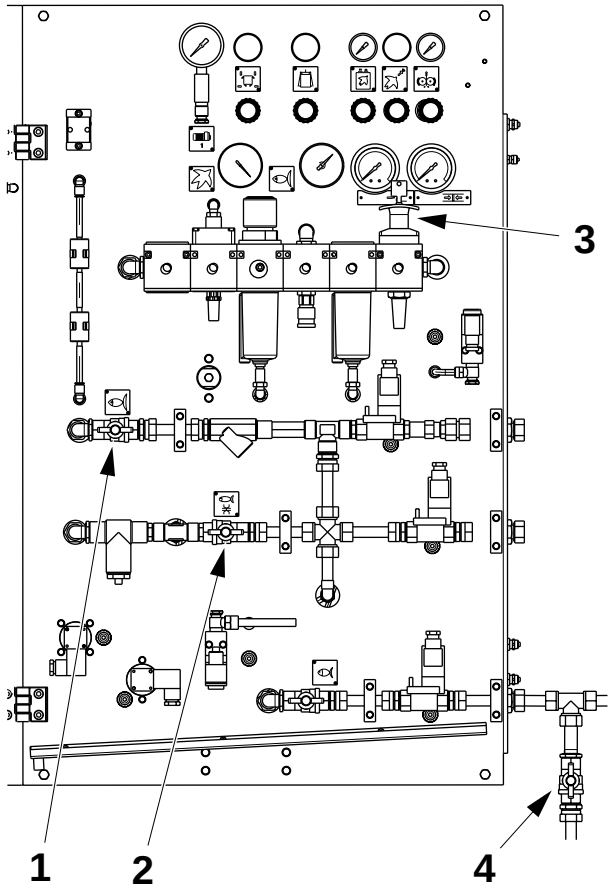
Se baja el soporte del material de envasado situado encima de la bobina.

2.206om19020_02_es.fm



10

Comprobar que todos los manómetros marcan cero. De lo contrario, puede que no funcionen bien. Avisar a un técnico.



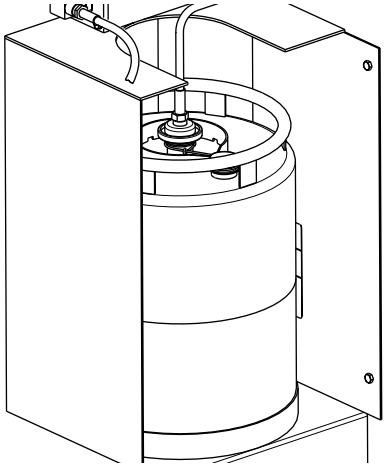
11

Abrir la válvula de agua de enfriamiento (1) y la válvula de agua de enfriamiento TS (2).

Abrir la válvula de entrada del aire (3).

Comprobar que la válvula de agua de enfriamiento (4) está abierta.

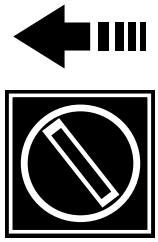
¡Nota!
Si la máquina está conectada a la circulación de agua de enfriamiento, la válvula de agua de enfriamiento TS (2) y la válvula de agua de enfriamiento (4) deben estar **cerradas**.



12

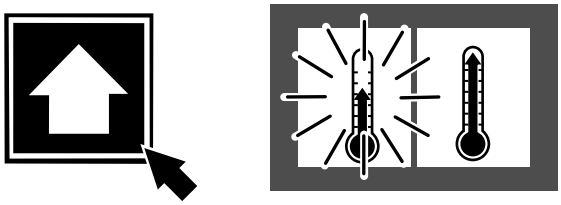
Montar un contenedor de peróxido de hidrógeno completamente lleno, ver la *Líquido de esterilización* sección.

2.206om19020_02_es.fm



13

Girar el **Selector** del panel del operador hacia la izquierda.

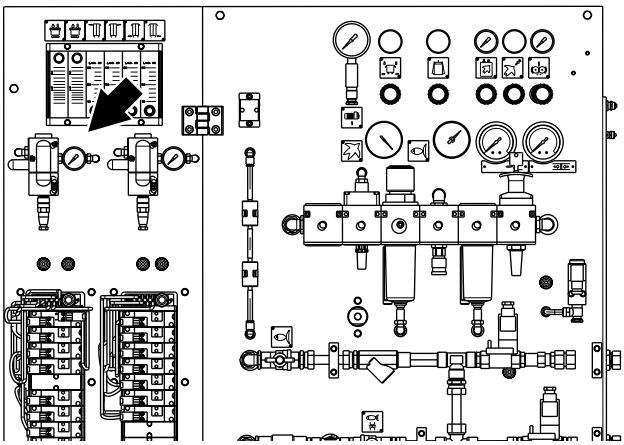


14

Pulsar el botón **Avanzar programa** hasta que se apague el piloto.

El piloto con el símbolo de **Precalentamiento I** se queda encendido y comienza el precalentamiento del baño de agua.

El depósito de peróxido de hidrógeno comienza a llenarse.

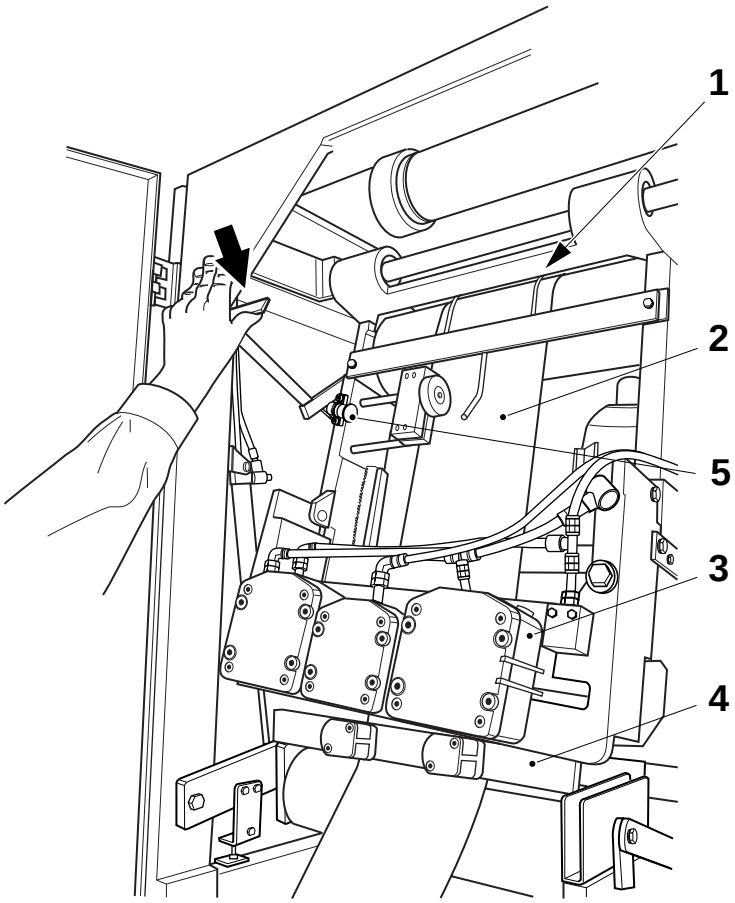


15

Comprobar que la presión del transductor I/P es de **0,1** bares.

En caso contrario, avisar a un técnico.

2.206om19020_02_es.fm

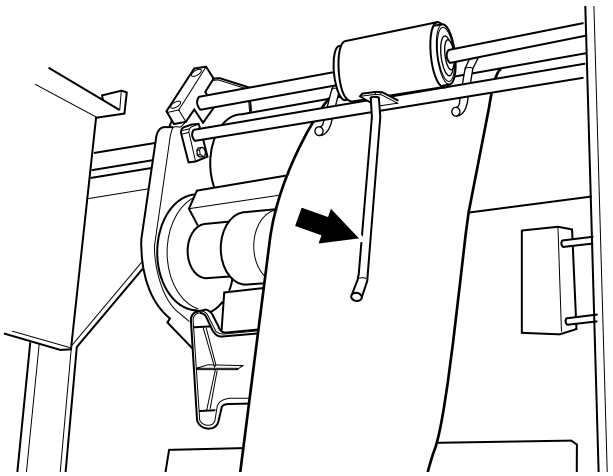


16

Introducir el material de envasado (2) por el:

- soporte del material (4).
- dispositivo de empalme (3).

Desbloquear el pomo (5) y levantar la palanca para introducir el material de envasado debajo del rodillo de presión (1).

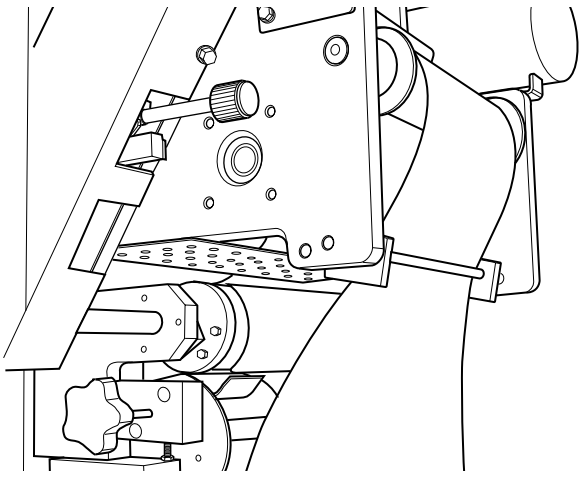


17

Abrir las puertas del lateral derecho de la ASU.

Introducir el material de envasado a través de la guía.

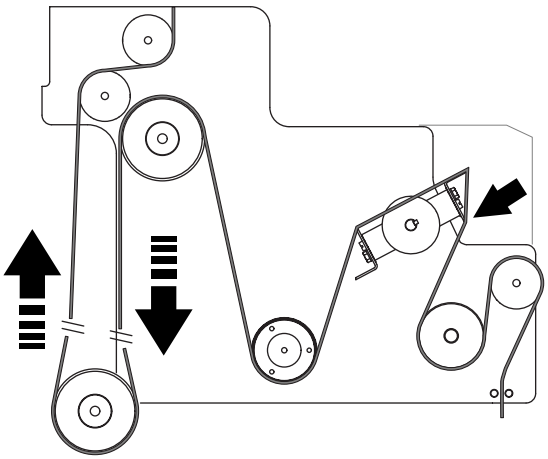
- Sacar aproximadamente 2 metros de material de envasado para crear el recodo libre.



18

Introducir el material de envasado en la unidad fechadora.

2.206om19020_02_es.fm



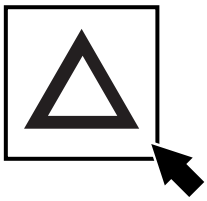
19

Introducir el material de envasado en la unidad fechadora como se muestra.

Comprobar que los pliegues superiores del material de envasado coinciden con el borde corto de la rueda de pliegue.

Ver la sección *Controles de los envases* para identificar los pliegues superiores.

Cerrar las puertas de la ASU.

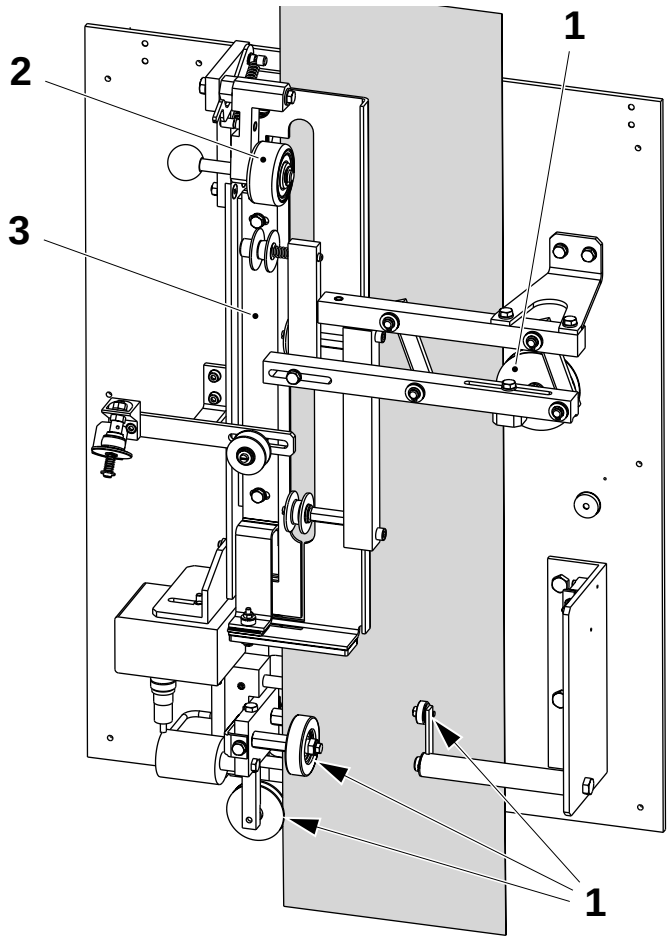


20

Cerrar todas las puertas y cubiertas de la máquina y tocar el botón intermitente **Reconocer** para reconocer la alarma.

Si hay alguna alarma activa, tomar las medidas oportunas o avisar a un técnico.

2.206om19020_02_es.fm



21

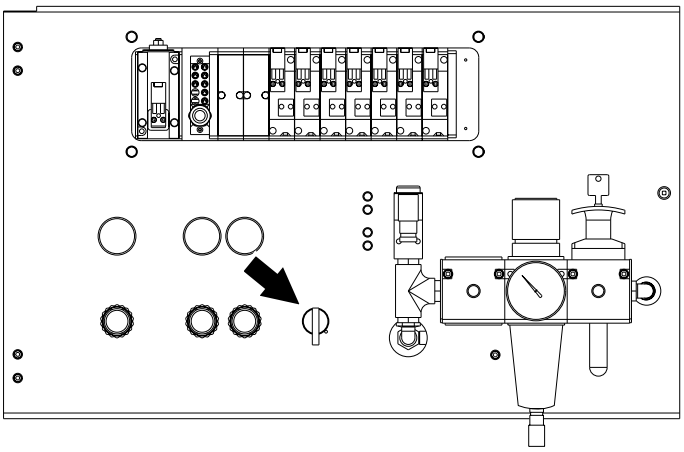
Abrir las puertas del aplicador de la tira.

Introducir el material de envasado a través de las ruedas guía (1) y entre los rodillos de presión (2).

Introducir el material de envasado por el soldador (3) y tirar del material de envasado hacia arriba hasta el rodillo doblador.

¡Nota!
Comprobar que el material de envasado está colocado correctamente en las guías.

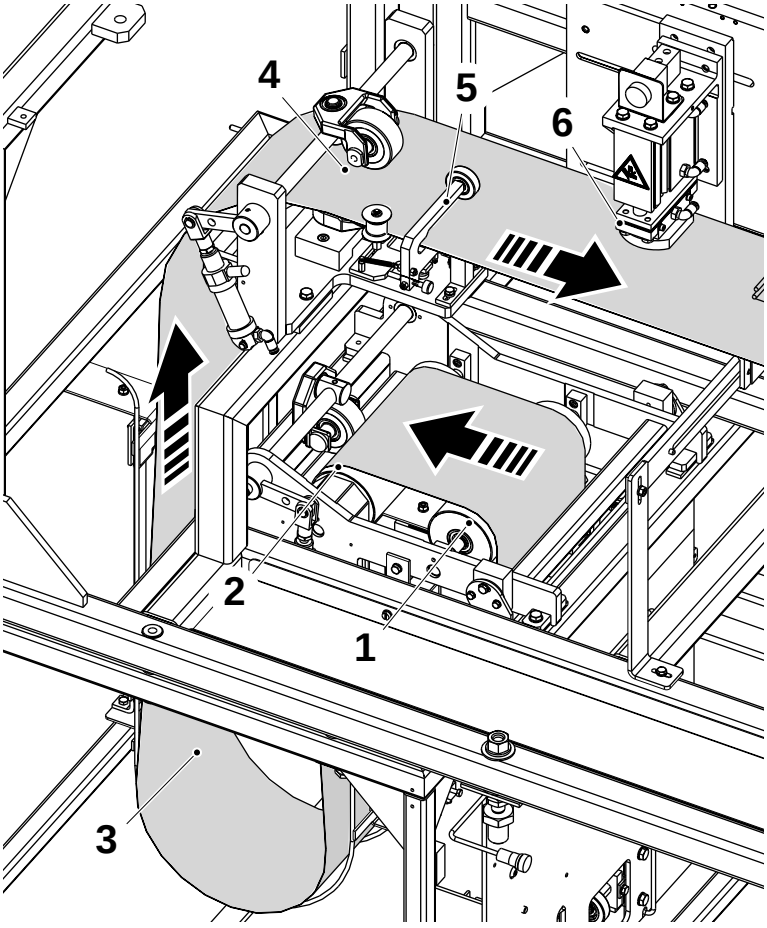
Cerrar las puertas del aplicador de la tira.



22

Abrir las puertas del panel de válvulas.

Soltar los contrarrodillos de presión girando el selector del panel de válvulas de la unidad PullTab hacia la posición izquierda.



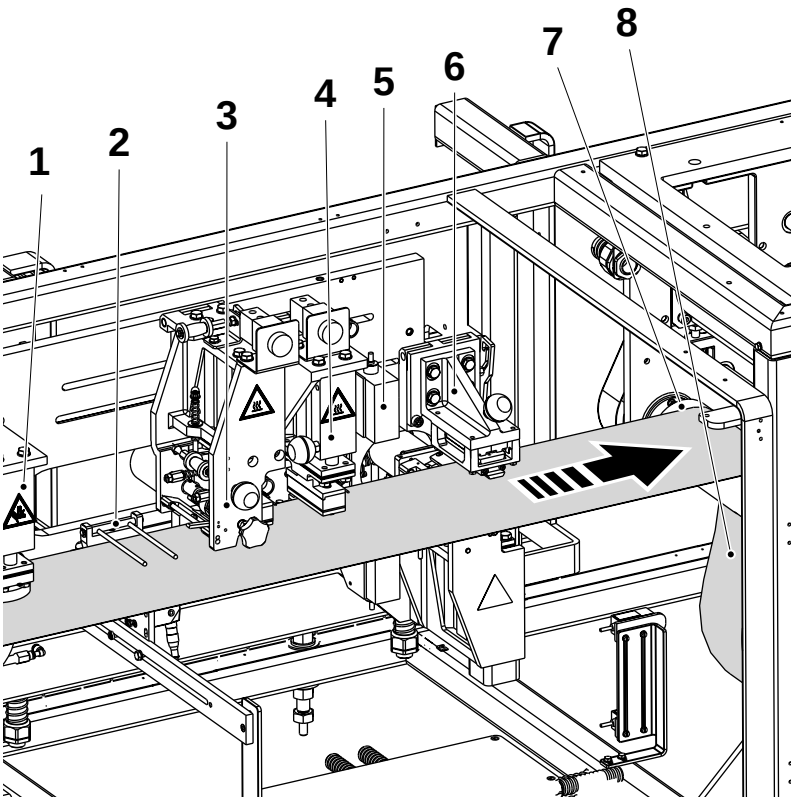
2.206om19020_02_es.fm

23

Abrir las cubiertas de la unidad PullTab.

Introducir el material de envasado:

- subiendo hasta el rodillo doblador (1),
- entre el rodillo doblador motorizado y el contrarrodillo de presión (2),
- bajando hasta el almacén de material de envasado (3),
- subiendo hasta el freno del papel (4),
- por la guía del papel (5),
- y la unidad punzonadora (6).



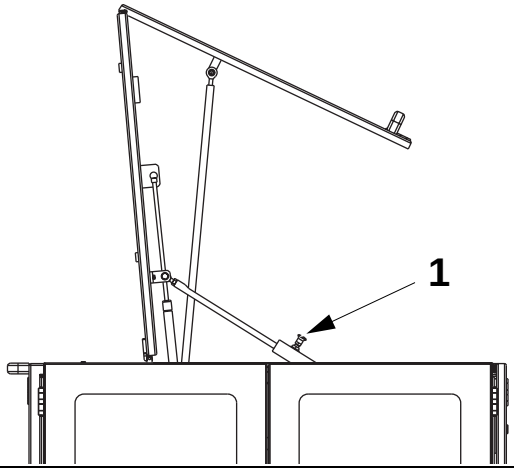
24

Tirar del material de envasado desde la unidad punzonadora (1) pasándolo por:

¡Nota!
Los dedos superiores de la guía (2) se pueden levantar para colocar el material de envasado.

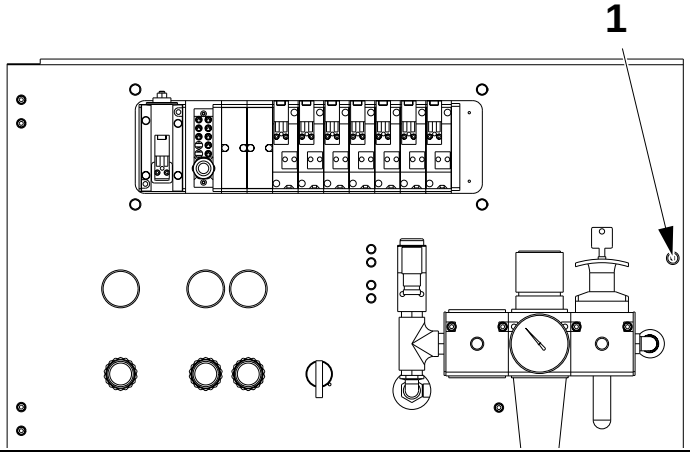
- guía (2),
- unidad del parche (3),
- estación de soldadura (4),
- unidad del sensor (5),
- unidad del parche (6),
- rodillo doblador motorizado (7),
- y bajando hasta el almacén de material de envasado (8).

2.206om19020_02_es.fm



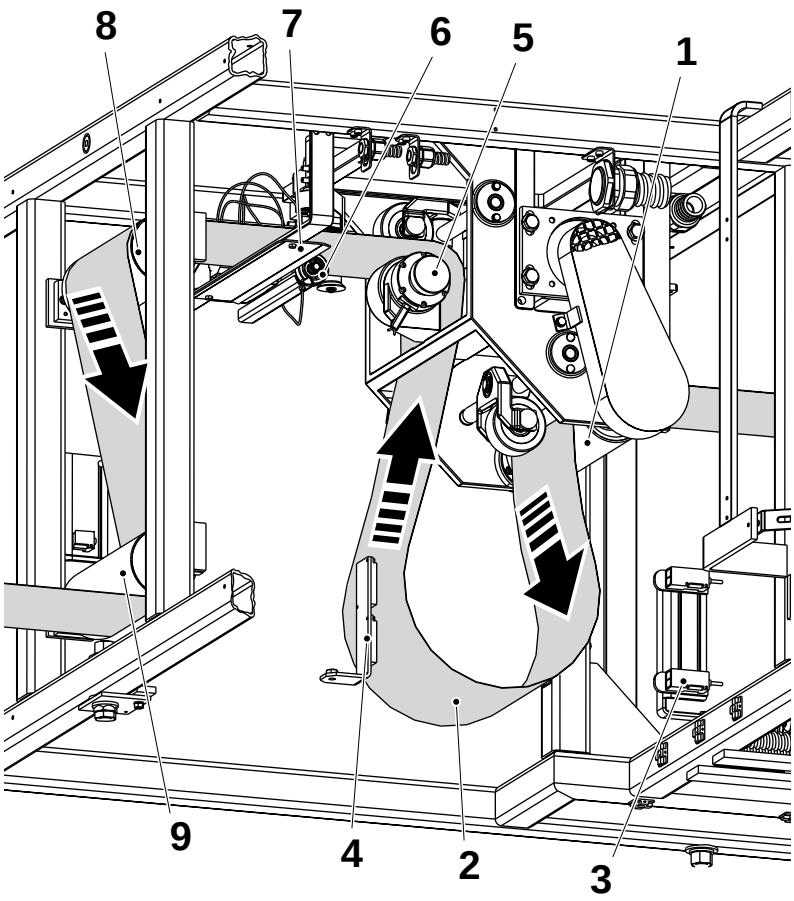
25

Cerrar la cubierta de la unidad PullTab soltando el pomo de bloqueo (1).



26

Aflojar el tornillo (1) y sacar la placa del panel de válvulas.



27

Introducir el material de envasado a través del:

- rodillo doblador motorizado (1),
- bajando hasta el almacén de material de envasado (2),

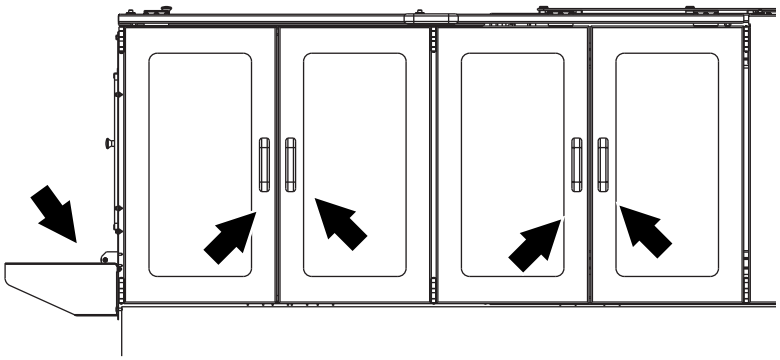
¡Nota!
Asegurarse de que el material de envasado se encuentra entre las fotocélulas (3) y los reflectores (4),

- subiendo hasta la unidad del freno (5),
- a través de la guía (6) y las placas (7),
- rodillo doblador (8),
- bajando hasta el rodillo doblador (9),

y sacarlo de la unidad PullTab hacia la tapa de la caja de succión.

Cerrar y bloquear la puerta del panel de válvulas.

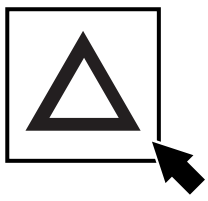
2.206om19020_02_es.fm



28

Introducir la tira de parches y la tira de lengüetas, ver la sección *Suministro de la tira pajitas*.

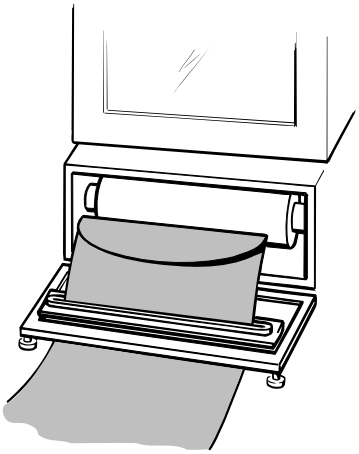
Cerrar las puertas de la unidad PullTab y abrir la cubierta de la banda.



29

Cerrar todas las puertas y cubiertas de la máquina y tocar el botón intermitente **Reconocer** para reconocer la alarma.

Si hay alguna alarma activa, tomar las medidas oportunas o avisar a un técnico.



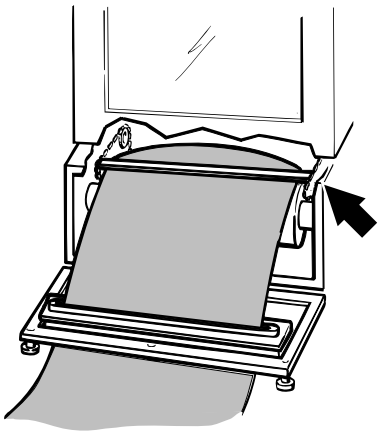


¡ADVERTENCIA!

30a

¡Peróxido de hidrógeno!
Seguir las *Precauciones de seguridad.*

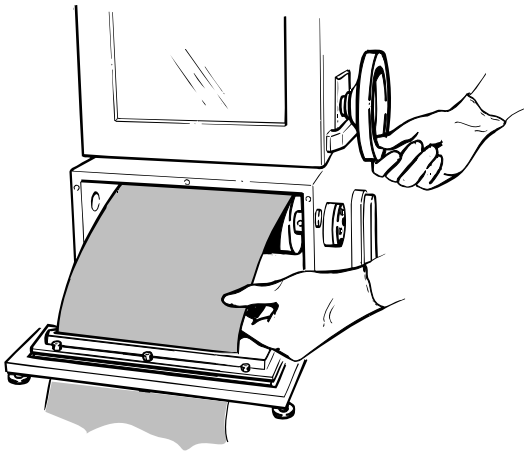
Abrir la tapa de la caja de succión e introducir el material de envasado a través de ella.



30b

Doblar el material de envasado y colocarlo debajo del transportador entre las cadenas del baño de peróxido.

El transportador se encuentra en su posición inicial, justo encima del rodillo doblador (flecha).

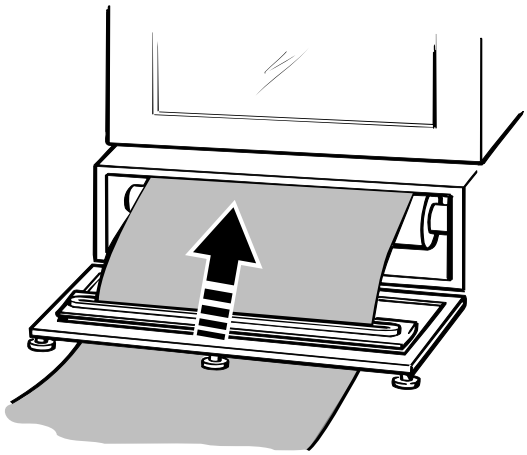


30c

Avanzar con la manivela el material de envasado a través del baño de esterilización.

Cuando se vea el borde del material de envasado a través de las puertas de la cámara aséptica, abrir las puertas de la cámara aséptica.

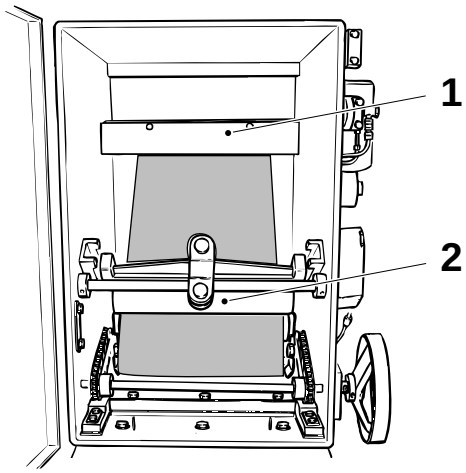
Retirar el material de envasado del transportador y **desplazar inmediatamente el transportador con la manivela a su posición inicial**.

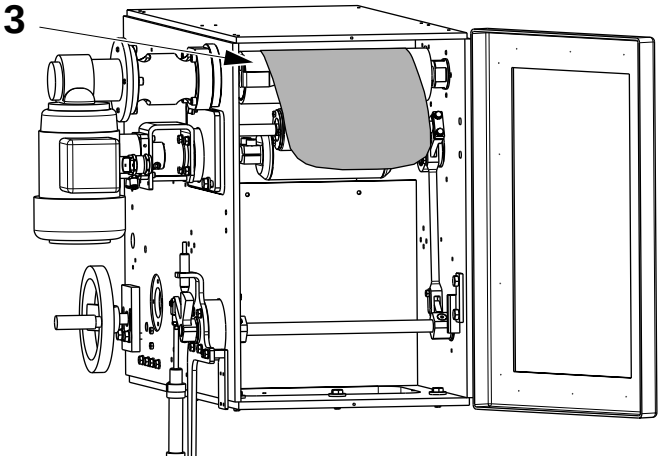


30d

Cerrar la tapa de la caja de succión.

2.206om19020_02_es.fm



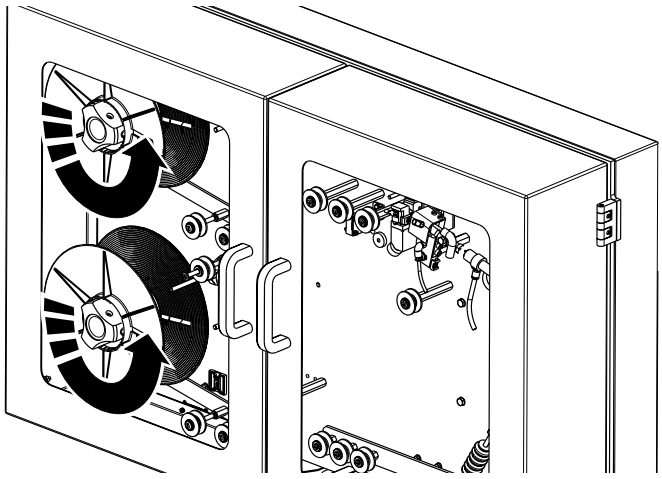


30e

Introducir el material de envasado entre los rodillos de satinado (2), por debajo de la cuchilla de aire (1) y por encima del rodillo doblador (3).

Cerrar las puertas de la cámara aséptica.

2.206om19020_02_es.fm



31

Abrir las cubiertas delanteras del aplicador de la tira.

Colocar las bobinas de la tira LS en los soportes.

Colocar las bobinas en la dirección de giro, como se muestra; ver la sección *Suministro de la tira pajitas*.



Registrar el tiempo empleado en la Preparación después del mantenimiento semanal. Ver *Registro del tiempo de mantenimiento* en la página *70*.

32

Continuar con *Preparación después del mantenimiento diario*.

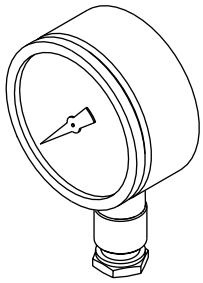
2.206om19020_02_es.fm

Preparación después del mantenimiento diario

Empezar con estas preparaciones al poner en marcha la máquina tras el *Mantenimiento diario*.

Estas preparaciones se deben realizar también después de las descritas en *Preparación después del mantenimiento semanal*.

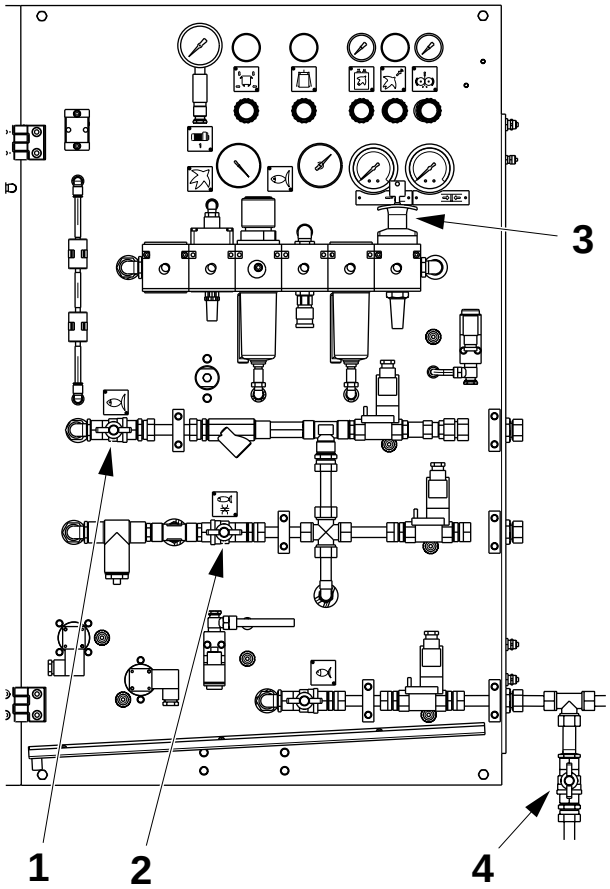
2.207om19020_02_es.fm



1

¡Nota!
Si ya se ha efectuado la *Preparación después del mantenimiento semanal*, empezar después del punto *4*.

Comprobar que todos los manómetros marcan cero. De lo contrario, puede que estén averiados. Avisar a un técnico.



2

Abrir la válvula de agua de enfriamiento (1) y la válvula de agua de enfriamiento TS (2).

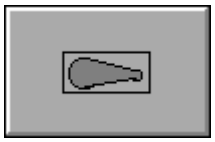
Abrir la válvula de entrada del aire (3).

Comprobar que la válvula de agua de enfriamiento (4) está abierta.

¡Nota!
Si la máquina está conectada a la circulación de agua de enfriamiento, la válvula de agua de enfriamiento TS (2) y la válvula de agua de enfriamiento (4) deben estar **cerradas**.

2.207om19020_02_es.fm

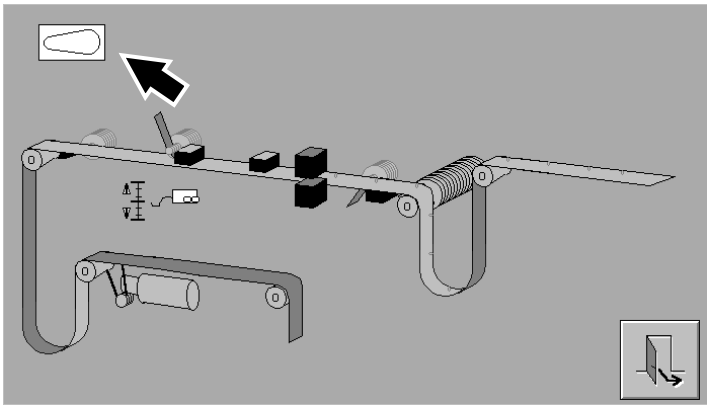


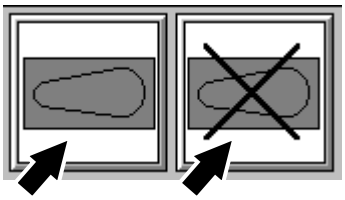


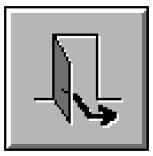
2a

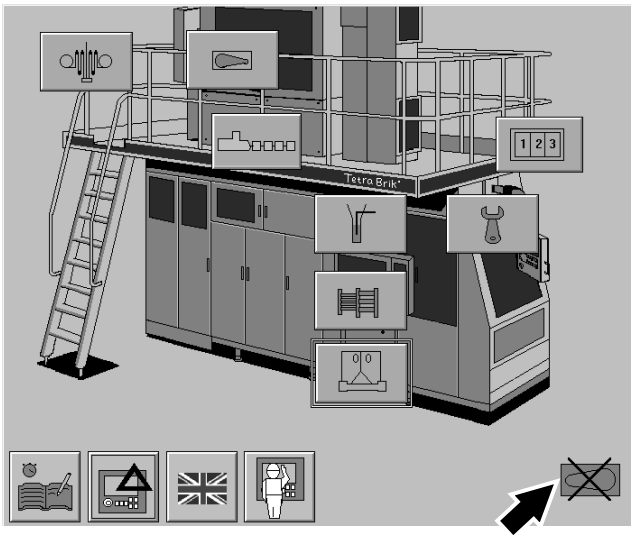
Seleccionar el modo de producción necesario mediante el selector usando el TPOP como sigue:

- Tocar el botón del **Sistema de maniobra**.
- Tocar el botón **Selector PT**.
- Tocar el botón **Modo PT**.
- Tocar el botón de **Modo de producción** deseado.
- Tocar el botón **Salir**.



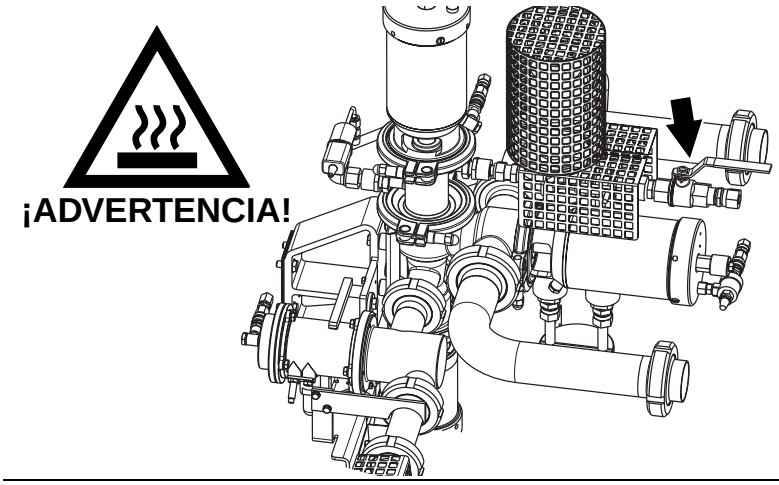






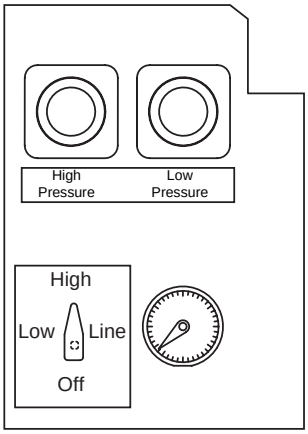
¡Nota!
Cuando la unidad PT está excluida, se muestra el símbolo indicado.

2.207om19020_02_es.fm



3

Comprobar que la válvula de vapor está abierta.

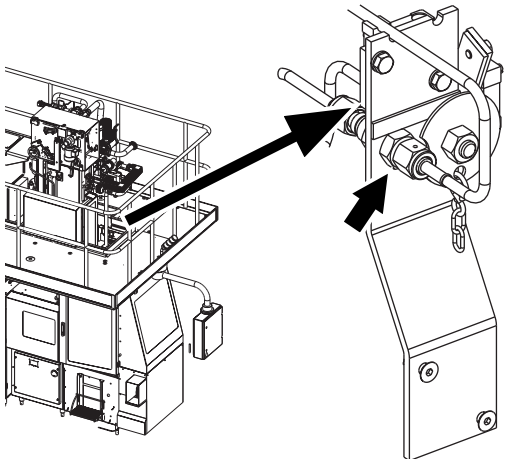


4

Con TCSB (opcional)

Comprobar que los manómetros indican los valores de presión correctos.

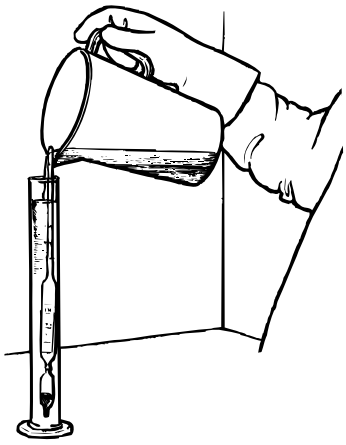
Ver la sección *Preparación después del mantenimiento semanal*, punto *2*.



5

Con HI

Comprobar que el tubo de nitrógeno está colocado a la izquierda (modo de producción).

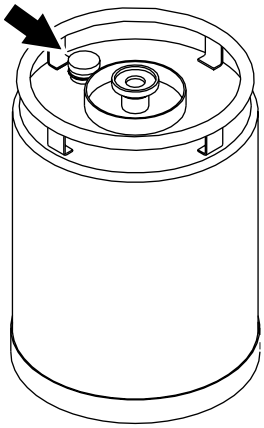


6a

Comprobar la concentración de peróxido de hidrógeno, ver la sección *Líquido de esterilización*.

La concentración debe estar entre el 30% y el 40%. Si el valor es inferior al 30% o superior al 40%, cambiar la solución de peróxido de hidrógeno. Ver la sección *Líquido de esterilización*.

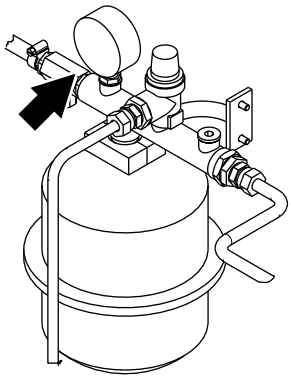
2.207om19020_02_es.fm



6b

Comprobar el nivel del contenedor de peróxido de hidrógeno a través de la mirilla (flecha). El contenedor debe estar lleno.

Si es necesario, cambiar el contenedor de peróxido de hidrógeno, ver la sección *Líquido de esterilización*.

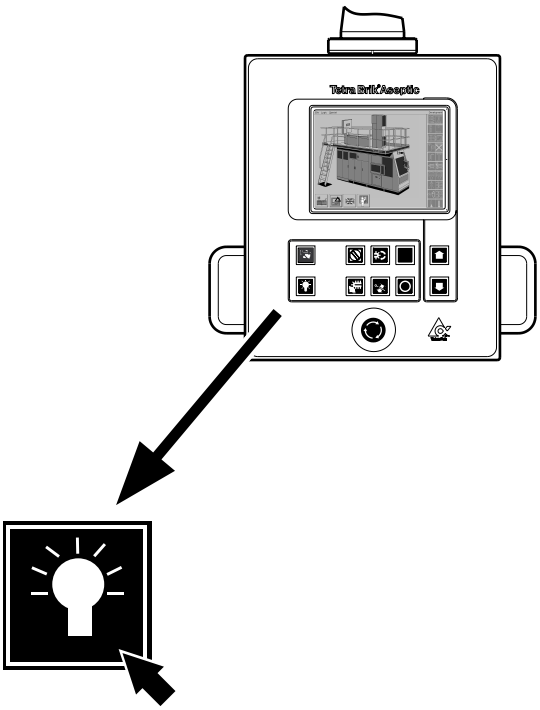


7

Comprobar que la presión del agua es de 0,5 bares.

En caso contrario, avisar a un técnico.

2.207om19020_02_es.fm

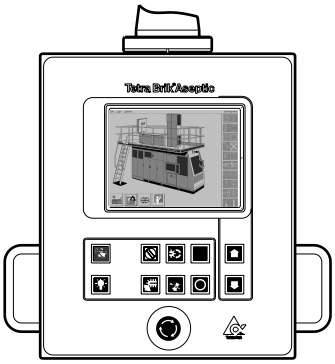


8

Apretar el botón **Comprobación pilotos**.

Se encienden las luces de alarma de la máquina y todos los botones del panel de mandos.

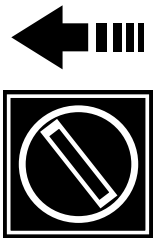
En caso contrario, avisar a un técnico.



9

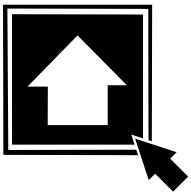
Poner a cero los contadores de envases en el TPOP. Ver el punto *4* en la página *76*.

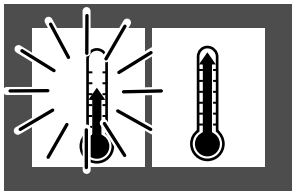
¡Nota!
Si se acaba de efectuar la *Preparación después del mantenimiento semanal*, ir directamente al paso *19*.



10

Girar el **Selector** del panel del operador hacia la izquierda.



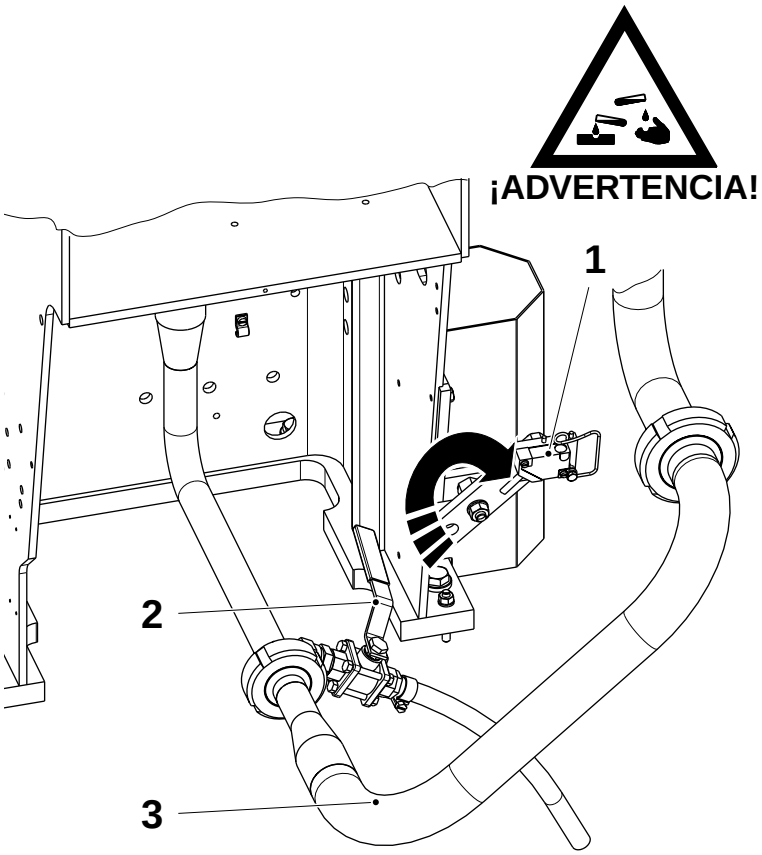


11

Pulsar el botón **Avanzar programa**.

El símbolo **Precalentamiento I** se queda fijo.

2.207om19020_02_es.fm



12

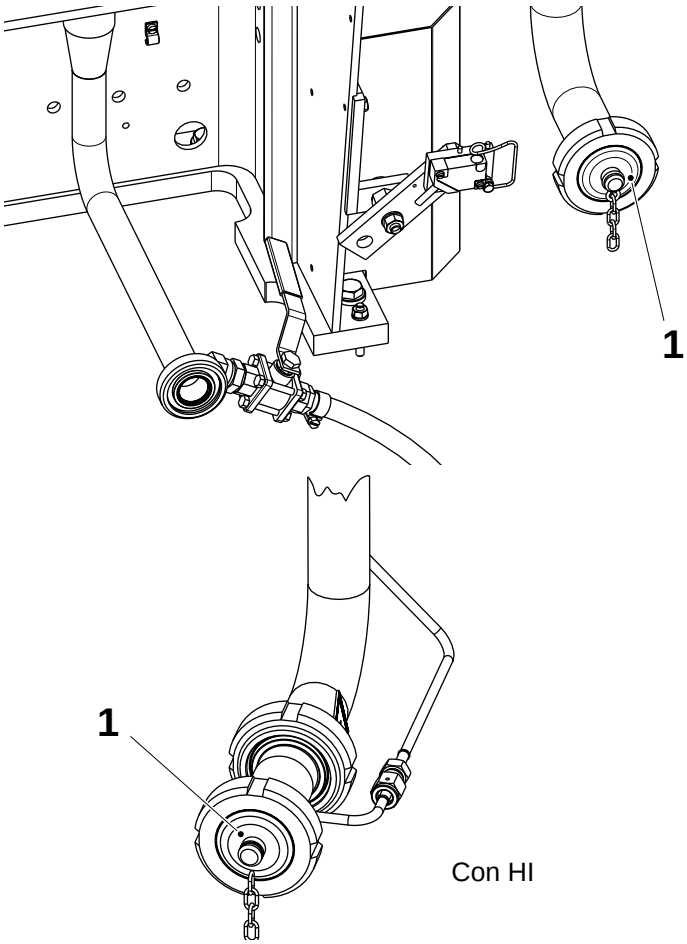
¡Peróxido de hidrógeno!
Seguir las *Precauciones de seguridad*.

Levantar el sensor (1) y abrir la válvula (2) para drenar el tubo de limpieza.

Cerrar la válvula (1) completamente.

Retirar el tubo del producto (2).

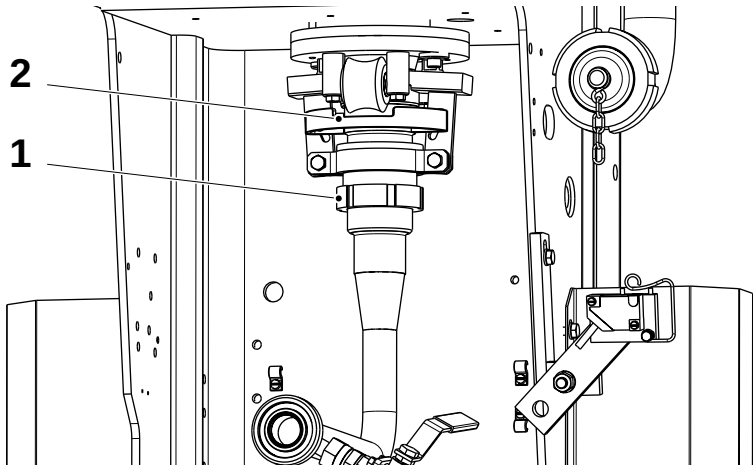
2.207om19020_02_es.fm



Con HI

13

Colocar el tapón (1).



14

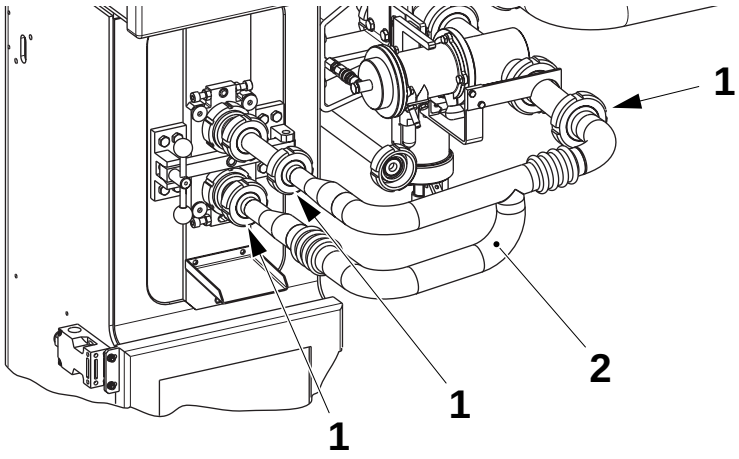
Aflojar la tuerca (1) y sacar el racor de limpieza (2).

15

Sin HI / HL

¡Nota!
Los puntos de *15a* a *15d* son válidos únicamente para máquinas sin HI.

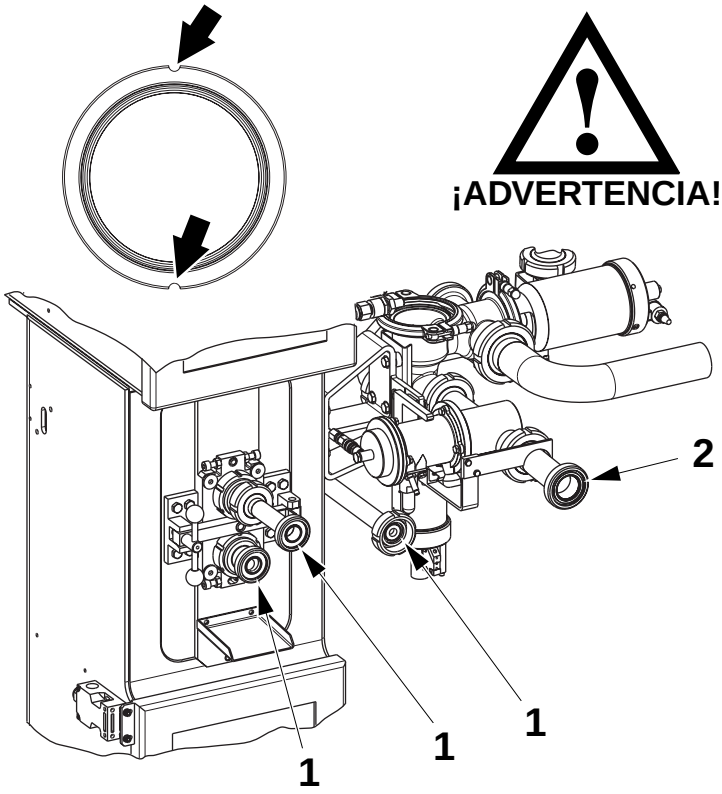
Para máquinas con HI, ir al punto *16a*.



15a

Soltar las tuercas (1) y quitar el tubo de limpieza (2).

2.207om19020_02_es.fm



1 Guarnición (90217-347 ∅ 32 mm)
2 Guarnición (90217-348 ∅ 46,8 mm)

15b

¡Detergente!
Productos químicos. Seguir las *Precauciones de seguridad*.

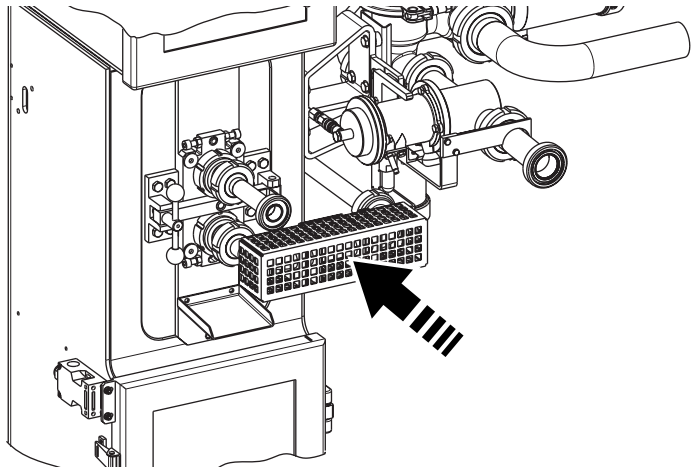
Quitar las guarniciones de los racores de los tubos usando las ranuras indicadas.

Comprobar si las guarniciones están sucias o desgastadas y cambiarlas si es necesario.

Desinfectar las guarniciones con detergente código G, ver la sección *Datos técnicos*.

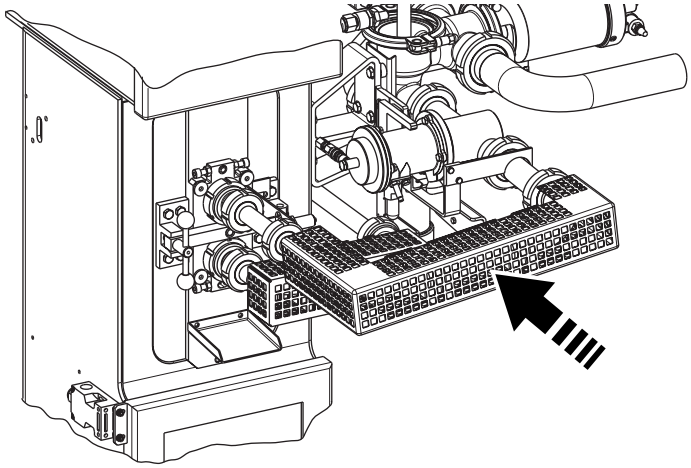
Montar las guarniciones sin enjuagarlas.

¡Nota!
Comprobar que las guarniciones están en la posición correcta.



15c

Colocar el tubo de aire estéril.

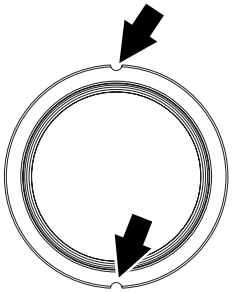


15d

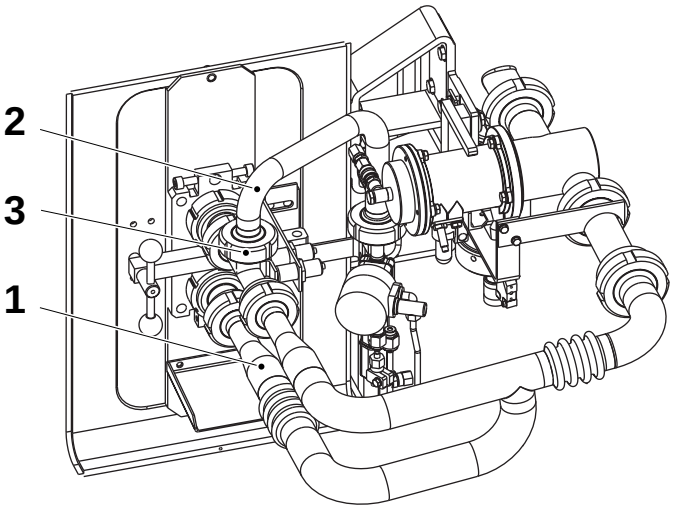
Conectar el tubo del producto.

Ir al punto *17*.

2.207om19020_02_es.fm







Guarnición (90217-347 ∅ 32 mm)
Guarnición (90217-348 ∅ 46,8 mm)

16a

Con HI

¡Nota!
Con HI derivado, ir al punto *16c*.

Retirar el tubo de limpieza (1) y el tubo HI (2).

Usando las ranuras indicadas, retirar la guarnición TP nº 315229-104 de la conexión en forma de T, posición (3).

¡Detergente!
Productos químicos. Seguir las *Precauciones de seguridad*.

Usando las ranuras indicadas, retirar las guarniciones de los racores de los tubos.

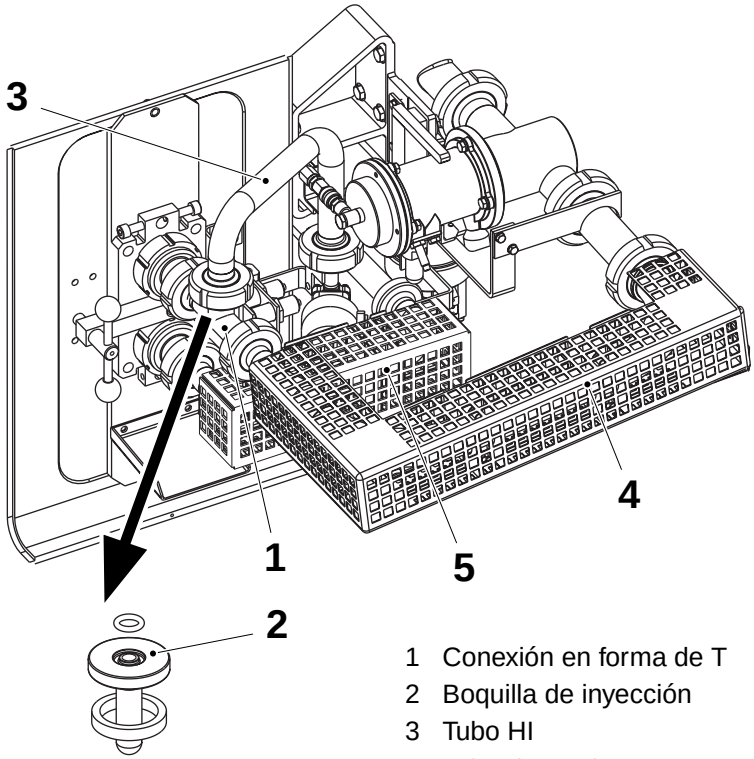
Comprobar si las guarniciones están sucias o desgastadas y cambiarlas si es necesario.

Desinfectar las guarniciones con detergente código G, ver la sección *Datos técnicos*.

Montar las guarniciones sin enjuagarlas.

¡Nota!
Comprobar que las guarniciones están en la posición correcta.

2.207om19020_02_es.fm



1 Conexión en forma de T
2 Boquilla de inyección
3 Tubo HI
4 Tubo de producto
5 Tubo de aire estéril

16b

Montar el tubo de conexión en forma de T (1) con una guarnición TP Nº 90217-347 en ambos extremos.

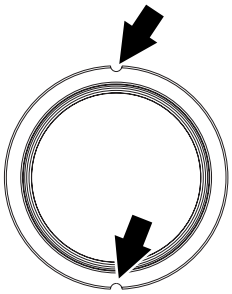
Montar la boquilla de inyección (2) con un O-ring TP Nº 315204-207 en el lado superior y una guarnición TP Nº 90217-347 en el asiento de la boquilla.

Montar el tubo HI (3) con un O-ring TP Nº 315204-207 en el lado de la válvula de parada HI.

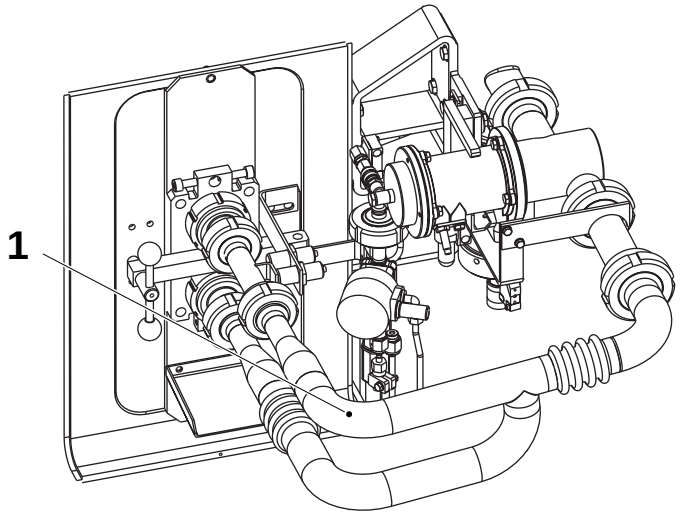
Colocar el tubo de producto (4) y el tubo de aire estéril (5).

Ir al punto *17*.

2.207om19020_02_es.fm



¡ADVERTENCIA!



Guarnición (90217-347 ∅ 32 mm)
Guarnición (90217-348 ∅ 46,8 mm)

16c

Con HI derivado

Retirar el tubo de limpieza (1).

¡Detergente!
Productos químicos. Seguir las *Precauciones de seguridad*.

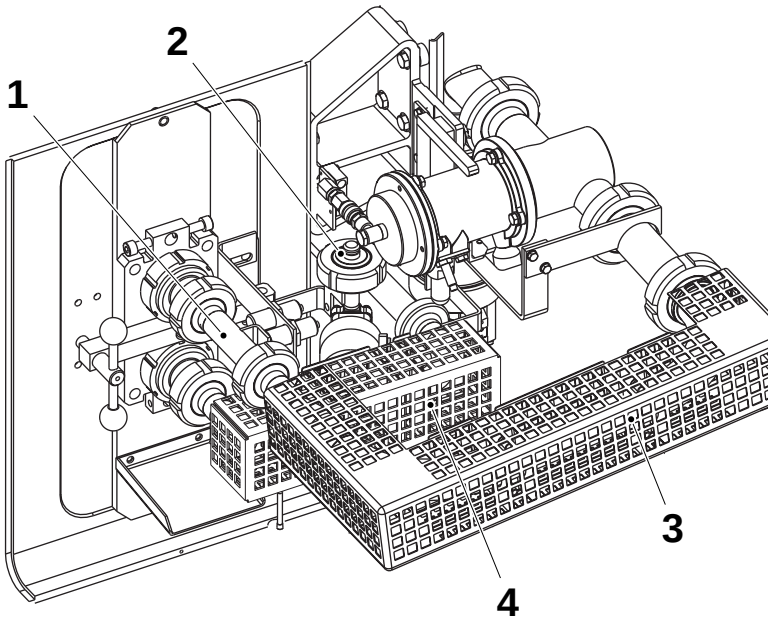
Usando las ranuras indicadas, retirar las guarniciones de los racores de los tubos.

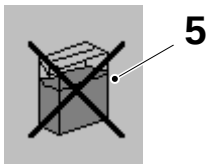
Comprobar si las guarniciones están sucias o desgastadas y cambiarlas si es necesario.

Desinfectar las guarniciones con detergente código G, ver la sección *Datos técnicos*.

Montar las guarniciones sin enjuagarlas.

¡Nota!
Comprobar que las guarniciones están en la posición correcta.





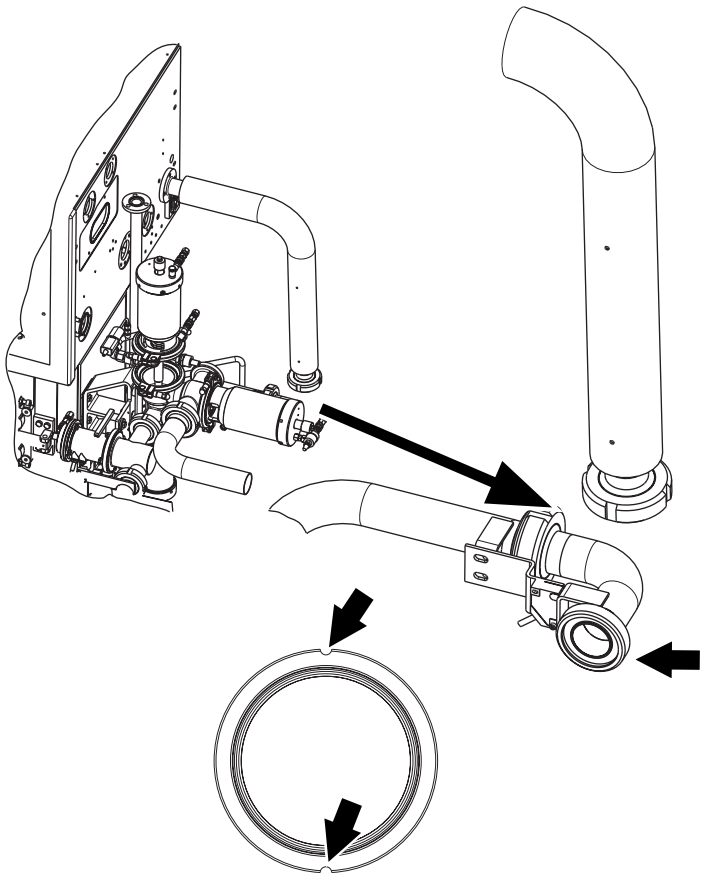
16 d

Montar el tubo alargador (1) con las guarniciones TP Nº 90217-347.

Asegurarse de que la tapa (2) en la válvula de parada HI está en su lugar y de que está montado el O-ring TP Nº 315204-207.

Colocar el tubo del producto (3) y el tubo de aire estéril (4).

¡Nota!
Cuando el HI está derivado, se muestra el icono (5) en el TPOP.



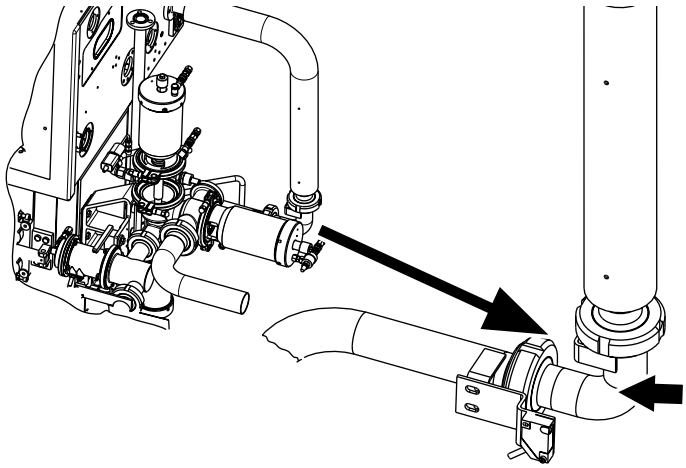
17

Desconectar el tubo de limpieza de entrada.

¡Nota!
Usar las ranuras indicadas para retirar la guarnición.

Comprobar si las guarniciones están desgastadas o sucias. Limpiarlas o cambiarlas si es necesario. Ver el punto *15b* para mayor información acerca de la limpieza.

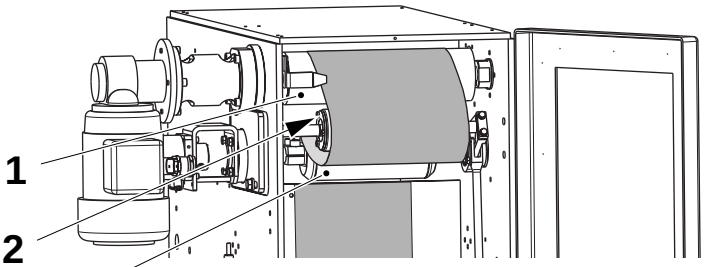
2.207om19020_02_es.fm

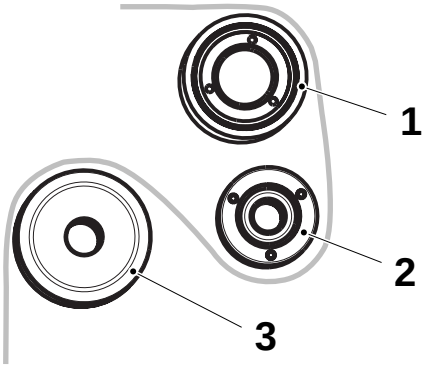


18

Conectar el tubo acodado al tubo de aire estéril.





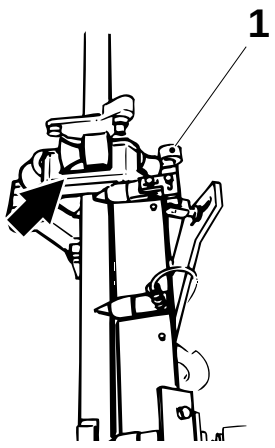


19

Abrir la puerta de la cámara aséptica.

Introducir el material de envasado **lentamente** sobre el rodillo (1), debajo del rodillo doblador (2), encima del rodillo (3) y bajando por la cámara aséptica.

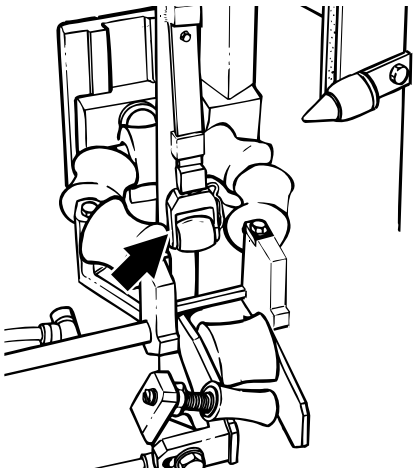
Cerrar la puerta de la cámara aséptica.



20

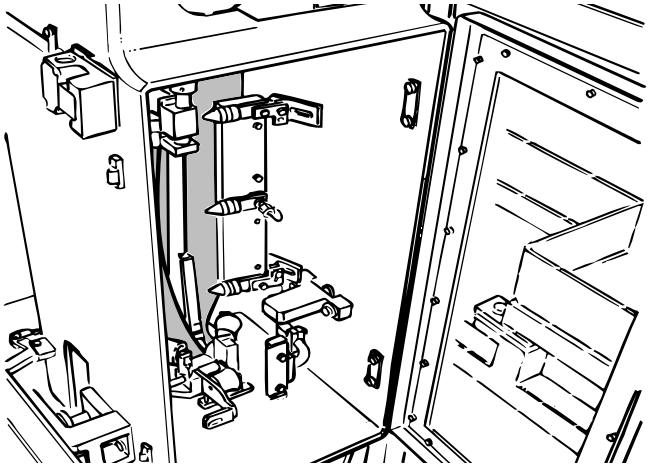
Abrir la puerta inferior de la cámara aséptica y abrir el anillo formador dividido levantando el pomo (1).

2.207om19020_02_es.fm



21

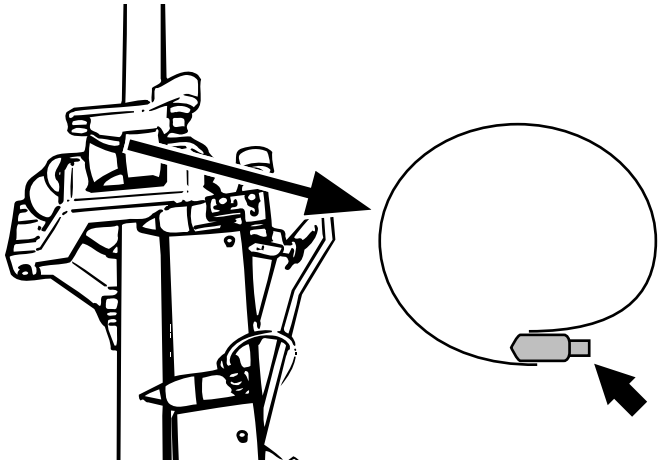
Comprobar que el rodillo de presión LS está limpio y que la superficie no está defectuosa.



22

Tirar hacia abajo del material de envasado, pasándolo a través del anillo formador dividido y el anillo formador inferior.

2.207om19020_02_es.fm

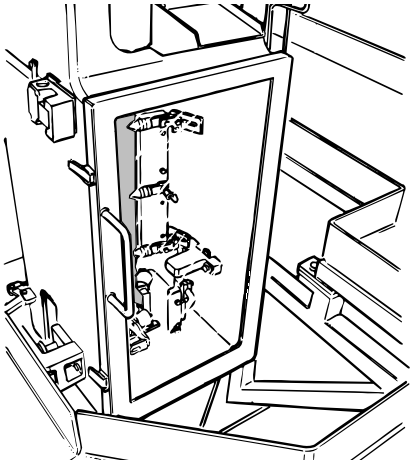


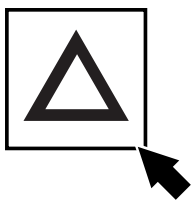
23

Cerrar el anillo formador dividido.

No válido para TBA 100 B, TBA 125 S y TBA 200 S:

Comprobar que el rodillo guía se baja y que el material de envasado pasa a ambos lados del mismo.





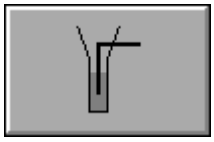
24

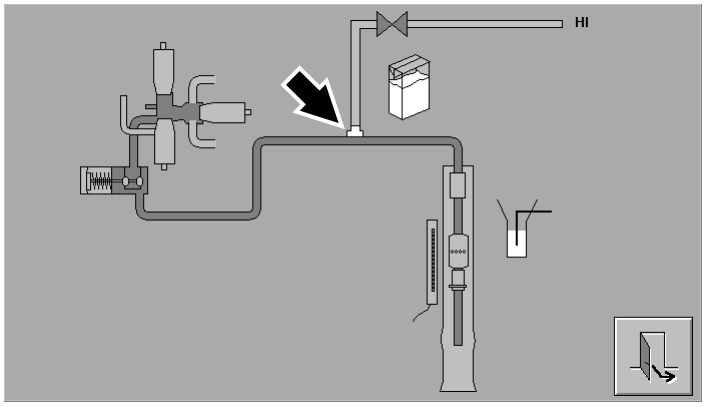
Cerrar las puertas de la cámara aséptica.

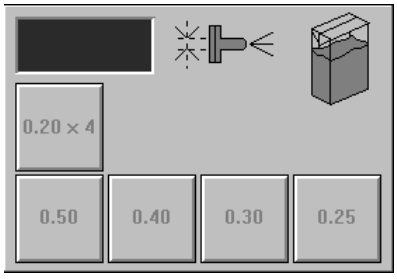
Cerrar todas las puertas y cubiertas de la máquina y tocar el botón intermitente **Reconocer** para reconocer la alarma.

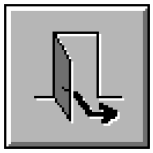
Si hay alguna alarma activa, tomar las medidas oportunas o avisar a un técnico.









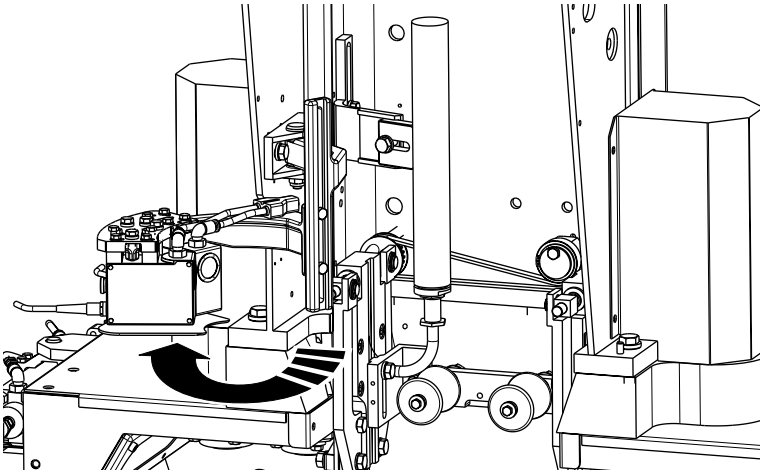


25

Con HI

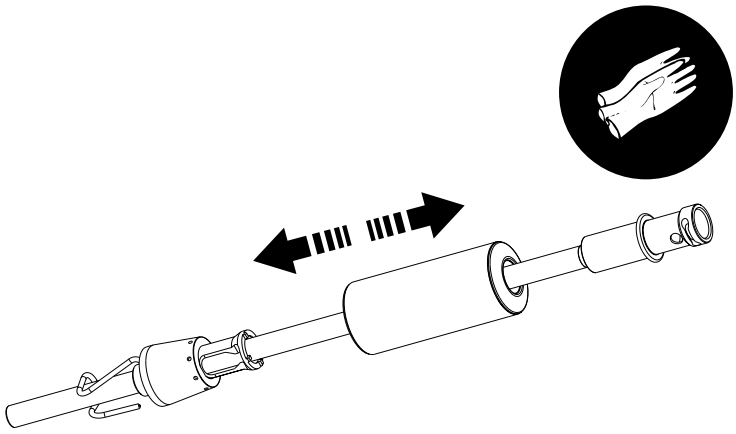
Seleccionar la boquilla HI correcta, según la boquilla que se haya instalado (consultar el apartado *16b*) como se indica a continuación:

- Tocar el botón del **Sistema de maniobra**.
- Tocar el botón **Sistema de llenado**.
- Tocar la pantalla en el punto indicado
- Seleccionar la boquilla correcta
- Tocar el botón **Salir**.



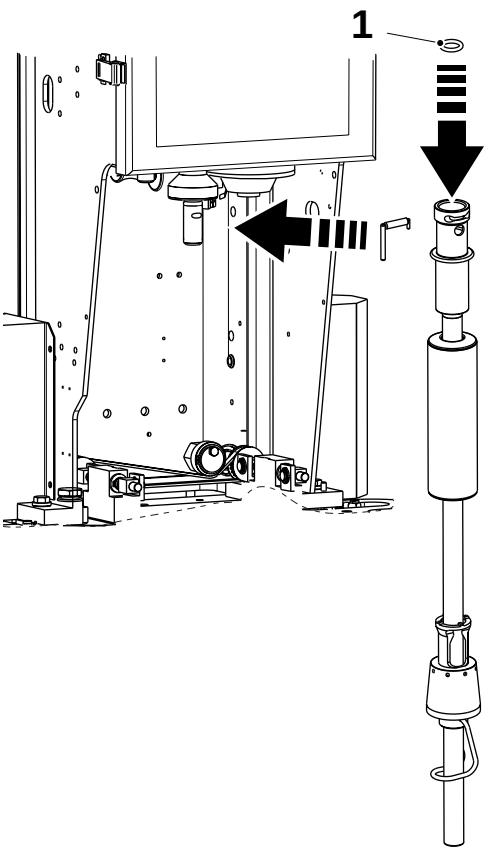
26

Sacar la unidad de la fotocélula para facilitar la introducción del material de envasado.



27

Asegurarse de que el flotador del tubo de llenado inferior se mueve sin problemas.







28

Asegurarse de que el O-ring (1) está en la posición correcta y de que no está desgastado o dañado; cambiarlo si es necesario.

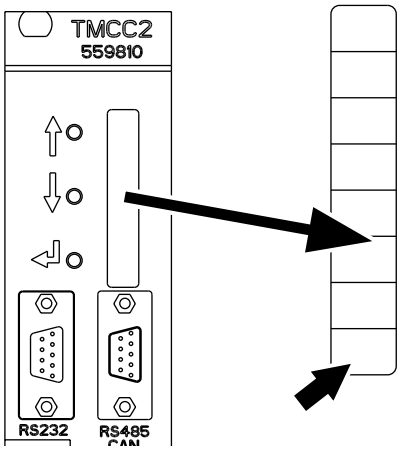
¡Nota!
Cambiar el O-ring (1) todas las semanas (o cada 100 horas).

Colocar el tubo de llenado inferior sin enjuagarlo.

¡Nota!
Girar el dedo de bloqueo para que su extremo apunte en vertical hacia abajo.

¡Detergente!
Productos químicos. Seguir las *Precauciones de seguridad.*

Pulverizar el tubo de llenado inferior con detergente de código G3, ver la sección *Datos técnicos*.

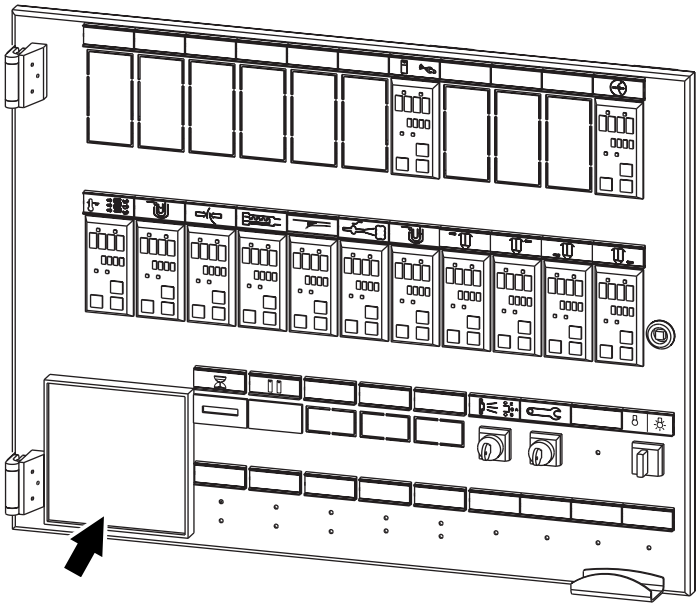


28a

En la tarjeta TMCC2 (**A310**) para el FCS, asegurarse de que el **LED S8** del panel delantero está **apagado**.

En caso contrario, avisar a un técnico.

2.207om19020_02_es.fm



29a

Grabadora del proceso

Verificar que hay suficiente papel de gráfico en la grabadora del proceso para un día de producción por lo menos.
Si es necesario, cargar más papel en la grabadora, ver el punto *29d*.

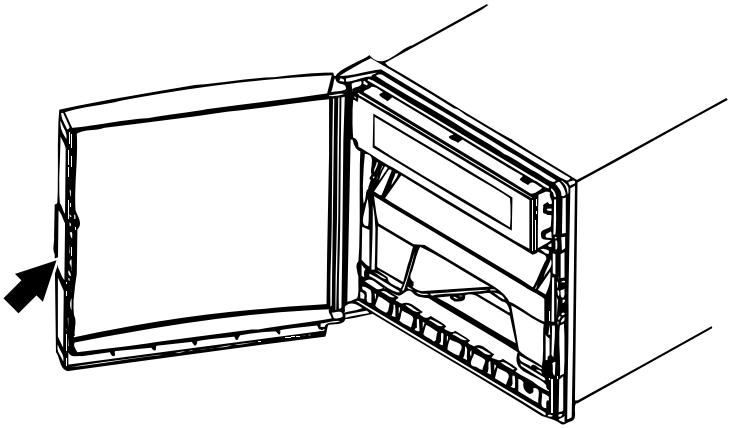
Comprobar que la grabadora del proceso imprime correctamente.
Cambiar el rodillo de entintado si es necesario; ver el punto *29h*.

Cada vez que la máquina arranca para la **Producción**, es aconsejable introducir la siguiente información en los cuatro campos libres de la grabadora de proceso:

- Tipo de producto
- Volumen del envase
- Nombre del operador
- Lote de producción

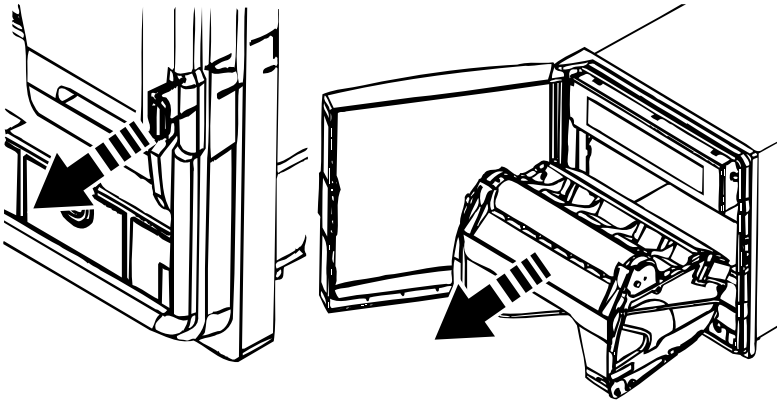
Consultar el manual de la grabadora Honeywell para obtener más detalles.

2.207om19020_02_es.fm



29b

Deslizar el botón hacia abajo y abrir la cubierta delantera.

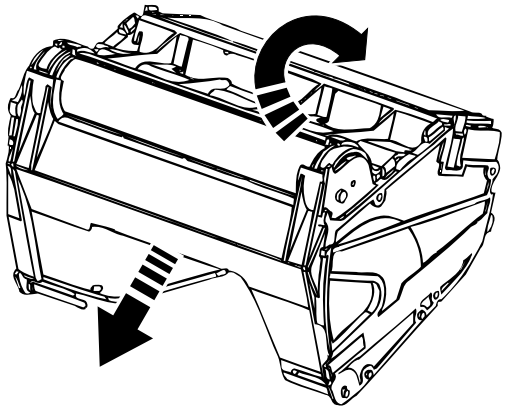


29c

Tirar del pasador y sacar el estuche del gráfico.

Para mayor información acerca de la *Carga del papel para gráficos*, ir al punto *29d*.

Para el *Cambio del rodillo de entintado* ir al punto *29h*.



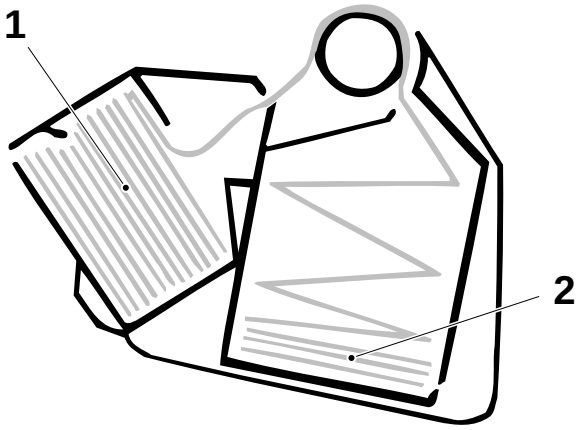
29d

Carga del papel para gráficos

Abrir el estuche del gráfico y quitar el gráfico viejo.

Si es necesario, limpiar el estuche con un paño de algodón húmedo.

¡Nota!
Ver la sección *Datos técnicos* para averiguar el tipo correcto de papel continuo.

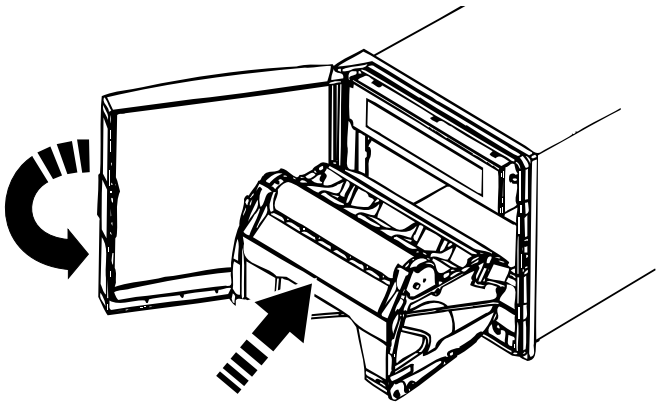


29e

Introducir el papel continuo para gráficos en el compartimiento superior (1) con los pliegues colocados en vertical.

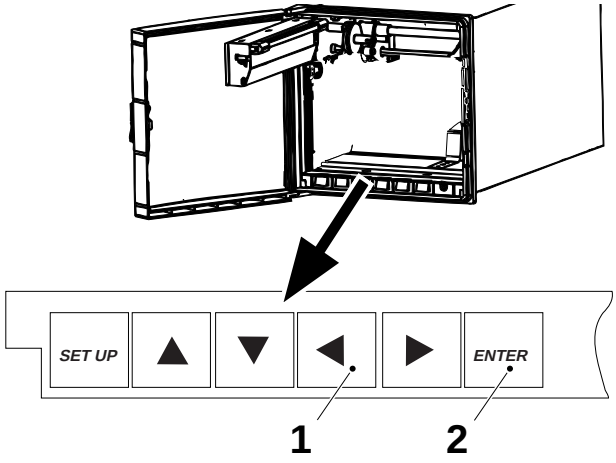
Las ranuras del papel continuo deben estar en el lado derecho y el lado del gráfico en la parte superior.

Sacar cuatro pliegues, colocarlos en el compartimiento (2) y cerrar las cubiertas del estuche del gráfico.



29f

Introducir el estuche y cerrar la cubierta.



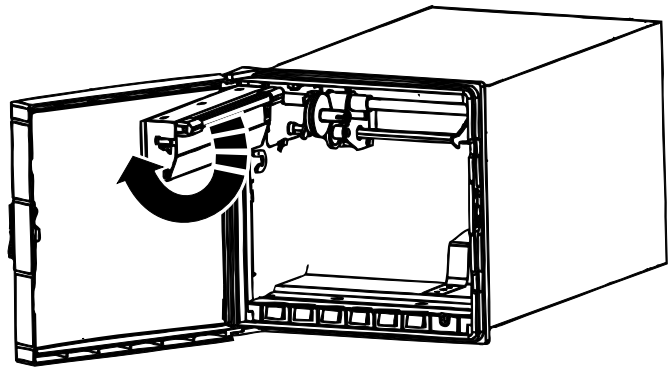
29g

Para reajustar la longitud del papel:

- pulsar la **flecha** (1) hasta que aparezca **PAPLG = 18000**
- pulsar la tecla **Enter** (2) para confirmar.

Cerrar la cubierta.

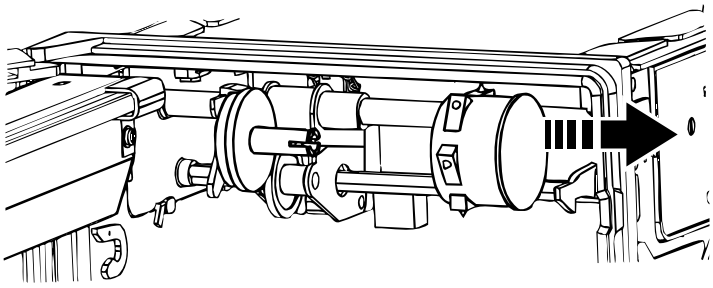
2.207om19020_02_es.fm



29h

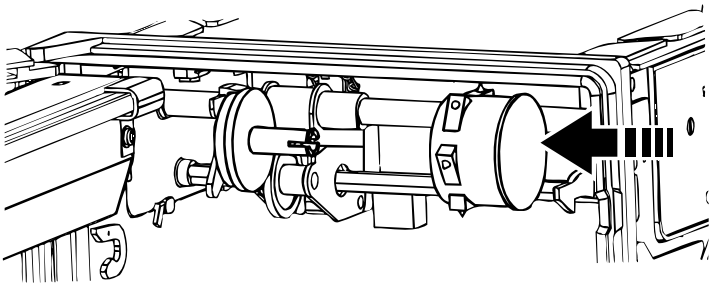
Cambio del rodillo de entintado

Abrir el display.



29i

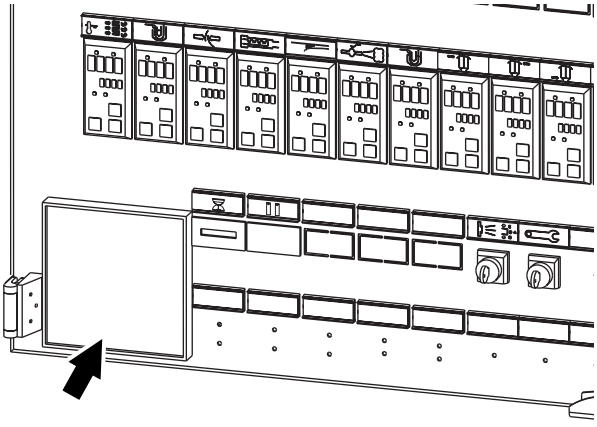
Retirar el rodillo de entintado usado.



29j

Colocar el rodillo de entintado nuevo. Girarlo en sentido contrario a las agujas del reloj hasta que enganche el trinquete.

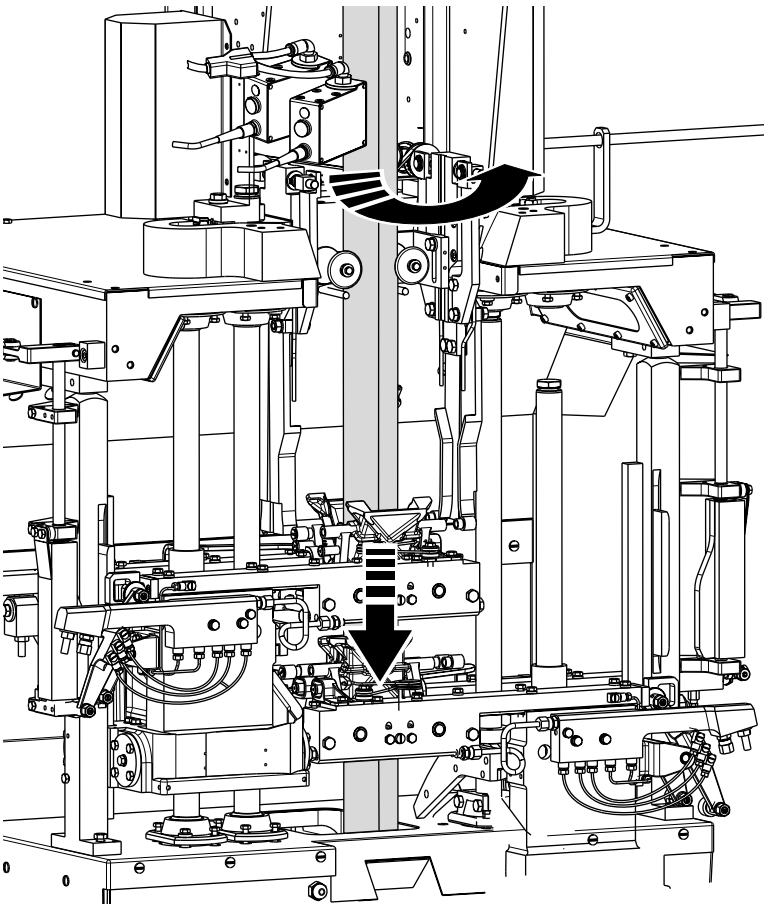
¡Nota!
Ver la sección *Datos técnicos* para averiguar el tipo correcto de rodillo de entintado.



29k

Cerrar el display, introducir el estuche y cerrar la cubierta delantera.

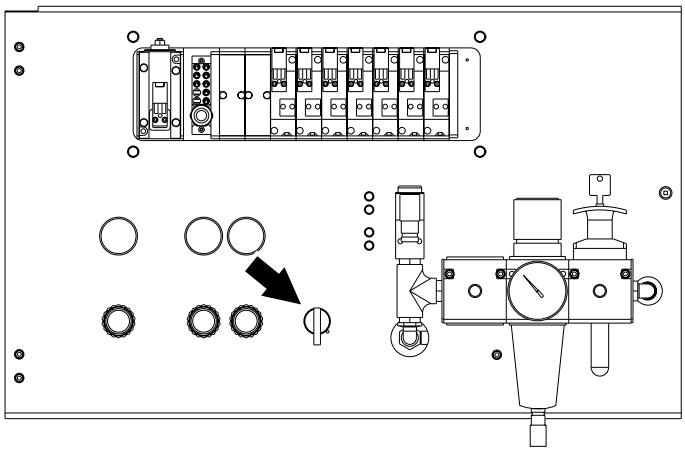
2.207om19020_02_es.fm



30

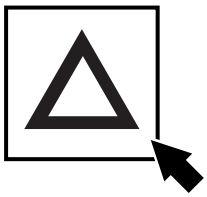
Tirar hacia abajo del material de envasado hasta que llegue a las mordazas.

Volver a colocar las fotocélulas en la posición de producción.



31

Colocar los contrarrodillos de presión girando el selector hacia la derecha.

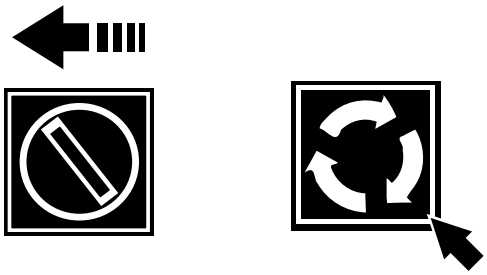


32

Cerrar todas las puertas y cubiertas de la máquina y tocar el botón intermitente **Reconocer** para reconocer la alarma.

Si hay alguna alarma activa, tomar las medidas oportunas o avisar a un técnico.

2.207om19020_02_es.fm



33

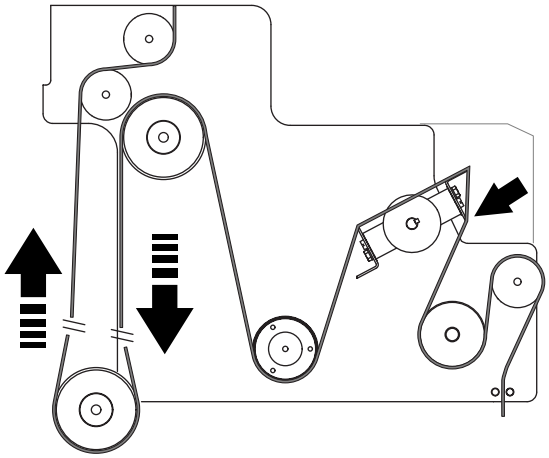
Seleccionar **Avance paso a paso lento**.

Apretar el botón **Avance paso a paso** hasta que las mordazas atrapen el material de envasado y tiren de él hacia abajo.

34

Asegurarse de que el material de envasado pasa correctamente por la máquina; consultar el capítulo *Descripción general*, sección “Banda de material de envasado”.

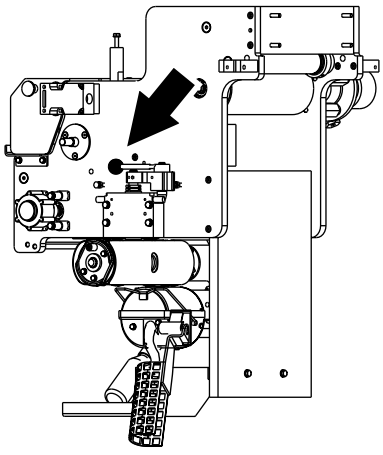
2.207om19020_02_es.fm



35

Comprobar que los pliegues superiores del material de envasado coinciden con el borde corto de la rueda de pliegue.

Ver la sección *Controles de los envases* para identificar los pliegues superiores.

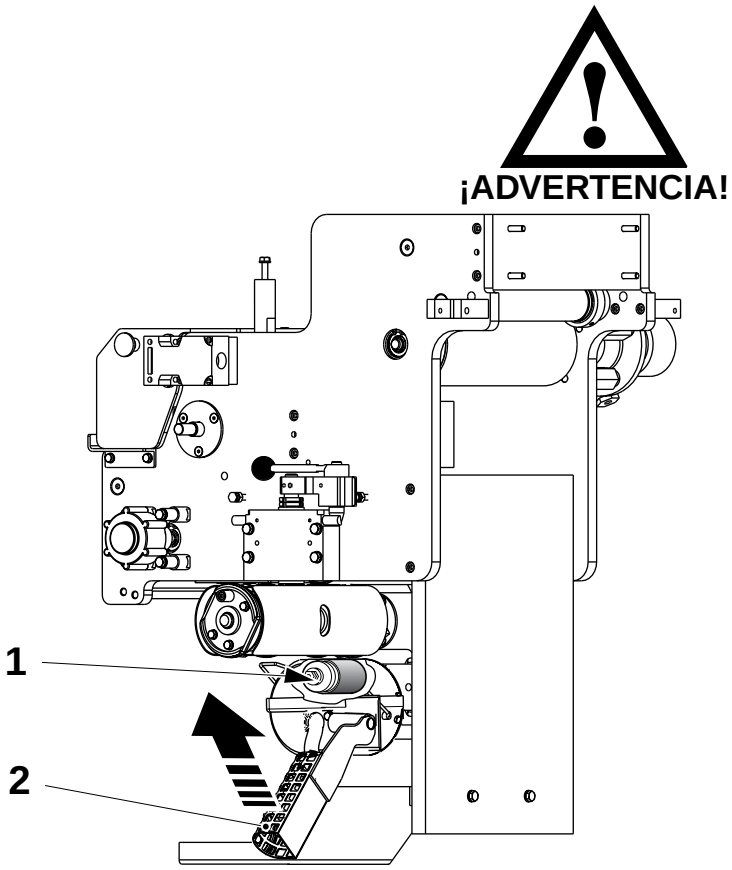


36

Colocar las matrices en la rueda impresora de la unidad fechadora.

Colocar la rueda impresora preparada en su eje.

Girar la rueda impresora a la posición de funcionamiento y fijarla con el pomo.



37

¡Tinta!

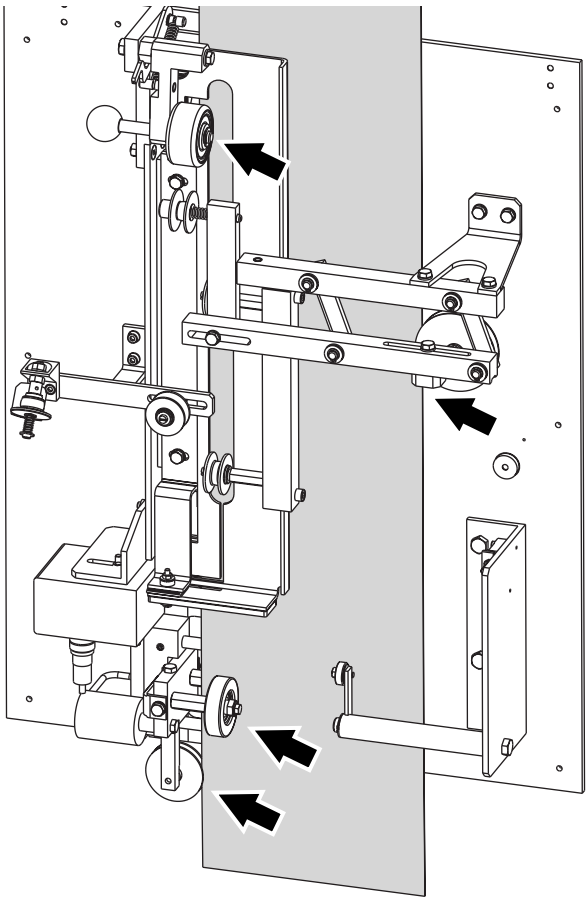
Seguir las *Precauciones de seguridad.*

Comprobar que la botella de tinta contiene por lo menos un tercio de su capacidad total.

Una botella de tinta contiene suficiente tinta para aproximadamente tres días de producción. Verificar que la botella no está dañada.

Asegurarse de que el rodillo de distribución de la tinta (1) gira sin problemas.

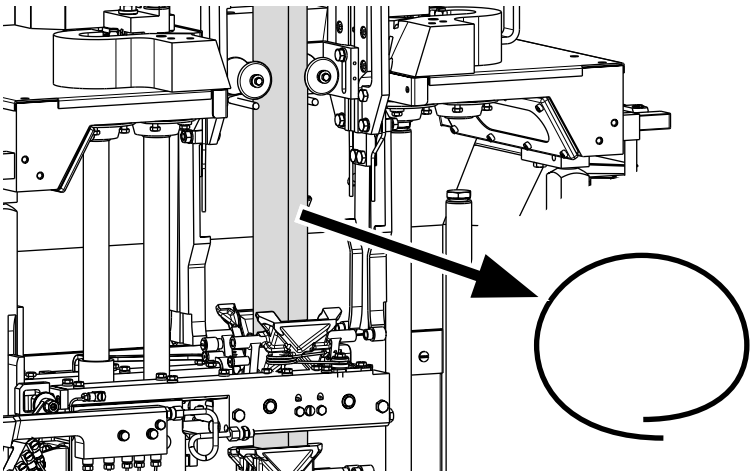
Agitar la botella de la tinta, insertarla en el transportador (2) y subirla hasta la posición de producción.



38

Comprobar que el material de envasado está colocado correctamente en las guías.

2.207om19020_02_es.fm



39

Asegurarse de que el borde izquierdo del material de envasado se solapa sobre el borde derecho.

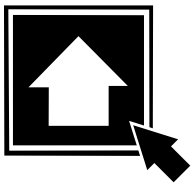
40

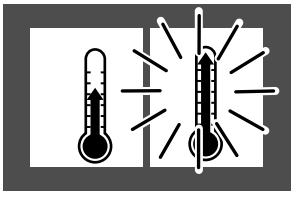


Tocar el botón **Sistema de recolección** para abrir el menú del sistema de recolección.

2.207om19020_02_es.fm

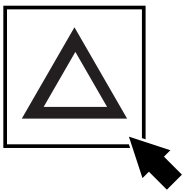
41





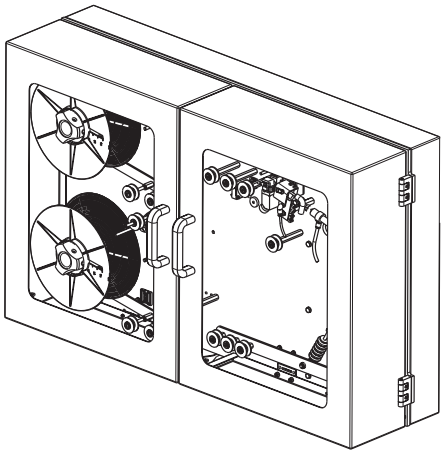
Pulsar el botón **Avanzar programa** hasta que el piloto del símbolo **Precalentamiento II** se quede fijo.

42



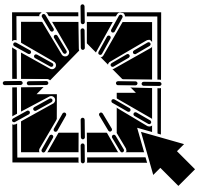
Cerrar todas las puertas y cubiertas de la máquina y tocar el botón intermitente **Reconocer** para reconocer la alarma.

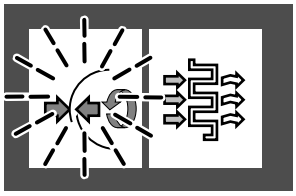
Si hay alguna alarma activa, tomar las medidas oportunas o avisar a un técnico.



43

Introducir la tira LS, ver la sección *Suministro de la tira pajitas*.



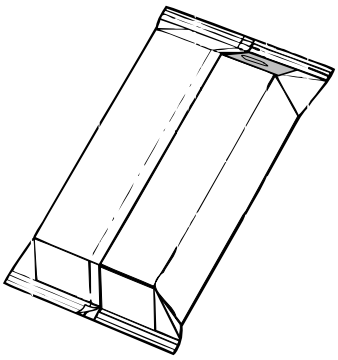


44

Cuando el símbolo **Soldadura del tubo** y el botón **Avanzar programa** empiezan a parpadear, pulsar **Avanzar programa**.

La máquina avanza lentamente sin pararse hasta que el tubo de material de envasado quede soldado con la tira LS.

2.207om19020_02_es.fm



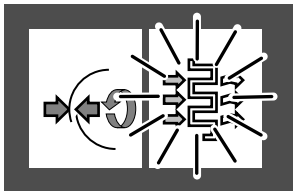
45

Coger el último envase desechado por la máquina.

Comprobar que la tira LS está bien colocada y bien soldada, ver la sección *Controles de los envases*.

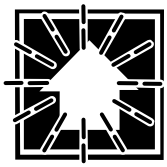


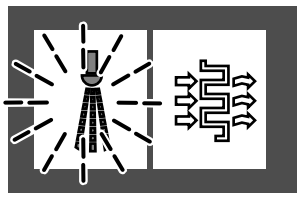
Registrar el número de envases retirados. Ver *Registro de desechos de envases para los controles de calidad* en la página *69*.



46

Cuando el tubo de material de envasado está soldado, el piloto del símbolo **Precalentamiento III** se queda fijo.





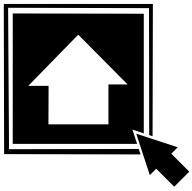
47

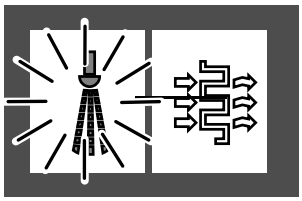
Cuando se alcanza la temperatura de presterilización, el símbolo **Pulverización** y el botón **Avanzar programa** empiezan a parpadear.

2.207om19020_02_es.fm



¡ADVERTENCIA!

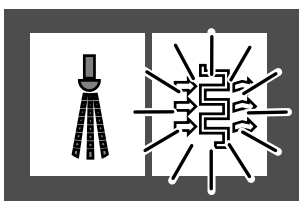




48

Pulsar el botón **Avanzar programa**.
El piloto del símbolo de **Pulverización** se queda encendido.

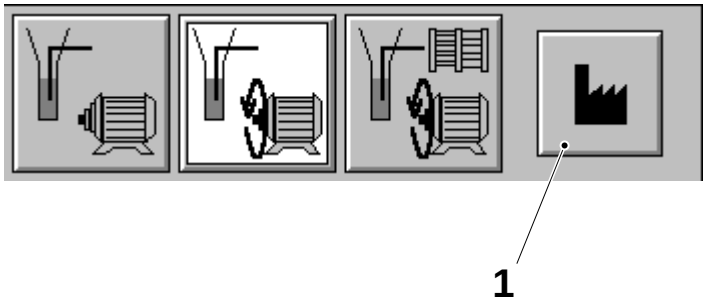
¡Precaución!
A partir de este momento, las puertas de la cámara aséptica **no se deben** abrir hasta que finalice la secuencia de **ventilación**. El sistema de mordazas y las puertas del plegador final **no se deben** abrir hasta que finalicen las secuencias **Pulverización** y **Secado**.



49

Después de la pulverización, el piloto del símbolo **Secado** se enciende.

El proceso de secado dura 20 minutos.



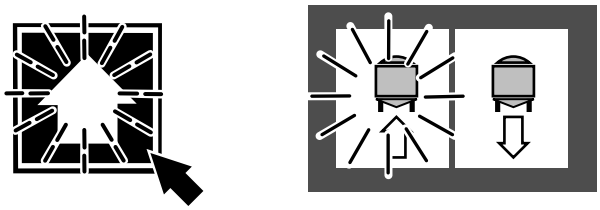
1 Botón de restablecimiento

50

¡Precaución!

Estas instrucciones son válidas al cambiar de un producto muy viscoso (por ejemplo, salsa de tomate) a un producto de poca viscosidad (por ejemplo, té), y viceversa.

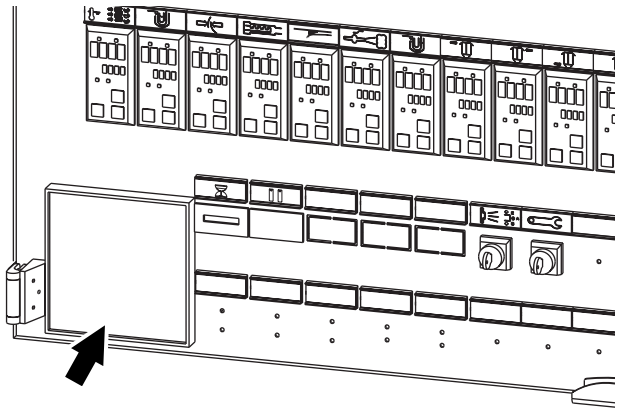
Restablecer los parámetros de la TMCC2 tocando el **Botón de restablecimiento** del modo de llenado, ver la sección *Display del TPOP*.



51

Cuando el símbolo **Señal al esterilizador** y el botón **Avanzar programa** empiecen a parpadear, pulsar el botón **Avanzar programa**.

El piloto del símbolo de **Señal al esterilizador**se queda fijo.

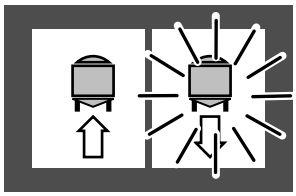


52

En el canal de la cuchilla de aire de la grabadora del proceso, comprobar que la máquina se ha esterilizado.

Al menos dos elementos que representan 60 segundos deben estar por encima de 200° C.

Consultar el manual de la grabadora del proceso para obtener más detalles.

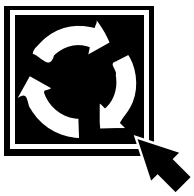


53

Cuando el esterilizador está preparado para la producción, el piloto del símbolo de **Señal del esterilizador** se queda fijo.

Seguir como se indica en la sección *Puesta en marcha*.

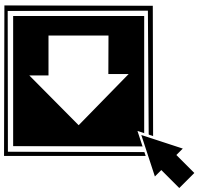
2.207om19020_02_es.fm

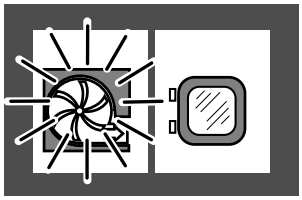


54

Después de 20 minutos

¡Precaución!
Si la máquina no se puede poner en **Producción** en un plazo de 20 minutos, apretar el botón **Avance paso a paso** para renovar el largo de material de envasado que se halla entre la unidad PullTab y las mordazas. Así se evita el riesgo de que el material de envasado se rasgue.





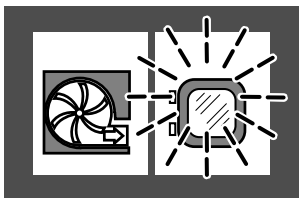
55a

Después de 40 minutos

¡Precaución!
Si la máquina no se puede poner en **Producción** en un plazo de 40 minutos, apretar **Retroceder programa** dos veces.

El programa pasa a la fase **Ventilación**.

2.207om19020_02_es.fm



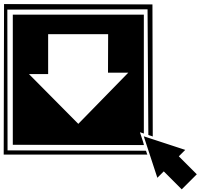


¡ADVERTENCIA!

55b

¡Peróxido de hidrógeno!
Seguir las *Precauciones de seguridad*.

Pasados 15 minutos, el símbolo **Ventilación terminada** empieza a parpadear. Abrir y cerrar una de las puertas de la cámara aséptica.

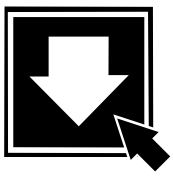


55c

Apretar el botón **Retroceder programa**.

La máquina vuelve a la posición **Cero**.

Volver a poner en marcha la máquina; ver el apartado *11*.



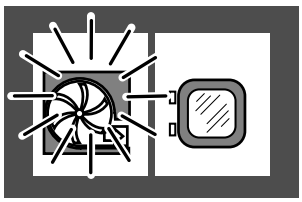


56a

Apertura de una puerta

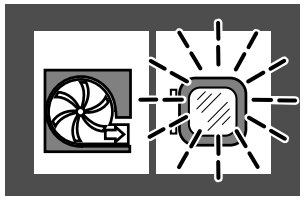
Si hace falta abrir las puertas de la cámara aséptica durante o después de la secuencia de pulverización, apretar el botón **Retroceder programa**.

¡Peróxido de hidrógeno!
Las puertas de la cámara aséptica **no se deben** abrir hasta que haya terminado la **Ventilación**.



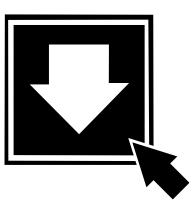
56b

El piloto del símbolo de **Ventilación** se queda fijo.



56c

Después de 15 minutos, el símbolo de **Ventilación terminada** empieza a parpadear y se pueden abrir las puertas.



56d

Apretar el botón **Retroceder programa**.

La máquina vuelve a la posición **Cero**.

Volver a poner en marcha la máquina; ver el apartado *11*.

2.207om19020_02_es.fm



Anotar el tiempo empleado en la *Preparación después del mantenimiento diario*. Ver *Registro del tiempo de mantenimiento* en la página *70*.

2.207om19020_02_es.fm

Esta página ha sido dejada en blanco deliberadamente

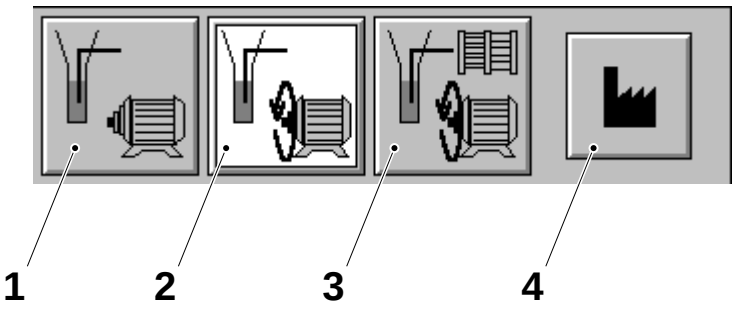
2.207om19020_02_es.fm

Puesta en marcha

Esta sección describe cómo poner en marcha la máquina tras la *Preparación después del mantenimiento diario*.

Para la puesta en marcha después de una parada, ver la sección *Parada*.

2.208om19020_02_es.fm



1 Prellenado
2 Llenado asíncrono
3 Llenado normal
4 Botón Restablecer parámetros

1

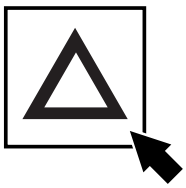
Asegurarse de que la secuencia de arranque es la correcta para el producto que se está envasando.

- **Prellenado** (1) llena el tubo de papel mientras la máquina no está funcionando, ver el punto *2a*.
- **Llenado asíncrono** (2) llena el tubo de papel mientras la máquina está funcionando, ver el punto *3a*.
- **Llenado normal** (3) llena el tubo de papel mientras la máquina está funcionando sincronizada con el diseño del envase, ver el punto *3a*.

Ver *Display del TPOP*, sección *Parámetros del producto de llenado*, para la selección del flujo memorizado para cada producto específico.

Ver también el *MM*, sección *Selección del modo de llenado*.

2.208om19020_02_es.fm

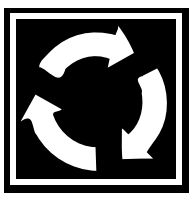


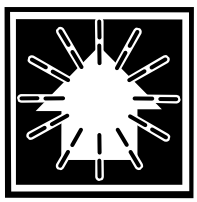
2a

Modo de prellenado

Cerrar todas las puertas y cubiertas de la máquina y tocar el botón intermitente **Reconocer** para reconocer la alarma.

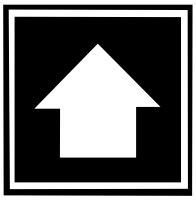
Si hay alguna alarma activa, tomar las medidas oportunas o avisar a un técnico.

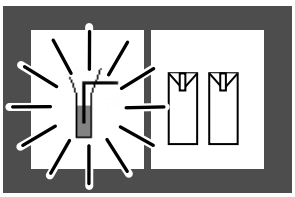


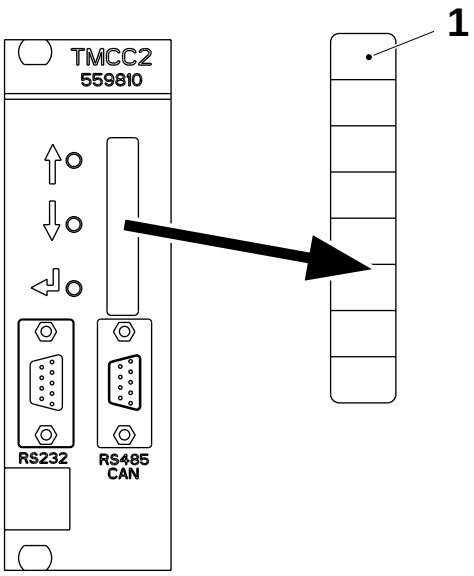


2b

Apretar y mantener apretado el botón **Avance paso a paso** hasta que el botón **Avanzar programa** comience a parpadear lentamente. Durante ese tiempo se descargan los envases.







2c

Apretar el botón **Avanzar programa**; el LED **S1** (1) de la tarjeta TMCC2 del FCS (**A310**) empieza a parpadear y el símbolo de **Llenado** del panel de mandos está **encendido**.

Mantener apretado el botón **Avanzar programa** hasta que el LED **S1** (1) se quede fijo. Cuando el LED cambia de estado significa que se ha alcanzado el nivel del producto.

¡Nota!

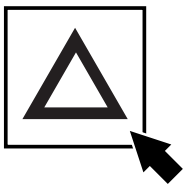
Si no se alcanza el nivel durante el primer intento, repetir el procedimiento desde la fase de **Avance paso a paso**.

¡Nota!

Si la máquina se detiene durante más de 5 minutos en **Parada normal** o en **Parada corta**, o si la válvula C está cerrada, la máquina arranca automáticamente en el modo de **Llenado asíncrono**.

Si la secuencia de prellenado se realiza correctamente, ir al punto *4*.

2.208om19020_02_es.fm

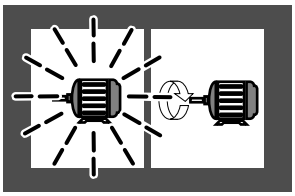


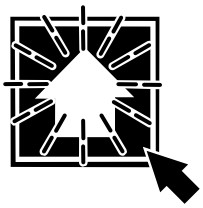
3a

Modo de llenado normal o llenado asíncrono

Cerrar todas las puertas y cubiertas de la máquina y tocar el botón intermitente **Reconocer** para reconocer la alarma.

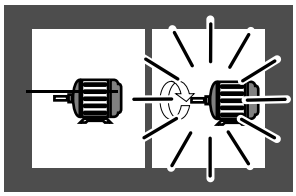
Si hay alguna alarma activa, tomar las medidas oportunas o avisar a un técnico.

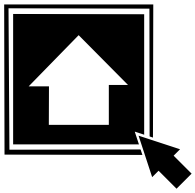




3b

Cuando el símbolo de **Preparada para la producción** y el botón **Avanzar programa** empiecen a parpadear, apretar el botón **Avanzar programa**.

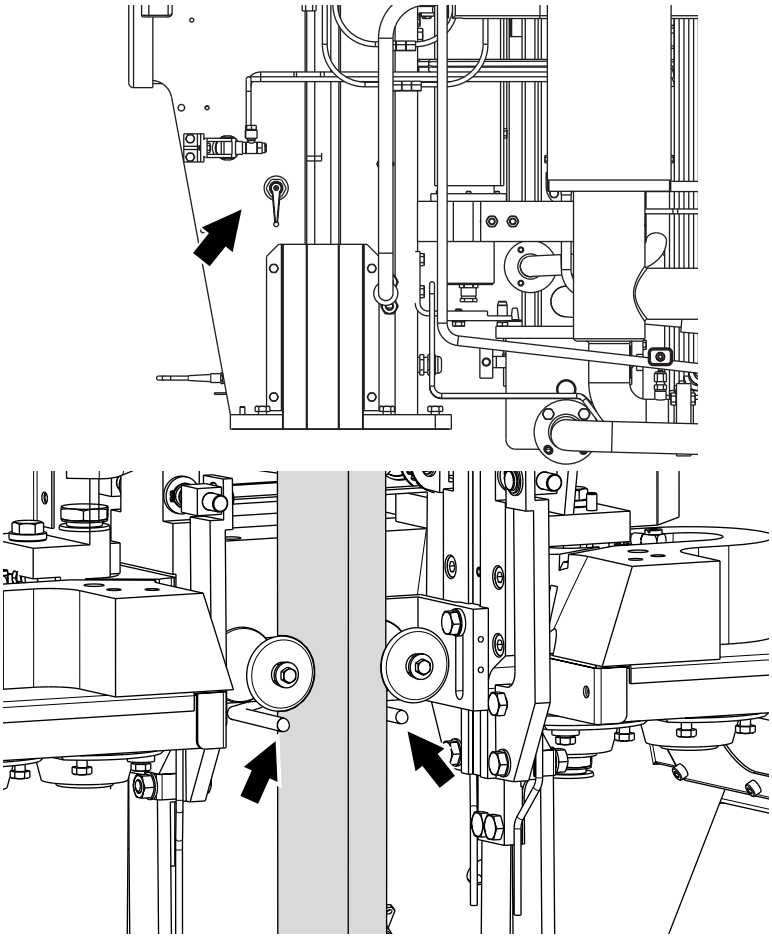




3c

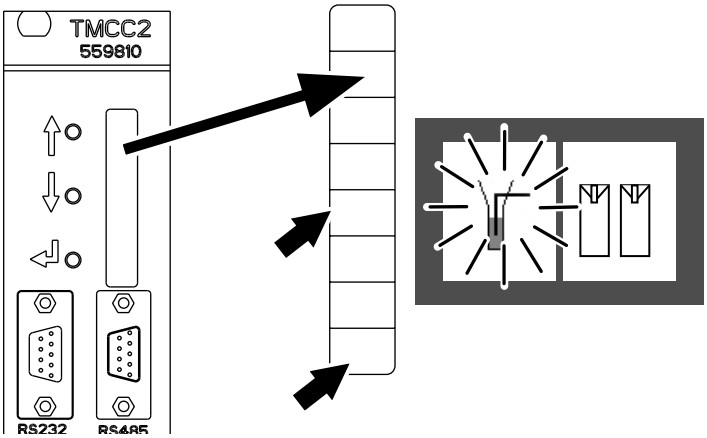
Mantener el botón **Avanzar programa apretado** hasta que el motor de tracción se ponga en marcha y el piloto del símbolo **Arranque motor** se quede fijo.

Si se ha efectuado correctamente este procedimiento, ir al punto *4*.



4

Comprobar que la válvula del agua de enjuague del tubo está abierta y que el tubo se enjuaga correctamente.

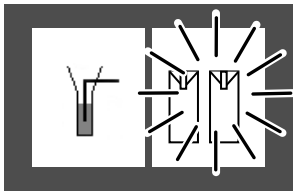


4a

En la tarjeta TMCC2 del FCS (**A310**):

Cuando se enciende el símbolo de **Llenado**, empieza a subir el nivel y se indica mediante los LED de **S8** a **S5**; el indicador de nivel se debería estabilizar tras hacer siete u ocho envases.

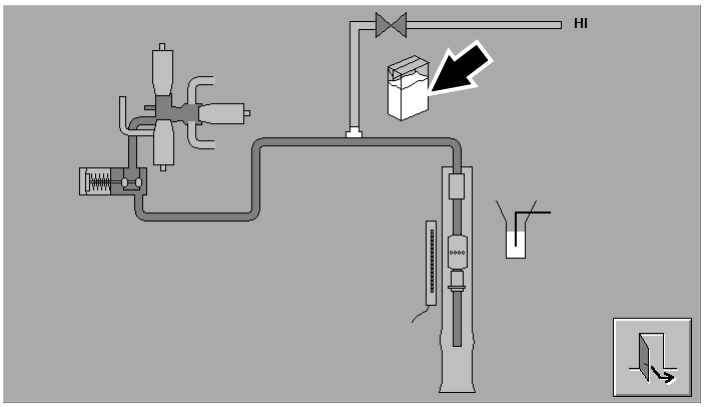
2.208om19020_02_es.fm



5

Cuando los envases comienzan a producirse correctamente, la luz del símbolo **Producción** se queda fija.

La rampa de caída cambia de dirección y los envases se dirigen hacia el plegador final.

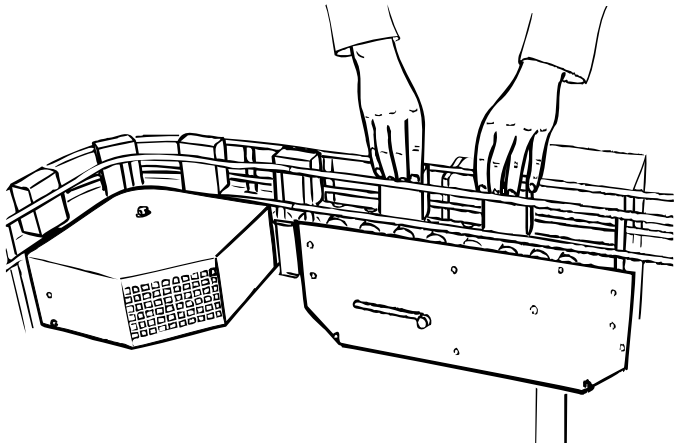


6

Con HI

Asegurarse de que el espacio vacío por HI está configurado con los valores correctos. Ajustarlo si es necesario, ver *Controles de los envases*.

¡Nota!
El valor depende del producto y de la cantidad de espacio vacío deseada.



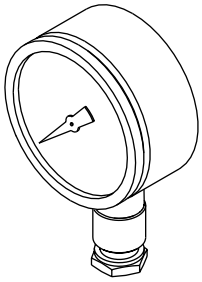
7

Coger los dos primeros envases descargados desde el plegador final y numerarlos; ver la sección *Controles de los envases*.

Registrar el número de envases retirados. Ver *Registro de desechos de envases para los controles de calidad* en la página *69*.

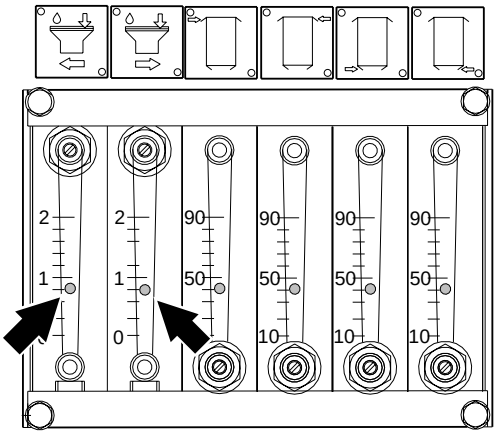


2.208om19020_02_es.fm



8

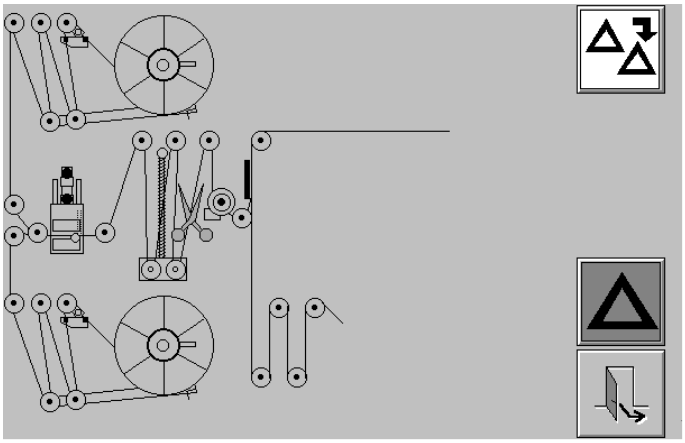
Comprobar que todos los manómetros marcan los valores correctos, ver la sección *Datos técnicos*.



9

Comprobar la velocidad de flujo del agua de enfriamiento en los medidores de flujo, ver la sección *Datos técnicos*.

Si es incorrecta, avisar a un técnico.



1

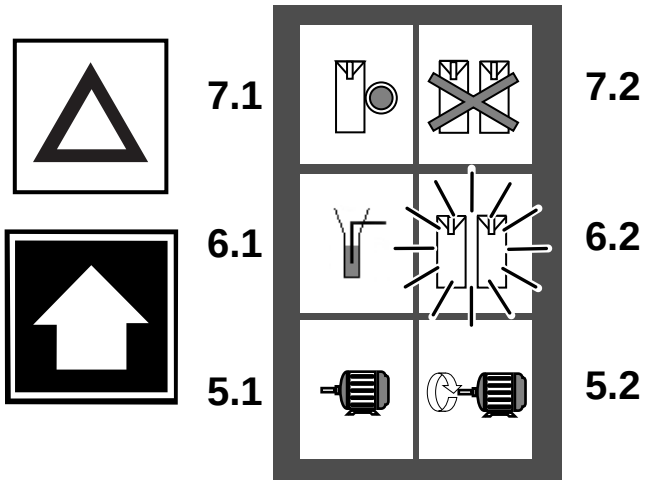
Rearranque tras un fallo en el empalme de la tira LS

La alarma **SA Tira LS rota** se enciende.

La máquina pasa a la fase **Secado**.

Introducir la tira LS.

2.208om19020_02_es.fm



2

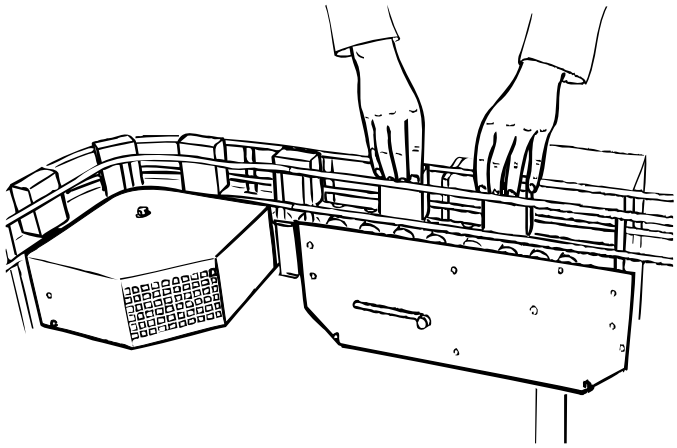
Cerrar todas las puertas y cubiertas de la máquina y tocar el botón intermitente **Reconocer** para reconocer la alarma.

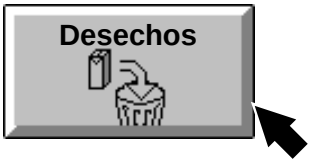
Si hay alguna alarma activa, tomar las medidas oportunas o avisar a un técnico.

Mantener pulsado el botón **Avanzar programa** hasta que arranque el motor de tracción.

El piloto del símbolo **Máquina en producción** se queda fijo.

2.208om19020_02_es.fm





3

Coger los dos primeros envases descargados desde el plegador final y numerarlos; ver la sección *Controles de los envases*.

Registrar el número de envases retirados. Ver *Registro de desechos de envases para los controles de calidad* en la página *69*.

2.208om19020_02_es.fm

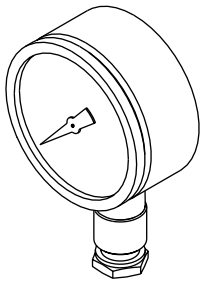
Controles de producción

En esta sección se describen los controles que se han de realizar durante la Producción.

El operador debe permanecer cerca de la máquina durante la Producción.

Si no se puede resolver un fallo, avisar a un técnico.

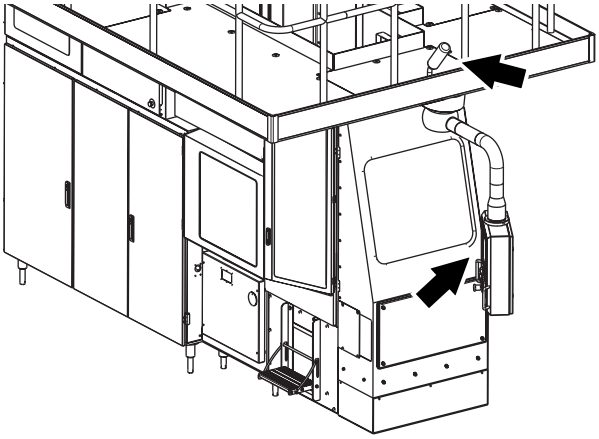
2.209OM19020_01_es.fm



1

Comprobar que todos los manómetros marcan los valores correctos.

Para averiguar los valores de ajuste, consultar la sección *Datos técnicos*.



2

Comprobar que la luz de alarma no parpadea.

Si empieza a parpadear, tomar las medidas indicadas en el panel de mandos y el TPOP.

Ver la sección *Panel de mandos.*

3

Comprobar que el material de envasado y la tira LS pasan correctamente por la máquina; consultar el capítulo “Descripción general”, sección “Banda de material de envasado”.

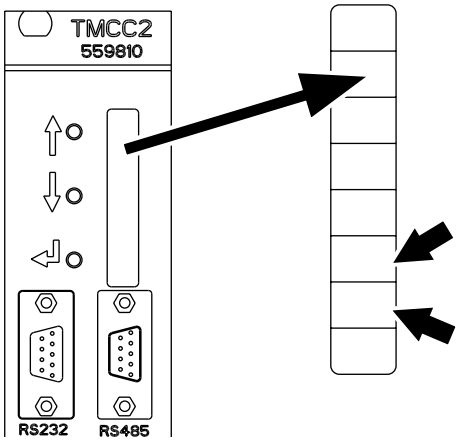
Si es necesario, realizar una **Parada corta** y ajustar su recorrido, ver las secciones *Preparación después del mantenimiento semanal* y *Preparación después del mantenimiento diario*.

4

Comprobar que todas las puertas están cerradas y que están colocadas todos los cárteres y las cubiertas de seguridad; ver *Precauciones de seguridad*.

¡Nota!
Las puertas del armario eléctrico han de estar cerradas para garantizar el enfriamiento adecuado.

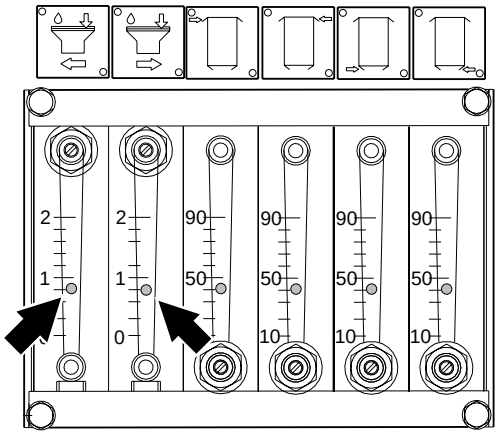
2.209OM19020_01_es.fm



4a

En la tarjeta TMCC2 del FCS (**A310**):

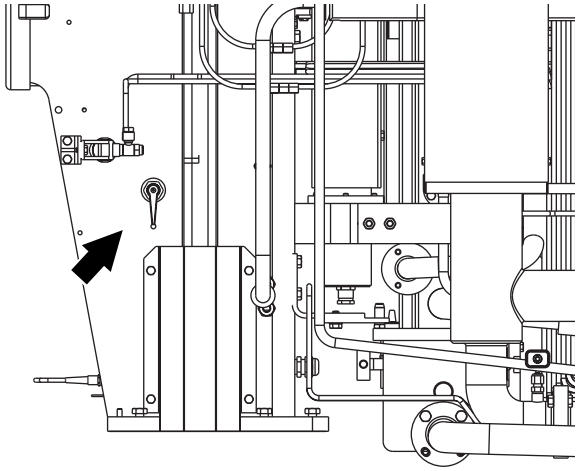
Comprobar que el indicador de nivel muestra un movimiento suave en torno al 40% de flujo. Los LED **S6** o **S7** están **encendidos**.

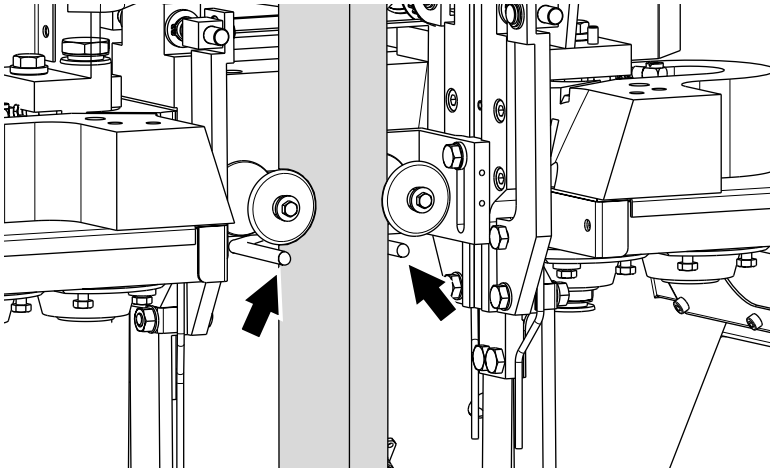


5

Comprobar la velocidad del flujo del agua de enfriamiento en los medidores de flujo. Ver la sección *Datos técnicos*.

Si es incorrecta, avisar a un técnico.





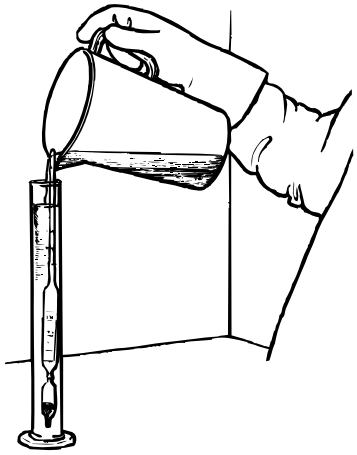
6

Comprobar que la válvula del agua de enjuague del tubo está abierta y que el tubo se enjuaga correctamente.

Ajustar mediante la válvula, si procede.

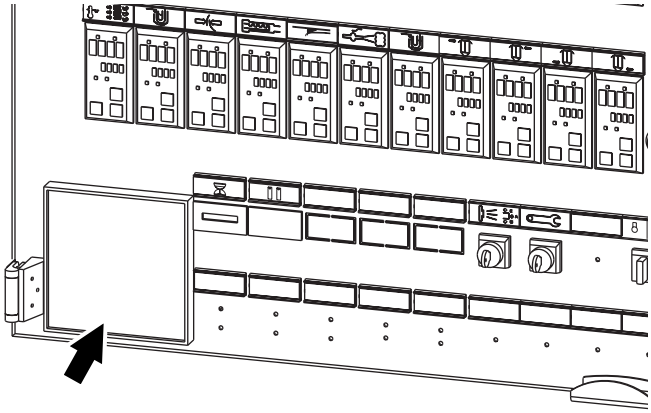
Comprobar que la plataforma, la escalera y el área que rodea la máquina están limpias y que no hay objetos sueltos.

2.209OM19020_01_es.fm



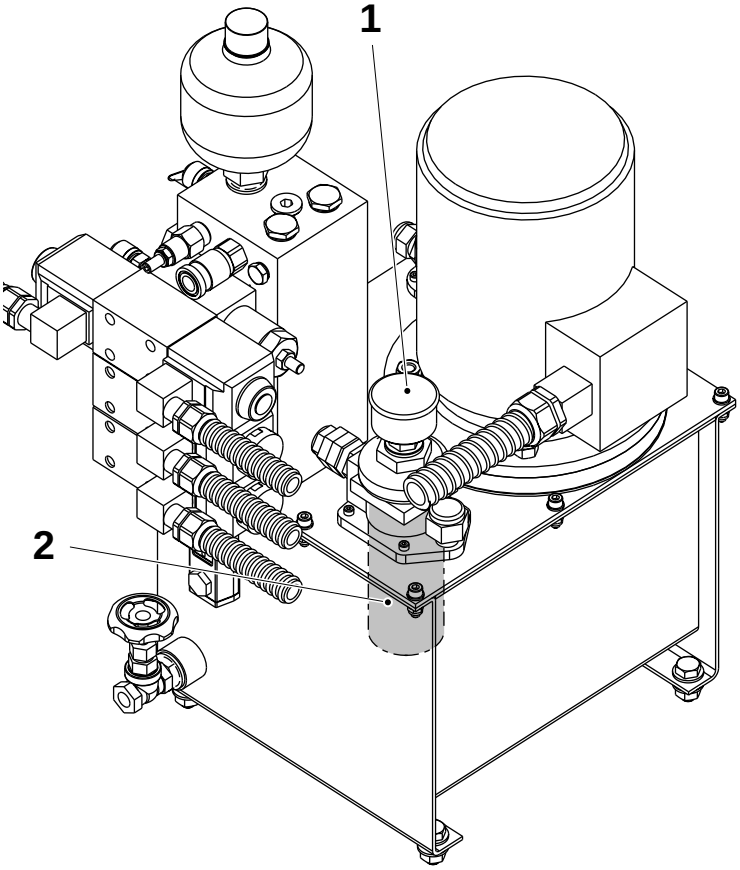
7

Comprobar la concentración de peróxido de hidrógeno **como mínimo** cada ocho horas de funcionamiento, ver la sección *Líquido de esterilización*.



8

Comprobar que la grabadora del proceso funciona correctamente.



9

Comprobar el manómetro (1).
Si la flecha entra en el campo rojo, retirar el manómetro (1) y cambiar el elemento filtrante (2).

2.209OM19020_01_es.fm

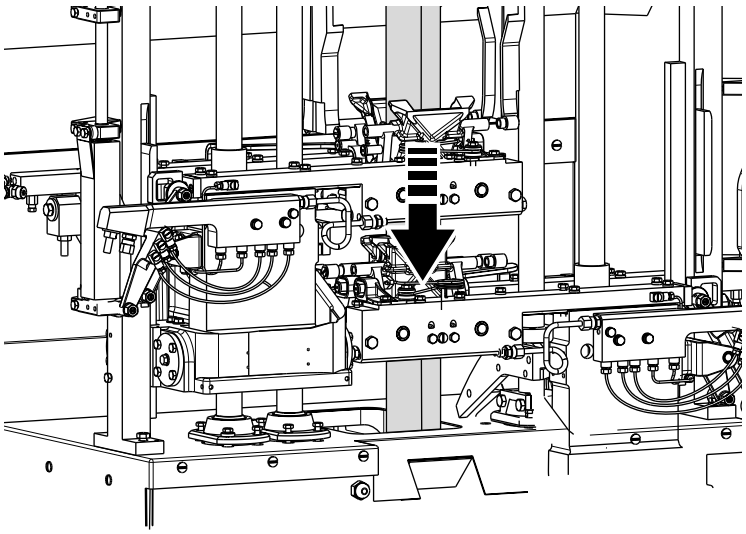
Controles de los envases

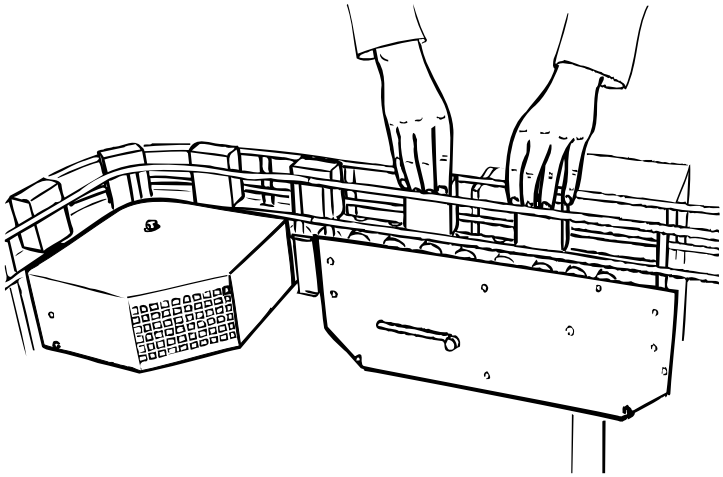
¡Nota!
Los siguientes métodos de control son los mínimos requeridos. Si existen dudas acerca de la integridad de las juntas, coger más envases para comprobarlos.
Cuando no se pueda eliminar un fallo, avisar a un técnico.
Coger también envases para los controles de laboratorio.

Esta sección describe cómo comprobar la calidad de los envases. Se divide en los siguientes temas:

- **Descripción de envases**
- **Intervalos de control**
- **Controles no destructivos**
- **Controles destructivos**

2.210om19020_02_es.fm







Al coger envases para los controles de calidad, sacarlos siempre en parejas.

Con el sistema de mordazas en funcionamiento, identificar visualmente un envase hecho en una de las mordazas.

Apretar el botón **Rampa de caída en posición Off** para expulsar sólo un envase y anotar en qué mordaza se ha hecho. El primer envase que sale del transportador de salida tras el hueco vacío se hizo en la otra mordaza.

Para evitar confusiones, marcar DCHA en el envase hecho en la mordaza derecha. Marcar IZDA en el envase realizado en la mordaza izquierda.

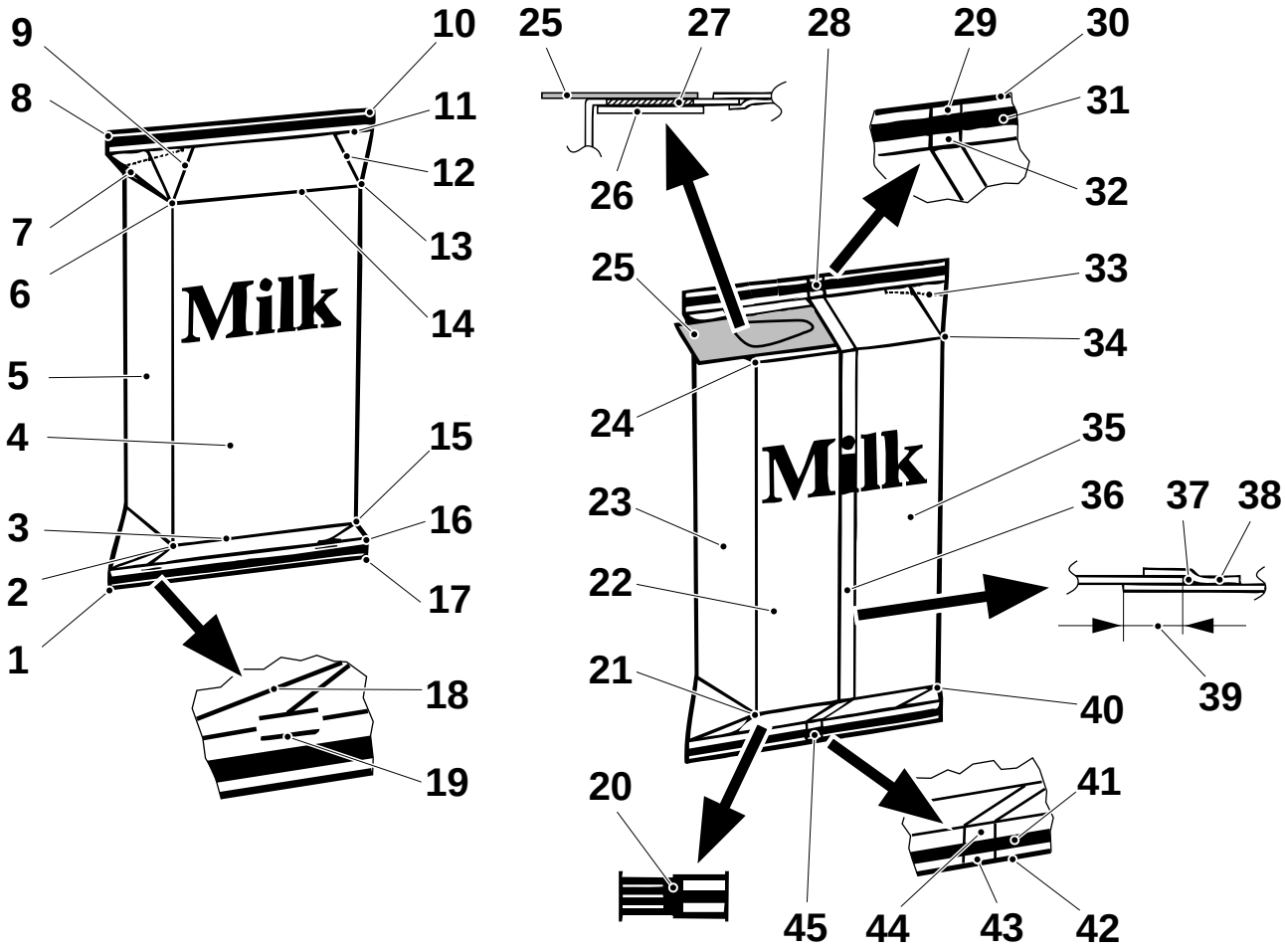
Con PLMS

Registrar el número de envases retirados. Ver *Registro de desechos de envases para los controles de calidad* en la página *69*.

¡Nota!
Retirar los envases sólo después de que hayan pasado por delante de la primera fotocélula del contador de envases en el transportador de la máquina, ver el *IM*, “*Fotocélulas del PLMS*”.

2.210om19020_02_es.fm

Descripción de los envases de la TBA (con PT)



2.210om19020_02_es.fm

1 Esquina aleta inferior izquierda
2 Esquina inferior izquierda frontal
3 Pliegue inferior
4 Frente del envase/3ª porción
5 Izquierda del envase/2ª porción
6 Esquina superior izquierda frontal
7 Pliegues solapa superior
8 Esquina aleta superior izquierda
9 Pliegue del pico
10 Esquina aleta superior derecha
11 Pliegue aleta superior
12 Pliegue longitudinal
13 Esquina frontal superior derecha
14 Pliegue superior
15 Esquina inferior derecha frontal
16 Pliegue aleta inferior
17 Esquina aleta inferior derecha
18 Pliegue solapa inferior
19 Pliegues dobles
20 Código de registro
21 Esquina posterior inferior derecha
22 Posterior del envase/5ª porción
23 Derecha del envase/4ª porción
24 Esquina posterior superior derecha
25 Lengüeta (PT)
26 Parche IS (PT)
27 Orificio (PT)
28 Cruce superior
29 Cruce externo superior
30 Línea de corte superior
31 Soldadura transversal superior
32 Cruce interno superior
33 Perforación
34 Esquina posterior superior izquierda
35 Posterior del envase/1ª porción
36 Soldadura longitudinal (LS)
37 Espacio de aire
38 Empalme de la
39 Solapado LS
40 Esquina posterior inferior izquierda
41 Junta transversal inferior
42 Línea de corte inferior
43 Cruce externo inferior
44 Cruce interno inferior
45 Cruce inferior

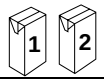
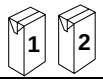
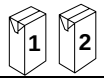
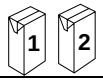
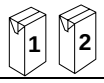
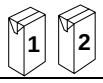
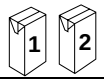
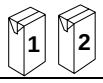
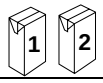
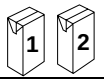
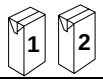
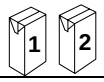
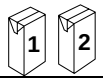
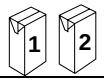
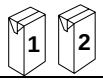
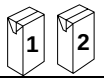
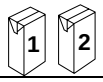
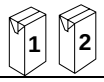
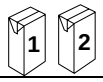
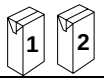
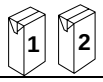
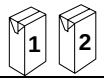
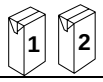
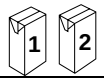
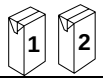
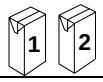
Intervalos de control

Seleccionar los dos primeros envases (consecutivos) para realizar los controles destructivos y no destructivos. Para comprobar el espacio vacío, seleccionar 10 envases consecutivos.

Marcar cada envase para saber en qué pareja de mordazas se ha hecho. Comprobar también los envases periódicamente según los procedimientos de calidad internos. Durante la **Producción** se recomienda repetir el control de arranque a intervalos de 30 minutos como máximo.

Herramientas necesarias

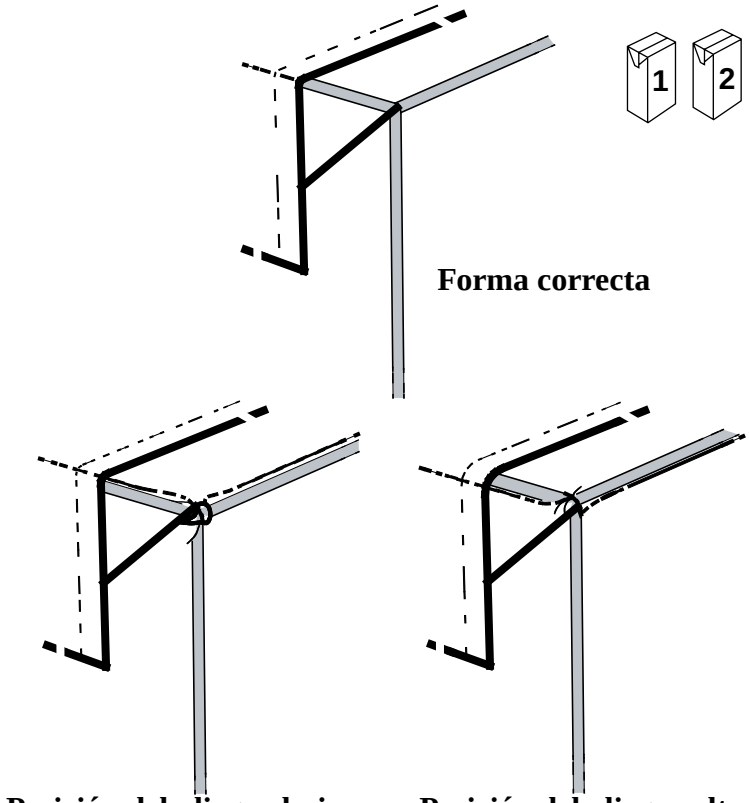
- Tijeras
- Tinta roja Ver la sección *Datos técnicos* para averiguar el tipo correcto de tinta.

		Arranque	Empalme del material de envasado	Empalme de la tira LS	Espacio vacío	Empalme del parche	Empalme de la lengüeta
Controles no destructivos	Forma y pliegues inferiores						
	Impresión						
	Peso						
Controles destructivos	Solapas						
	Líneas de pliegue						
	Solapado						
	Superficies						
	Orificio						
	Parche						
	Lengüeta						
	TS						
	LS						

2.210om19020_02_es.fm

Controles no destructivos

Sacar y comprobar los envases de acuerdo con los *Intervalos de control*.



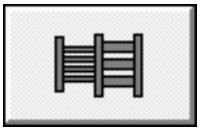
2.210om19020_02_es.fm

1

Forma y pliegues superiores

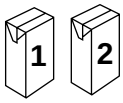
Comprobar la forma de los envases.

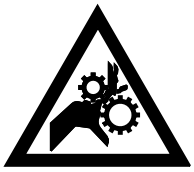
Comprobar que los pliegues preformados en el material de envasado están alineados correctamente con el pliegue superior.



Si la posición del pliegue no es correcta, tocar el botón **Corrección del diseño** en el TPOP; ver la sección *Botones del sistema de maniobra Ajuste de la corrección del diseño*.

Ajustar el valor si es necesario.





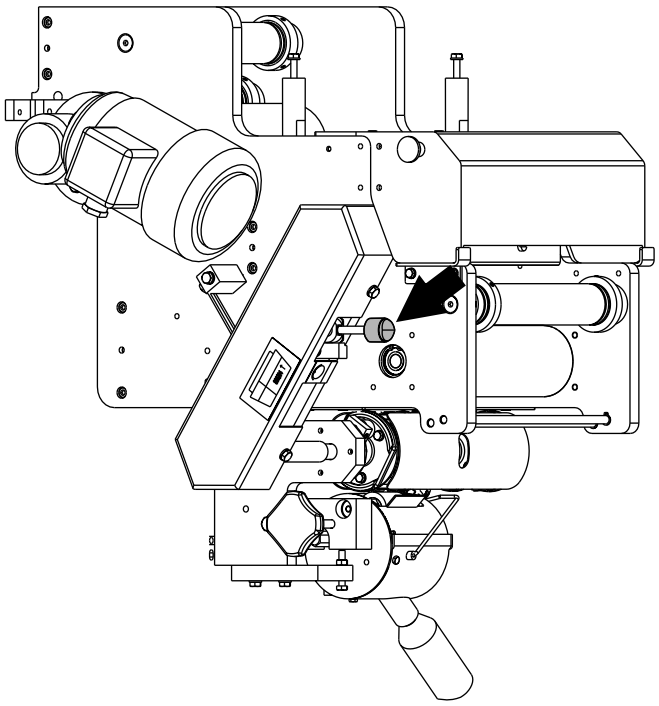
¡ADVERTENCIA!

2

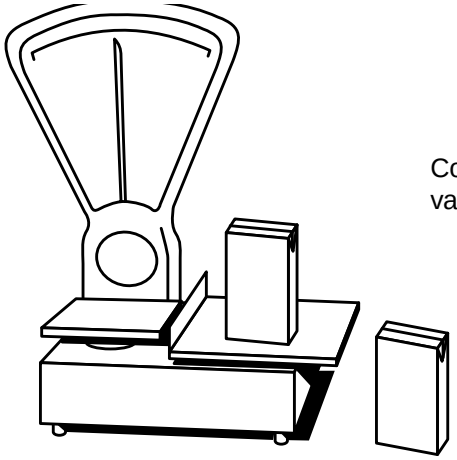
Comprobar la impresión de la fecha y el código.

Si es necesario, ajustar la impresión de la fecha con el pomo.

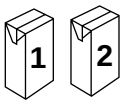
Para mover la impresión de la fecha **hacia arriba** en el envase, girar el pomo en el sentido contrario de las agujas del reloj.

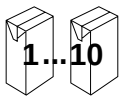


2.210om19020_02_es.fm



Con espacio vacío



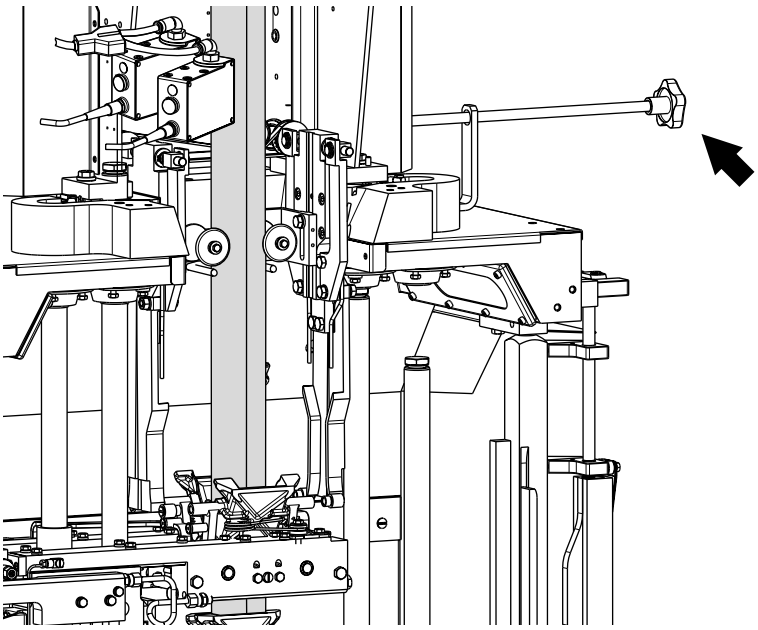


3a

Peso

Pesar los envases.

Registrar los pesos y las variaciones de peso.



3b

Si es necesario, ajustar el peso de los envases usando el pomo:

- **más**, aumenta el peso del envase
- **menos**, reduce el peso del envase

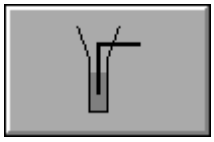
Esto se puede hacer durante la **Producción**.

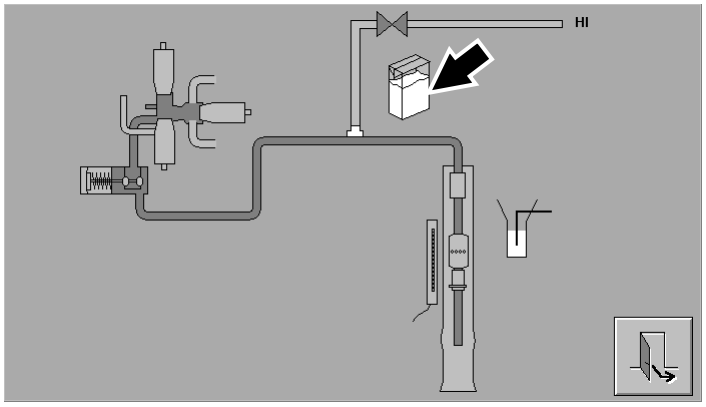
Después del ajuste, coger más envases, etiquetarlos para saber en qué mordaza se hicieron y comprobar su peso.

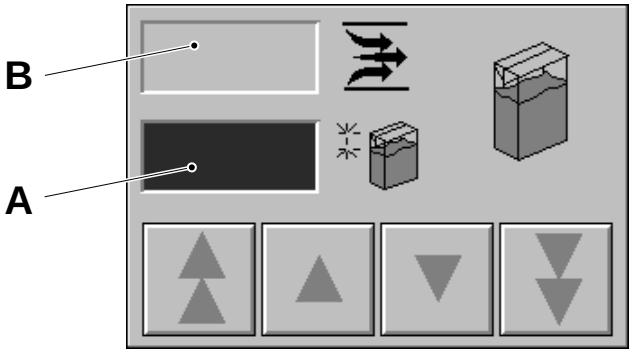
Si hay mucha diferencia entre los envases hechos en las parejas de mordazas izquierda y derecha, avisar a un técnico.

2.210om19020_02_es.fm



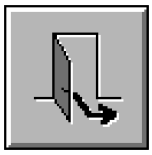






A Cantidad de espacio vacío, valor de 0 a 100. correspondiente al estado del transductor I/P.

B Flujo actual (l/min)



3c

Con HI

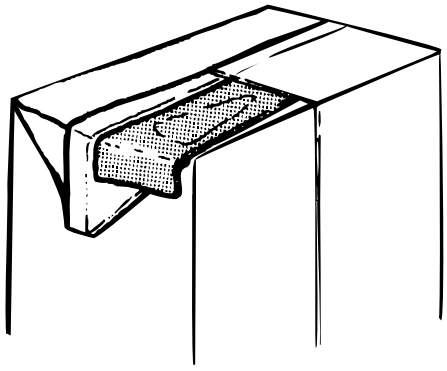
Ajuste de precisión del peso.

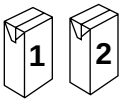
Si dos envases pesan lo mismo, pero el peso es incorrecto, ajustar el peso mediante el TPOP como se indica a continuación:

- Tocar el botón del **Sistema de maniobra**.
- Tocar el botón **Sistema de llenado**.
- Tocar la pantalla en el punto indicado
- Seleccionar la cantidad de espacio vacío necesaria tocando los botones de flecha: en la ventana **A** se muestra la cantidad de espacio vacío (los valores de 0 a 100 corresponden al estado del transductor I/P) en la ventana **B** se muestra el flujo actual en l/min.
- Tocar el botón **Salir**.

Después del ajuste, sacar envases nuevos y repetir el control.

2.210om19020_02_es.fm





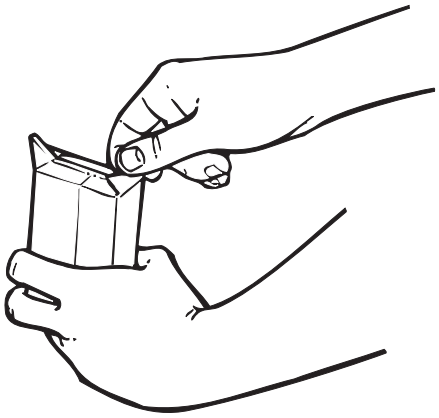
4

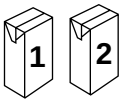
Lengüeta (PullTab)

Comprobar que la lengüeta no queda plegada bajo la solapa superior. Si ocurre esto, avisar a un técnico.

Controles destructivos

Sacar y comprobar los envases de acuerdo con los *Intervalos de control*.



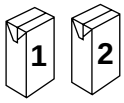


1

Solapas

Desplegar las solapas y comprobar que están bien soldadas.

2.210om19020_02_es.fm



2a

Líneas de pliegue

Mirando desde arriba, comprobar las líneas de pliegue preformadas (1).

fig. 1

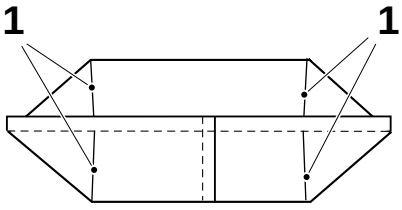


fig. 2

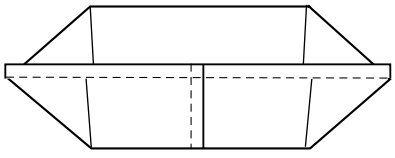


fig. 3

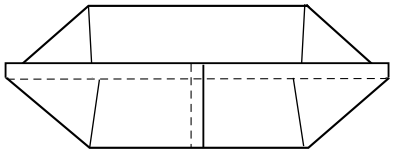
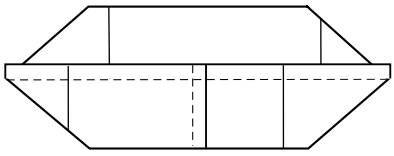


fig. 4



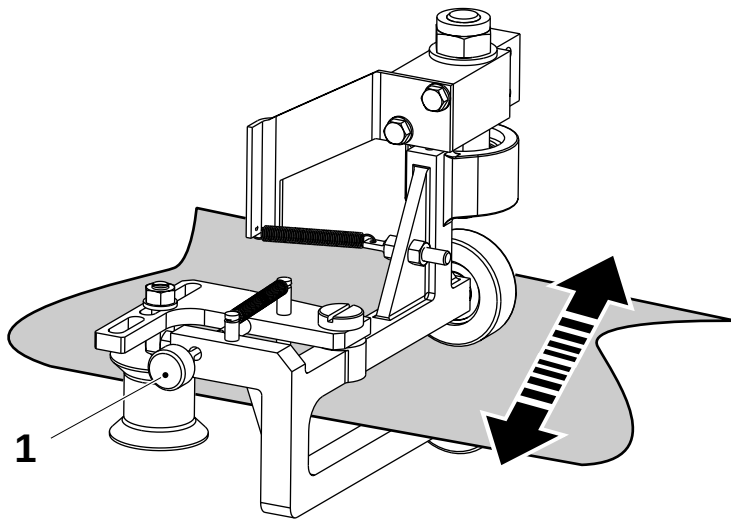
Son aceptables si:

- los pliegues están uno enfrente de otro (fig. 1)
- los pliegues están paralelos (fig. 2)
- los pliegues están en ángulo (fig. 3)

Ir al punto *3*.

No son aceptables si:

- las líneas de pliegue preformadas no están una enfrente de otra (fig. 4).
  Ir al punto *2b*.

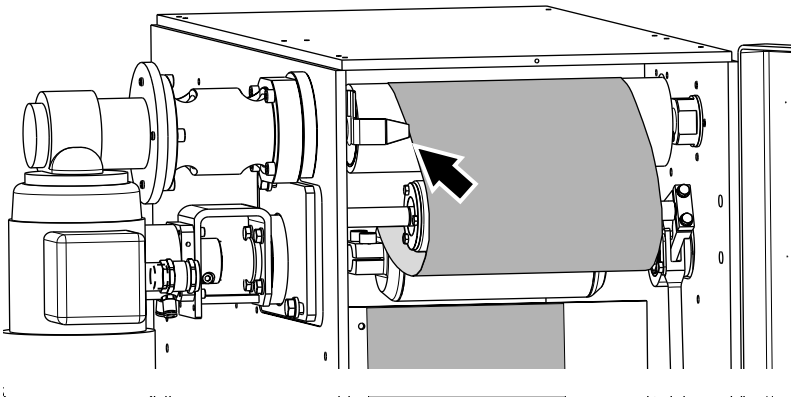


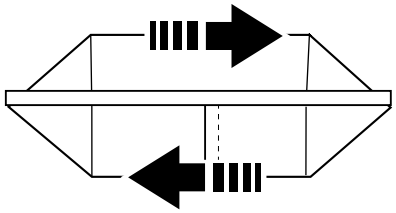
2b

Comprobar que el material de envasado está alineado con la manecilla en la cámara aséptica.

Si es necesario, ajustar usando el pomo (1) de la guía del grupo de salida de la PT.

¡Nota!
Tras aproximadamente un minuto de producción, comprobar otra vez la posición del material de envasado.

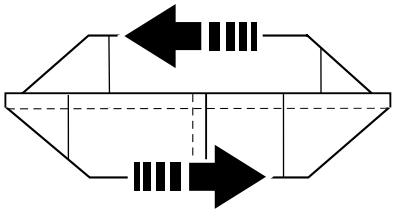




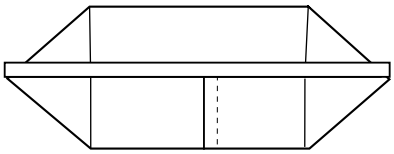
Parte superior del envase TBA

2.210om19020_02_es.fm

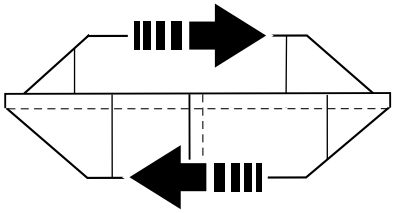
Parte superior del envase TBA



Girar el mando en sentido contrario a las agujas del reloj.



Correcto.



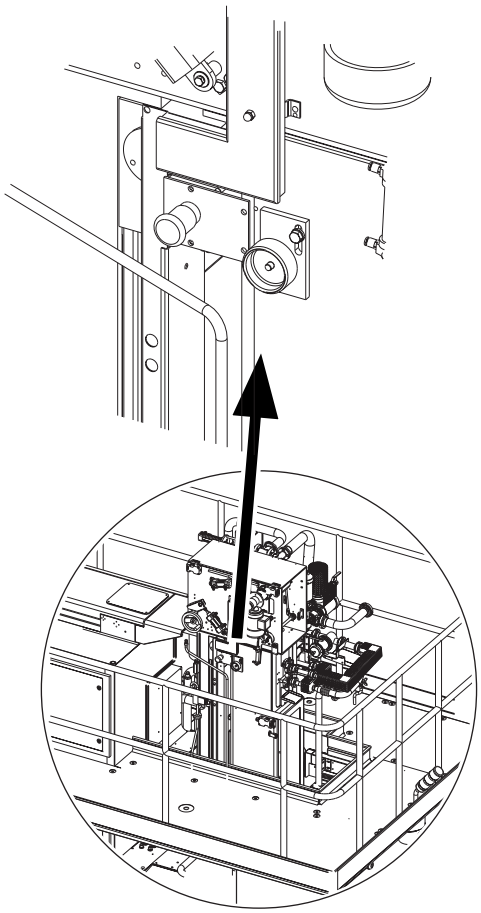
Girar el mando en el sentido de las agujas del reloj.

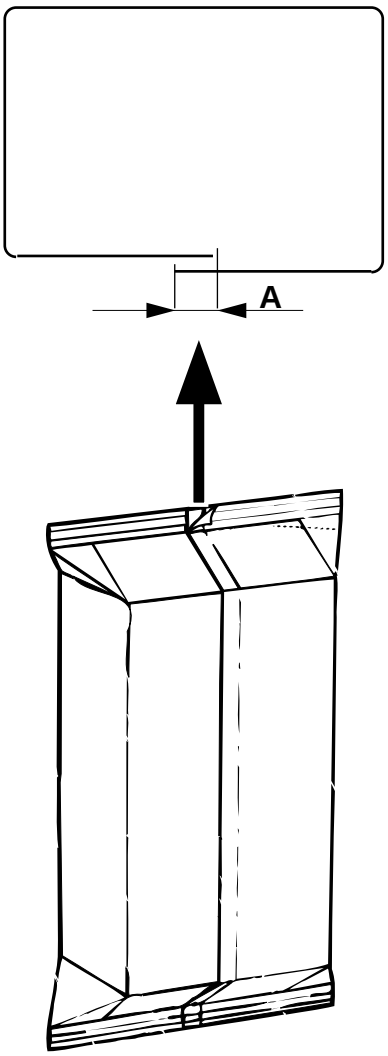
2c

Usando el mando de colocación del tubo que se halla en la superestructura, efectuar el ajuste de precisión de la posición del material de envasado como se muestra.

Una vez realizado el ajuste, coger nuevos envases y comprobarlos.

2.210om19020_02_es.fm





1

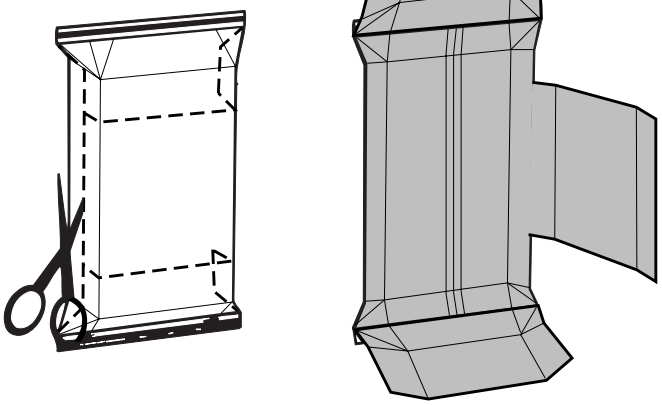
3

Solapado LS

Comprobar el ancho del solapado LS, distancia **A**; ajustarlo si es necesario, ver el *MM***,** apartado *Solapado LS*.

Forma	Envase	A (mm)
TBA	100 B	3,5 - 4,5
TBA	125 S	3,5 - 4,5
TBA	160 S	3,5 - 4,5
TBA	180 B	5,0 - 7,0
TBA	200 B	7,0 - 9,0
TBA	200 M	5,0 - 7,0
TBA	200 S	3,5 - 4,5
TBA	250 B	7,0 - 9,0
TBA	250 S	5,0 - 7,0
TBA	284 B	5,0 - 7,0
TBA	300 S	5,0 - 7,0
TBA	330 S	5,0 - 7,0

2.210om19020_02_es.fm



4

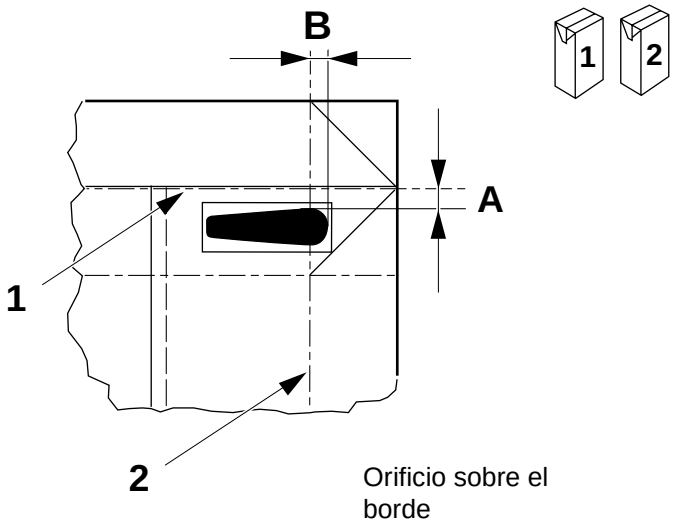
Superficies

Cortar los envases como se ilustra.

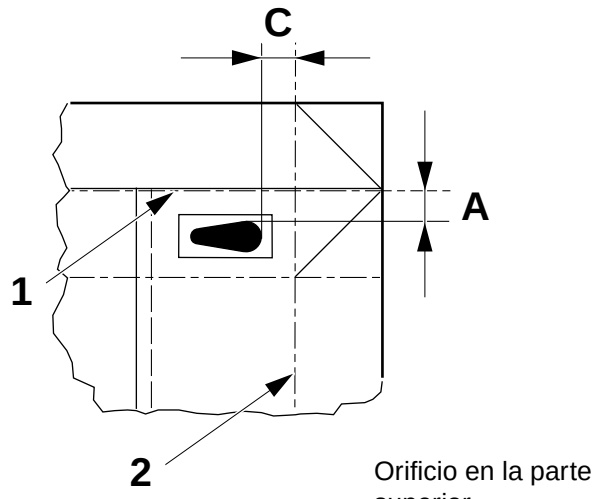
Aclarar y secar los envases.

Comprobar las superficies exteriores e interiores de los envases para ver si hay arañazos u otros defectos.

2.210om19020_02_es.fm



Orificio sobre el borde



Orificio en la parte superior

5a

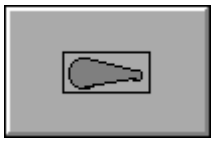
Posición del orificio (PullTab)

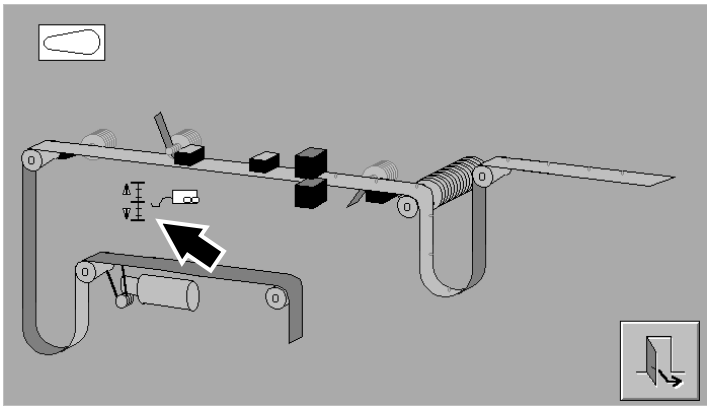
En la parte interior del envase, comprobar la distancia A (desde el centro del pliegue de la aleta superior (1) hasta el borde del orificio del PullTab) y la distancia B o C (desde el centro del pliegue longitudinal (2) hasta el borde del orificio del PullTab).

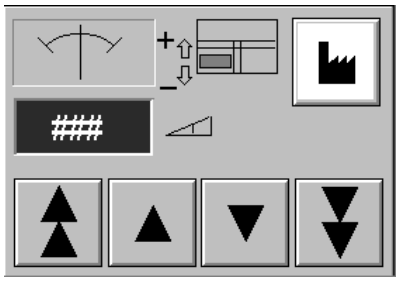
Envase (TBA)	A ±1 (mm)	B ±1 (mm)	C ±1 (mm)
100 B	3	2	3
125 S	3	2	3
160 S	4	2,5	3,3
180 B	4	2	3,2
200 B	4	2	3,7
200 M	4	2	-
200 S	4	2,5	3,3
250 B	4	2	3,7
250 S	4	2	-
284 B	4	2	3,2
300 S	4	2	3,2
330 S	4	2,5	2,8

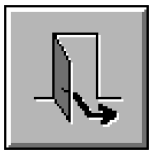
2.210om19020_02_es.fm







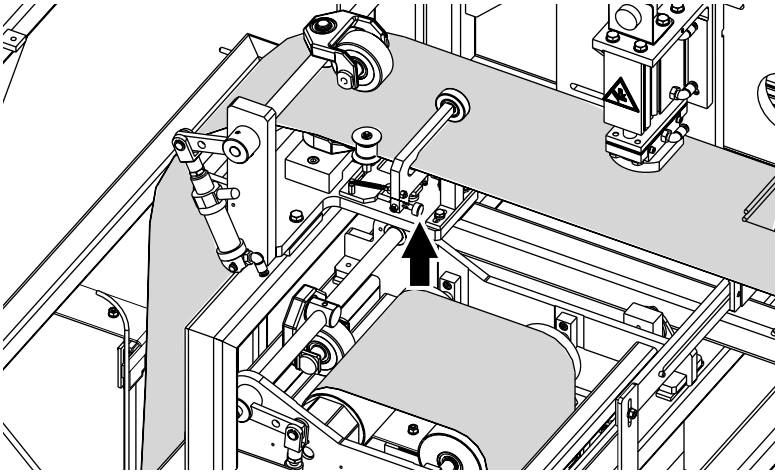




5b

Si es necesario, ajustar la posición longitudinal del orificio PullTab mediante el TPOP como se indica a continuación.

- Tocar el botón del **Sistema de maniobra**.
- Tocar el botón **Selector PT**.
- Tocar el botón **Corrección del diseño PT**
- Tocar el botón de **ajuste** y ajustar los valores como sea necesario (una variación de 50 en el valor de ajuste proporciona un desplazamiento de 0,2 mm).
- Tocar el botón **Salir**.



5c

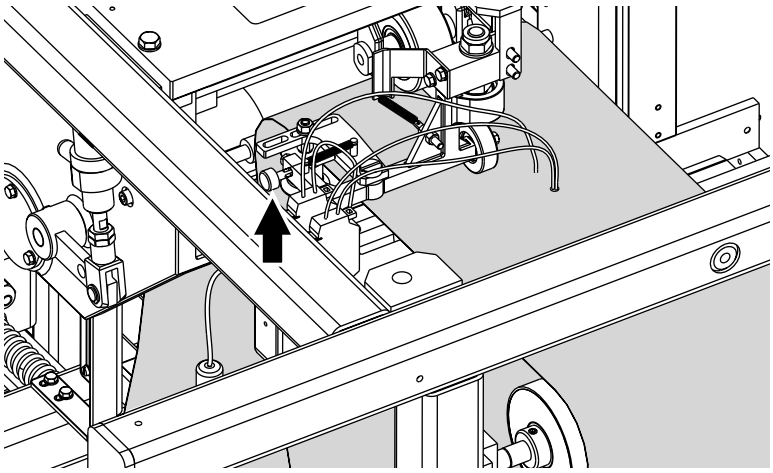
Si es necesario, ajustar la posición transversal del orificio mediante la guía de entrada de la PT.

Realizar una **Parada corta**.

Girar el pomo (flecha) de la guía de la banda.

Una vez terminado el ajuste, sacar nuevos envases y comprobarlos.

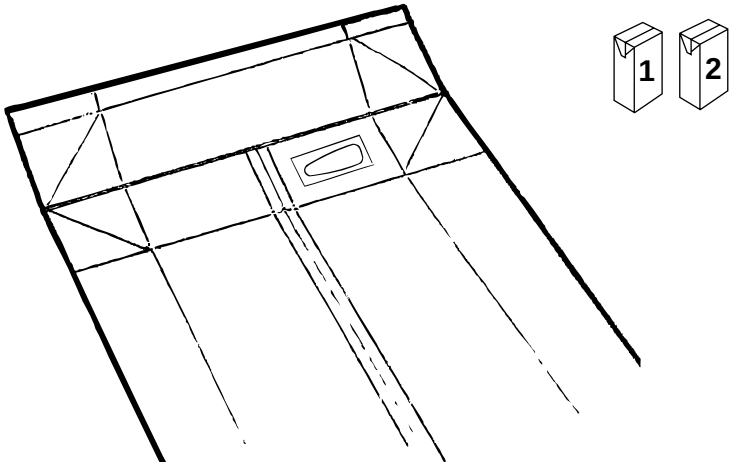
2.210om19020_02_es.fm



5d

Poner la guía de salida de la PT paralela a la guía de la banda anterior.

Ver el punto *5c*.

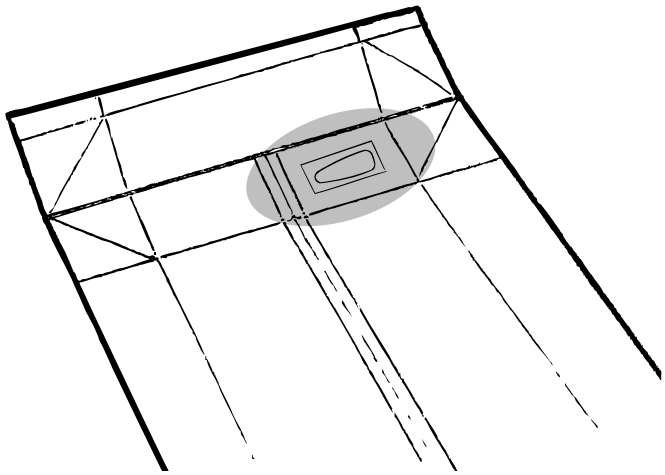


6a

Parche

En el interior del envase, comprobar que el parche está totalmente soldado al interior del material de envasado y que cubre completamente el orificio PullTab.

Comprobar también que hay 1 mm de parche alrededor de todo el orificio PullTab.

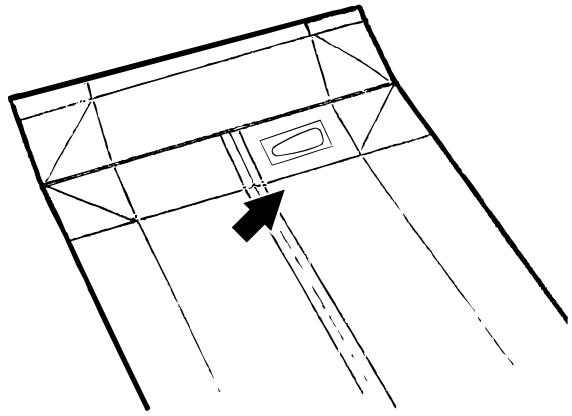


6b

Aplicar tinta roja (ver la sección *Datos técnicos*) a la superficie interior de los envases en el área mostrada.

Esperar cinco minutos para que se seque la tinta.

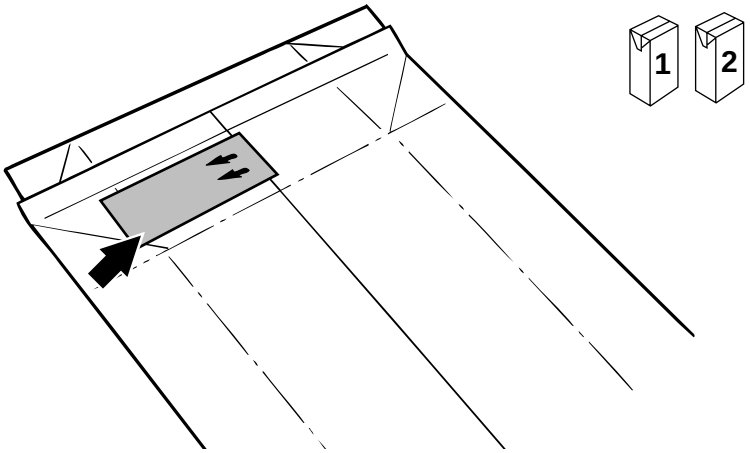
Si se ha aplicado demasiada tinta, quitarla con un trapo seco y limpio.



6c

Comprobar que la tinta no penetra por los bordes del parche y que no hay arañazos ni arrugas en el parche.

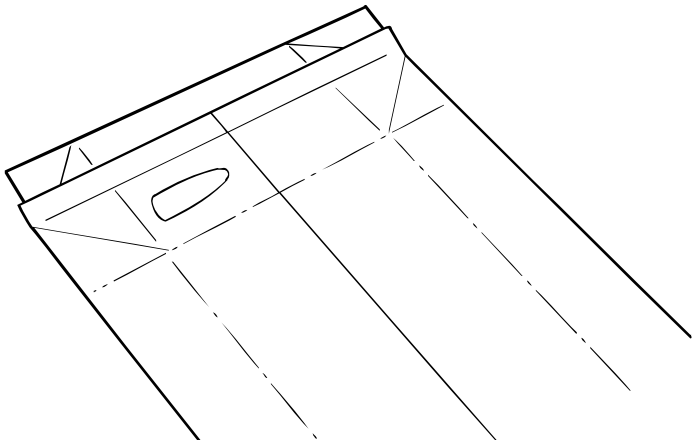
2.210om19020_02_es.fm



7a

Lengüeta

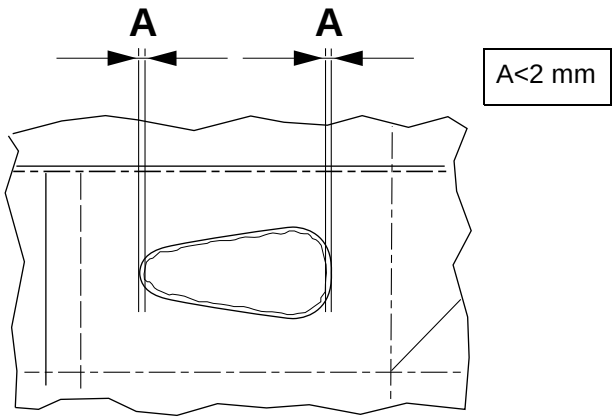
Comprobar que la lengüeta está soldada al material de envasado y que cubre completamente el orificio PullTab.



7b

Quitar la lengüeta con cuidado.

Comprobar si el PE interno está decapado. Comprobar que la tinta no penetra en las capas del material de envasado alrededor del orificio PullTab.

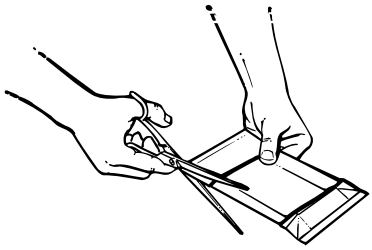


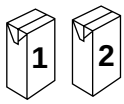
7c

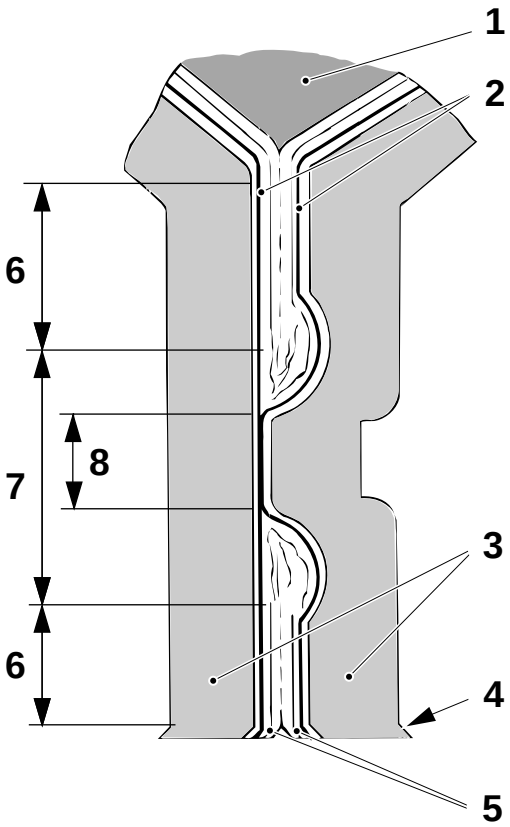
Comprobar que la cantidad de restos de plástico **A** en el borde del orificio PullTab es inferior a 2 mm.

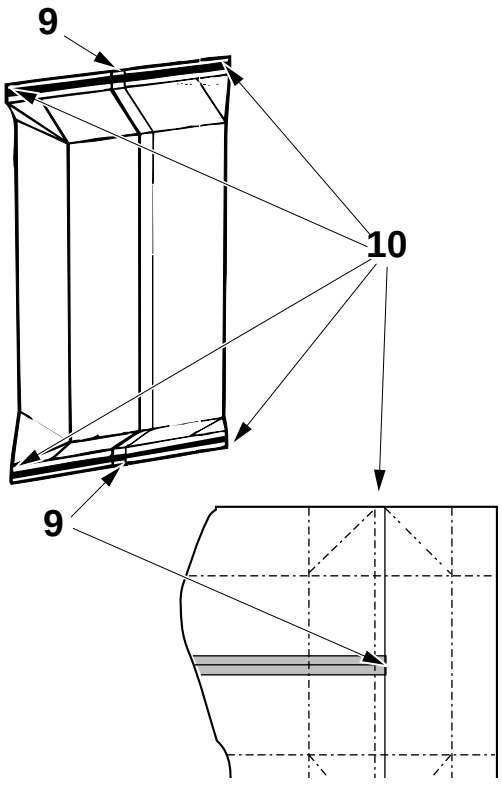
En caso contrario, avisar a un técnico.

2.210om19020_02_es.fm









8a

TS

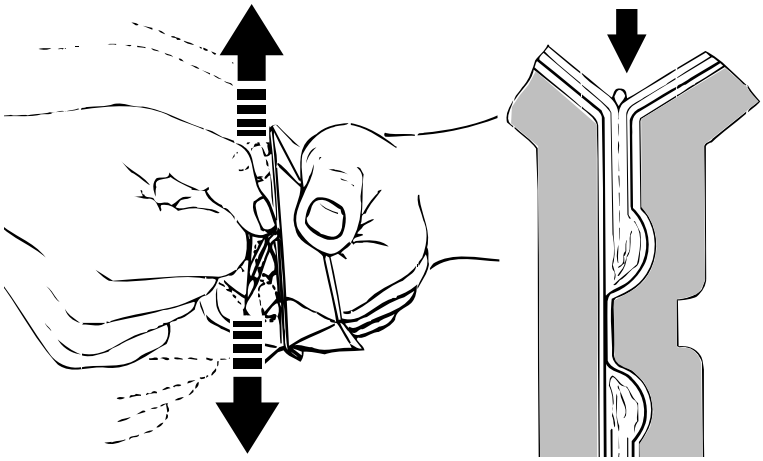
Recortar aproximadamente 1 mm de material en ángulo recto a la TS en cada lado del envase.

Los puntos críticos de la TS son:

- los cruces (9) (donde se unen la TS y la LS)
- las esquinas (10)

1 Producto de llenado
2 Lámina de aluminio
3 Cartón
4 Línea de corte
5 Película de plástico, doble capa
6 Área bloqueada
7 Área soldada
8 Hendidura
9 Cruce
10 Esquina

2.210om19020_02_es.fm

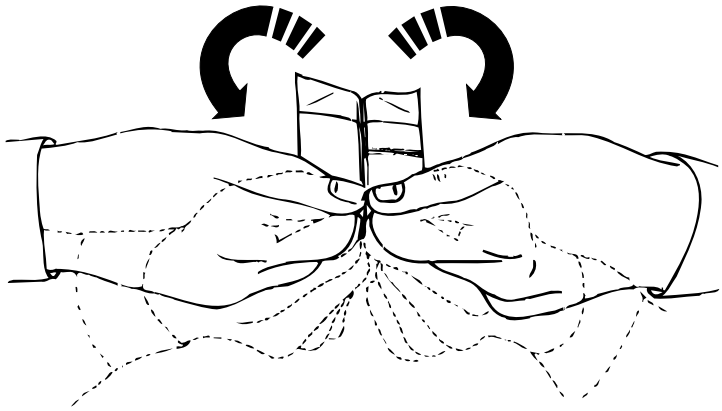


8b

Doblar la soldadura longitudinal.

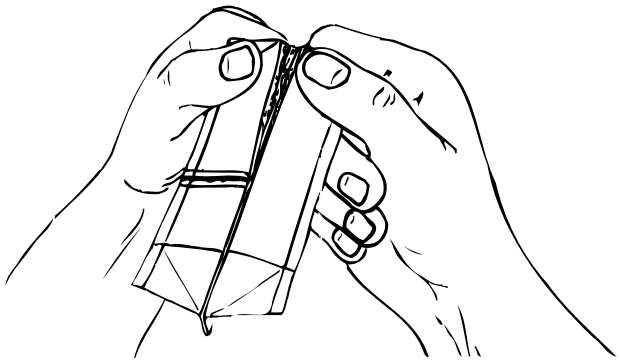
La soldadura es defectuosa si hay bultos o hendiduras en el área de soldadura.

Esto puede deberse a que la temperatura de soldadura es demasiado elevada. Reducir la potencia del TPIH en pasos de 10 divisiones de la escala y efectuar los controles hasta que no haya bultos, ver la sección *Configuración de la potencia de soldadura transversal TPIH*.



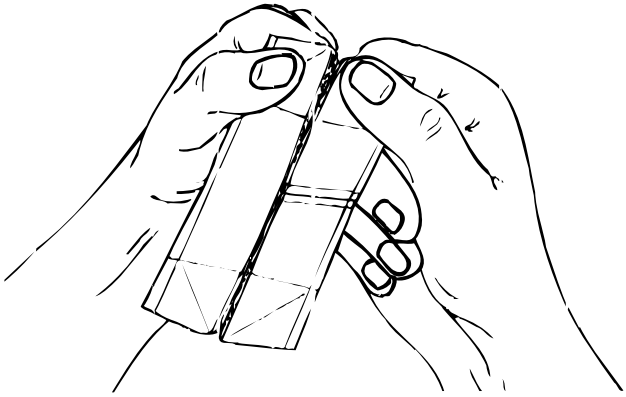
8c

Con un movimiento giratorio, retirar con cuidado parte de la TS de un extremo.



8d

Tirar hasta alcanzar aproximadamente un tercio de la longitud de la soldadura.

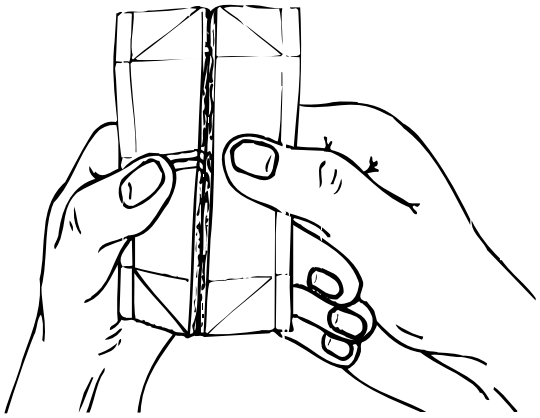


8e

Separar la soldadura del otro extremo.

Tirar hasta alcanzar aproximadamente un tercio de la longitud de la soldadura.

2.210om19020_02_es.fm



8f

Tirar del punto donde se cruzan la soldadura transversal y la longitudinal (TS y LS).

2.210om19020_02_es.fm

8g

Comprobar la soldadura TS:

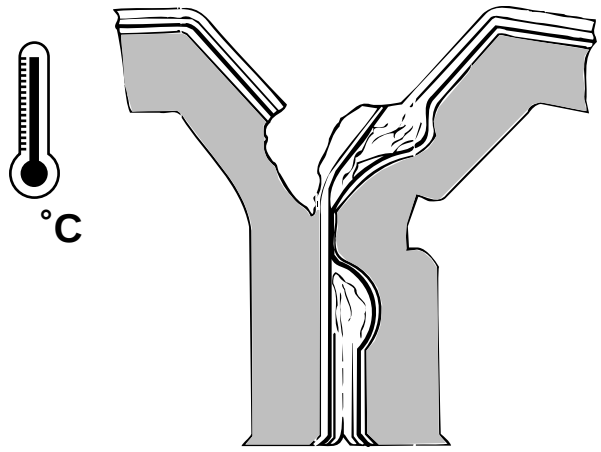


fig. 1

La soldadura es aceptable si:

- la soldadura permanece intacta pero se rompe la capa de cartón (fig. 1)

¡Nota!
En el caso anterior, puede que la temperatura de soldadura esté demasiado cerca del nivel máximo.

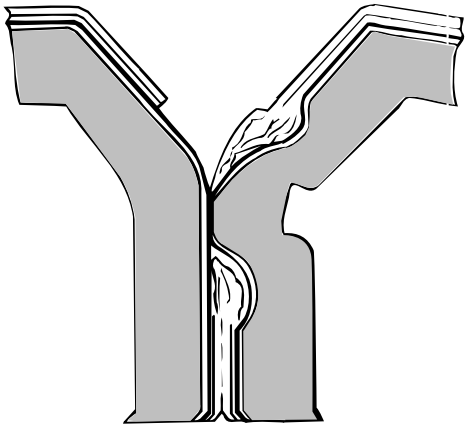


fig. 2

- la soldadura se queda intacta cuando se tira del empalme, pero la lámina de aluminio de uno de los lados se desprende mostrando una superficie metálica brillante (fig. 2).

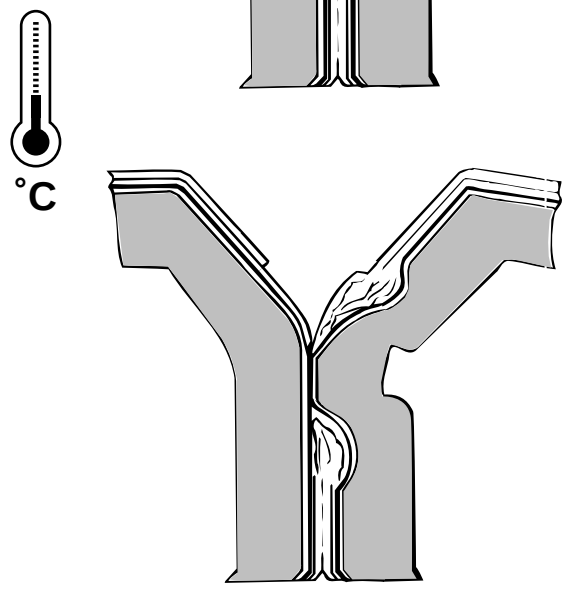


fig. 3

- la soldadura se queda intacta pero se produce un decapado entre las dos capas internas (fig. 3).

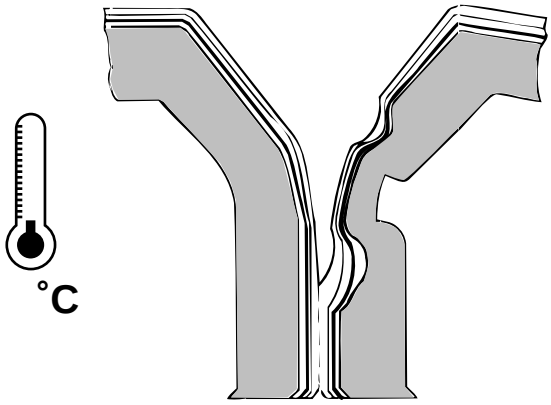


fig. 4

La soldadura es defectuosa si

La soldadura es tan débil que las dos capas de plástico se separan sin romperse (fig. 4). Esto puede deberse a que la temperatura de soldadura es demasiado baja.

Aumentar la potencia del TPIH en pasos de 20 divisiones de la escala y comprobar hasta que se alcancen las condiciones de la fig. 2 o de la fig. 3, ver la sección *Configuración de la potencia de soldadura transversal TPIH*.

2.210om19020_02_es.fm

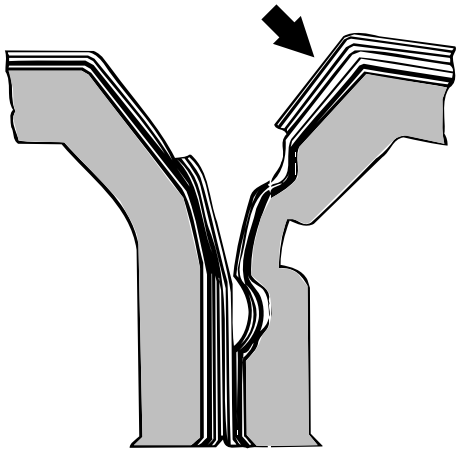


fig. 1

8h

Comprobar la soldadura TS en el área de cruce.

¡Nota!
La evaluación de la TS también se aplica a la evaluación del cruce.

La tira (indicada por la flecha) se puede considerar como capas adicionales de la lámina de aluminio.

La soldadura es aceptable si:

se produce una rotura en cualquiera de las capas (fig. 1)

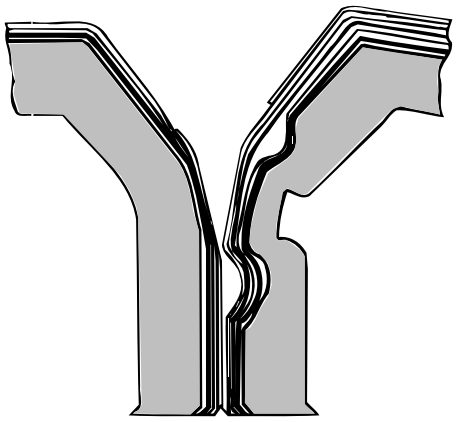


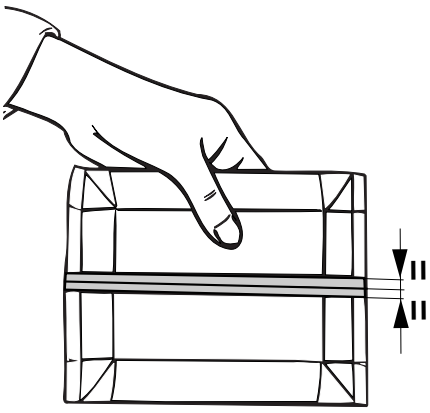
fig. 2

La soldadura es defectuosa si:

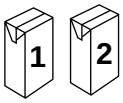
no hay rotura (fig. 2).
Esto puede deberse a que la temperatura de soldadura es demasiado baja.

Aumentar la potencia del TPIH en pasos de 20 divisiones de la escala y comprobar hasta que se alcancen las condiciones de la fig. 2 o de la fig. 3, ver la sección *Configuración de la potencia de soldadura transversal TPIH*.

2.210om19020_02_es.fm





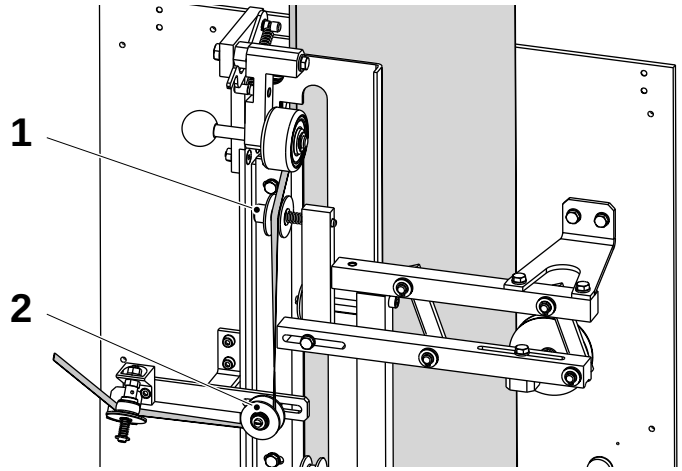


9a

LS

Comprobar que la tira LS está colocada simétricamente en **un** envase.

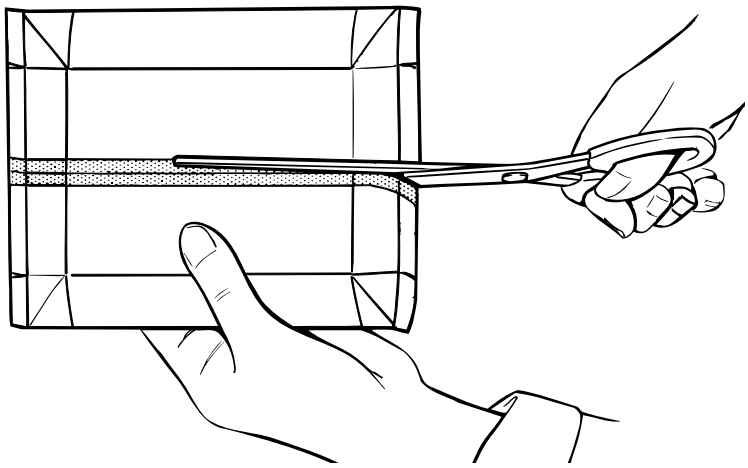
Tras el empalme de la tira LS, comprobar **dos** envases.



9b

¡Precaución!
Parar la máquina en **Parada corta** antes de ajustar la posición de la tira.

Si es necesario, ajustar la posición de la tira LS mediante el pomo del rodillo guía (1). Asegurarse de alinear el rodillo (2) con el rodillo (1).



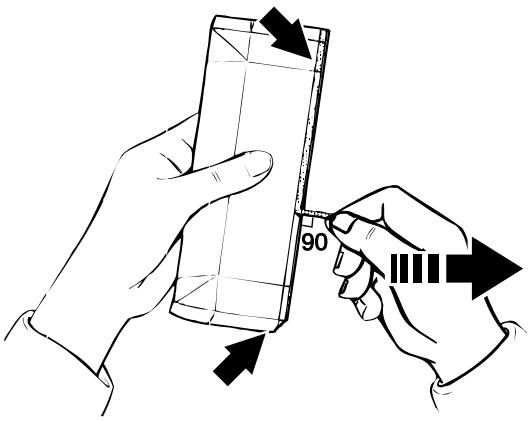
9c

Comprobar que no hay burbujas en la lámina de aluminio.

Cortar por el centro de la tira LS, a lo largo del borde interno del material de envasado.

Quitar la capa de material de envasado que se solapa por el exterior del envase.

2.210om19020_02_es.fm



9d

Comprobar la soldadura de la tira tirando lentamente hacia fuera de un trozo de tira de 20 mm formando un ángulo de 90°. Tirar sumamente despacio por encima de los pliegues. Agarrar de nuevo y desprender 20 mm más. Continuar a lo largo de todo el borde.

Tirar de arriba abajo y de abajo arriba.

Si cualquiera de las capas se despega, cortar la tira y empezar a tirar otra vez.

°C

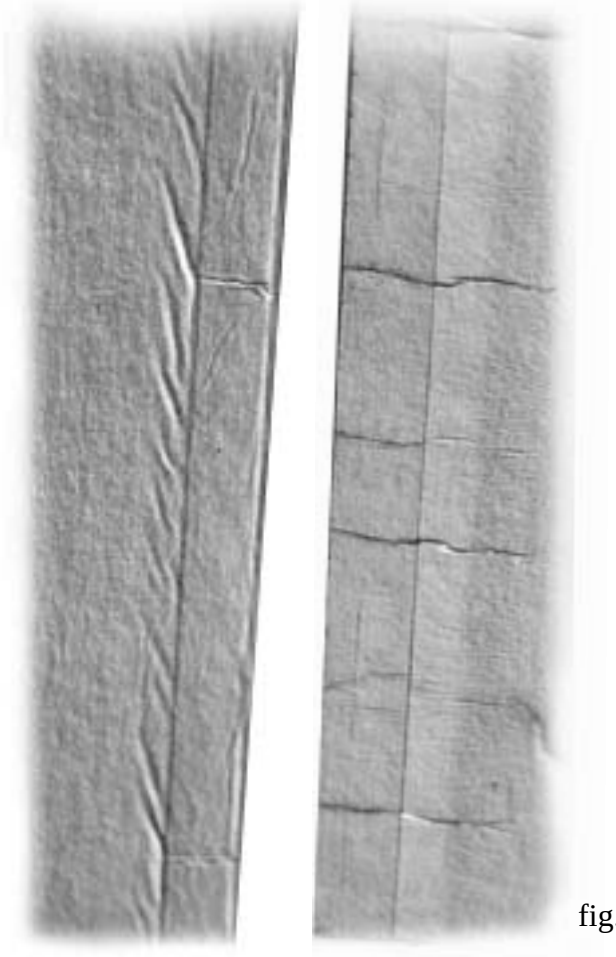


fig. 1

fig. 2

9e

Comprobar la soldadura LS.

La soldadura es crítica si:

- aparece una gran concentración de arrugas a lo largo de la soldadura del lado de la **LS** (fig. 1) o en la del lado del **SA** (fig. 2).

¡Nota!
En este caso, puede que la temperatura de soldadura esté demasiado cerca del límite máximo.

– **Lado SA:** Reducir la temperatura de soldadura LS en pasos de 10 divisiones de la escala.

– **Lado LS:** Reducir la temperatura de soldadura LS en pasos de 10 divisiones de la escala.

Ver la sección *Configuración de la potencia de soldadura TPIH para el SA*.

Comprobar la junta rasgando la tira tras cada ajuste. Repetirlo si es necesario.

2.210om19020_02_es.fm

9f

La soldadura es aceptable si:

- todas las capas internas, incluyendo la lámina de aluminio, se separan con la tira (1), aunque tal vez queden fibras de cartón (3) (fig. 3).

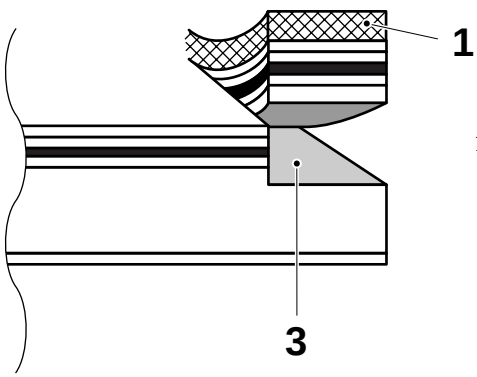


fig. 3

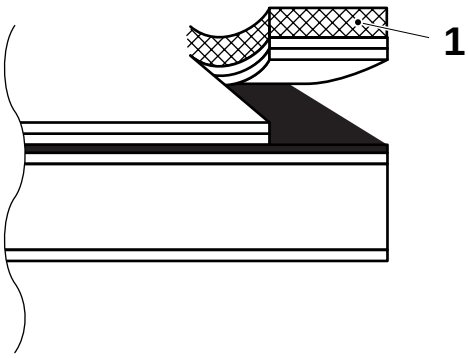


fig. 4

- las dos capas internas se retiran con la tira (1), dejando al descubierto la lámina de aluminio (fig. 4)

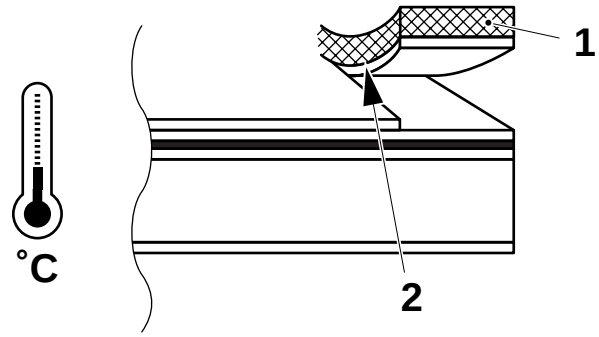


fig. 5

- una de las dos capas internas se retira con la tira (1), dejando un borde roto (2) a lo largo de la junta (fig. 5)

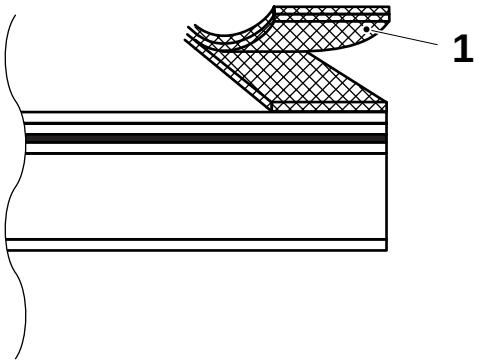


fig. 6

- la tira se separa al tirar de ella (fig. 6).

La soldadura es defectuosa si:

- la tira (1) se despega dejando intactas las capas internas del envase (fig. 7). Esto puede deberse a que la temperatura de soldadura es demasiado baja.
  - **Lado SA:** Aumentar la temperatura de soldadura LS en pasos de 20 divisiones de la escala.
  - **Lado LS:** Aumentar la temperatura de soldadura del tubo LS en pasos de 20 divisiones de la escala.

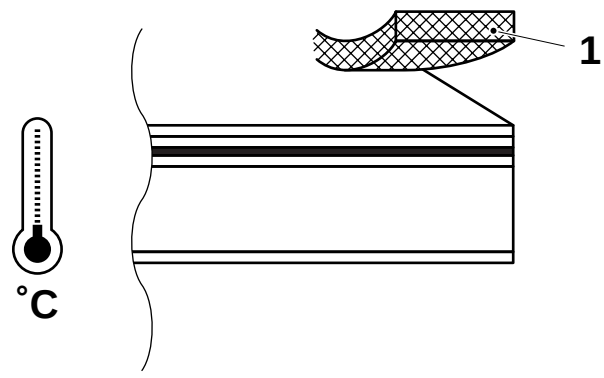


fig. 7

Ver la sección *Configuración de la potencia de soldadura TPIH para el SA*.

Comprobar la junta rasgando la tira tras cada ajuste. Repetirlo si es necesario.

2.210om19020_02_es.fm

Esta página ha sido dejada en blanco deliberadamente

2.210om19020_02_es.fm

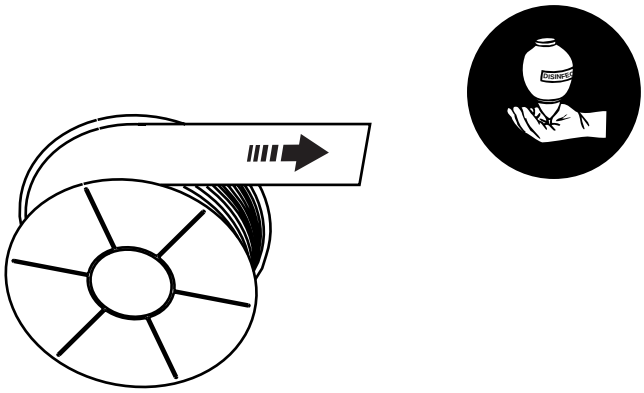
Suministro de la tira pajitas

¡Precaución!
Antes de tocar la(s) tira(s), desinfectarse las manos o los guantes.

¡Nota!
Para evitar realizar paradas de producción innecesarias, asegurarse de que las bobinas de las tiras están preparadas y de que las tiras están introducidas.

En esta sección se describe cómo introducir y empalmar las tiras.

2.211om19020_02_es.fm

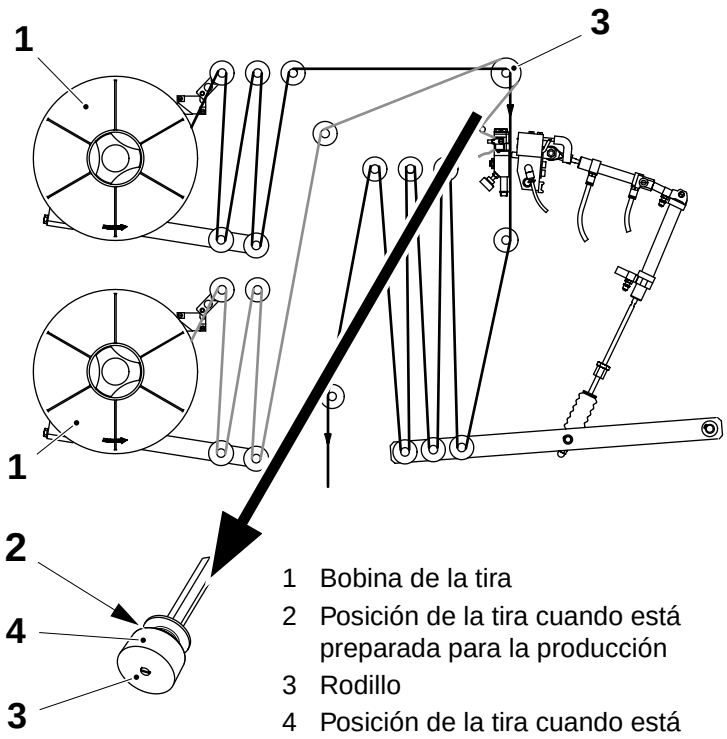


Introducción de la tira LS

1

Quitar la envoltura de plástico que cubre la bobina de la tira.

Abrir las puertas del almacén de la tira.



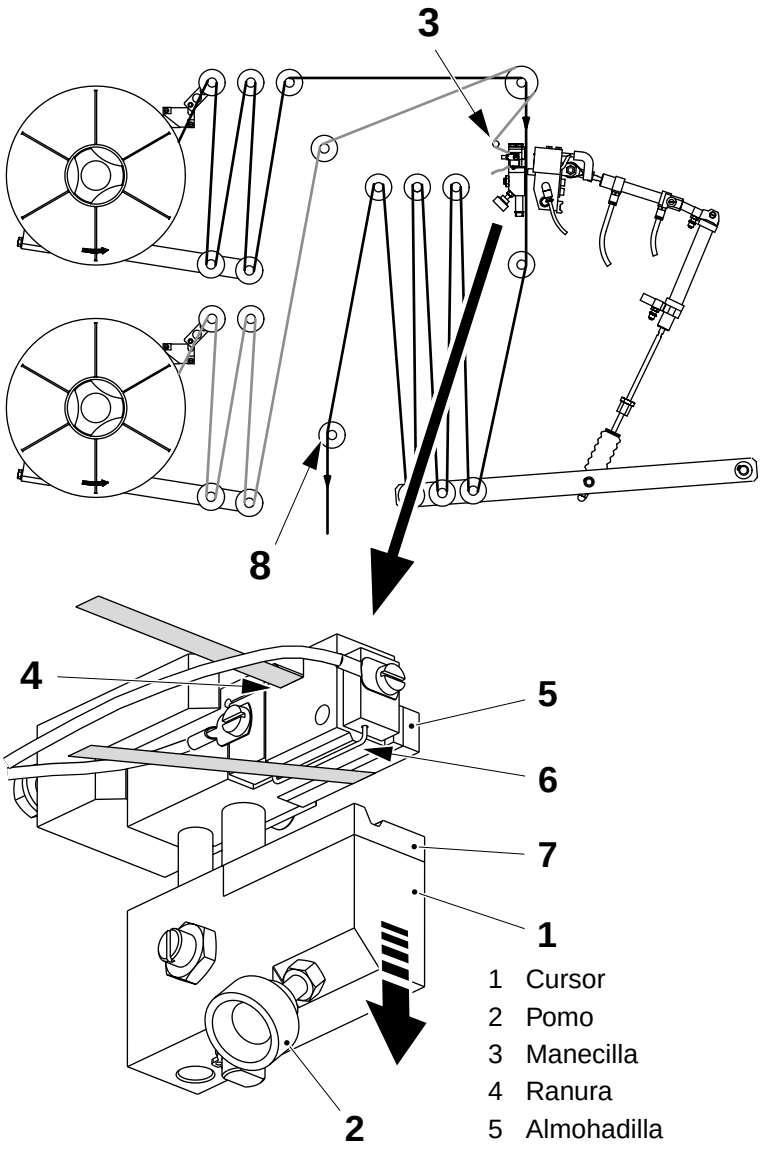
1 Bobina de la tira
2 Posición de la tira cuando está preparada para la producción
3 Rodillo
4 Posición de la tira cuando está preparada para el empalme

2

¡Nota!
La tira mostrada de color negro se usa para la producción. La tira mostrada de color gris está preparada para el empalme.

a) Montar una bobina jumbo de tira (1) en los soportes de la bobina.
b) Introducirla como se muestra. No torcer la tira al introducirla.
c) Introducir la tira que se va a usar para la producción sobre la parte de menor diámetro (2) del rodillo (3).
d) Introducir la tira que está preparada para el empalme sobre la parte de mayor diámetro (4) del rodillo (3).

2.211om19020_02_es.fm



1 Cursor
2 Pomo
3 Manecilla
4 Ranura
5 Almohadilla
6 Cable de corte
7 Almohadilla
8 Rodillo

3

a) Mover el cursor (1) hacia abajo usando el pomo (2) del cursor.

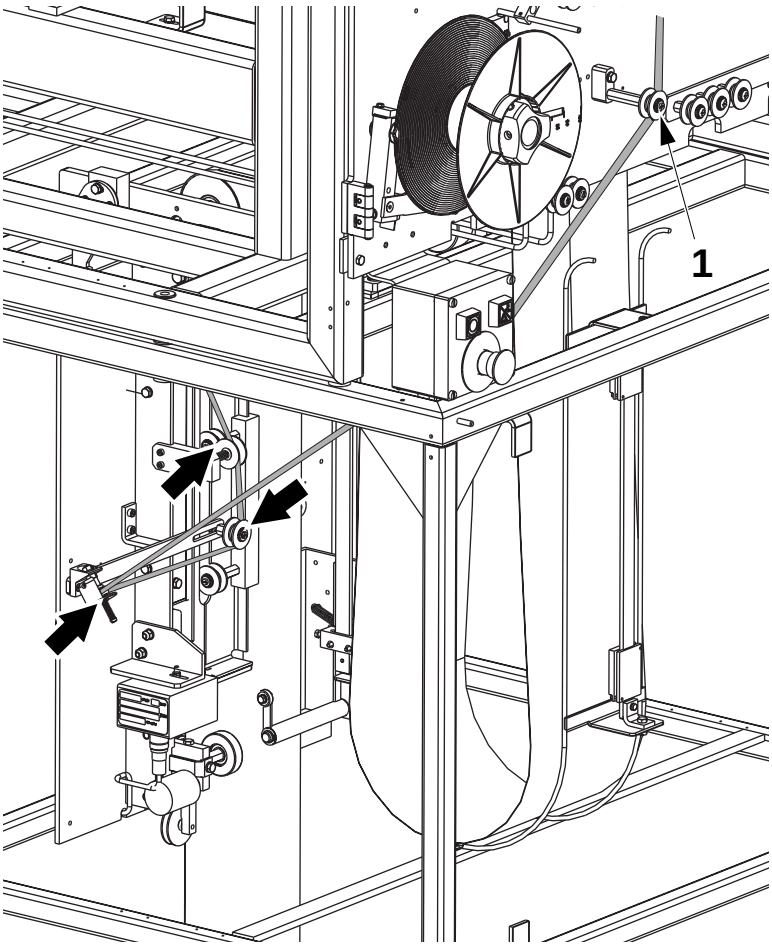
b) Poner la tira alrededor de la manecilla metálica (3), pasarla por la ranura (4), alrededor de la almohadilla (5) y entre el cable de corte (6) y la almohadilla (7).

c) Mover el cursor hacia arriba usando el pomo (2).

¡Nota!
Cuando la unidad PT está instalada, la tira pasa por el lado derecho del rodillo (8).

d) Meter la tira que se va a usar para la producción en el almacén y pasarla por encima del rodillo (8).

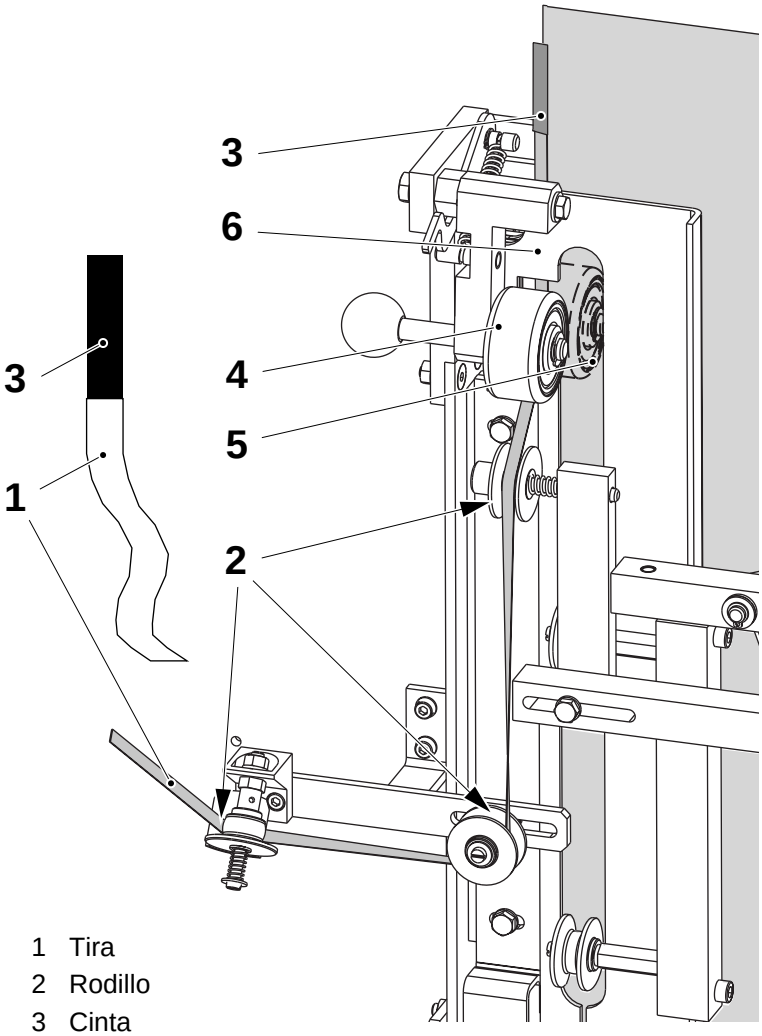
2.211om19020_02_es.fm



4

Tirar de la tira que se va a usar para la producción desde el rodillo del almacén de la tira (1) hasta el aplicador de la tira pasando entre los rodillos indicados.

2.211om19020_02_es.fm



1 Tira
2 Rodillo
3 Cinta
4 Rodillo de presión
5 Rodillo
6 Soldador

5

Abrir la puerta del aplicador de la tira.

a) Introducir la tira (1) alrededor de los rodillos (2).

b) Pegar un trozo de cinta adhesiva (3) al extremo de la tira (que no sea más ancho que la tira).

c) Alejar el rodillo de presión (4) del material de envasado y bloquearlo en esa posición.

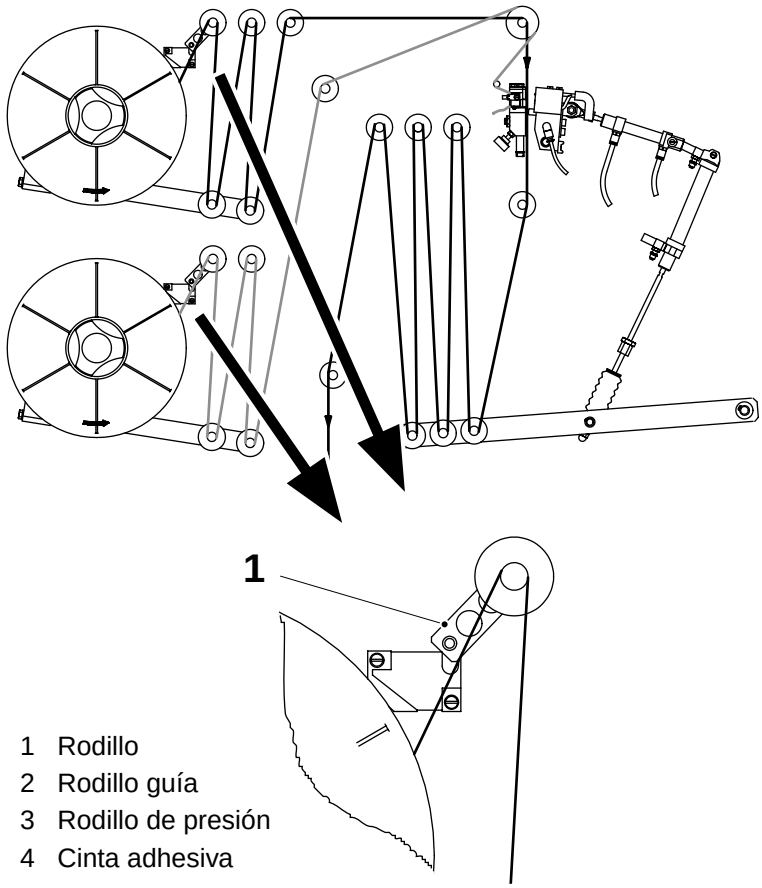
d) Pasar la tira entre los rodillos (4) y (5), debajo del soldador (6) y pegarla al material de envasado.

e) Unir la tira al borde del material de envasado con un trozo de cinta adhesiva (3).

¡Nota!
Asegurarse de que la cinta adhesiva (3) no sobresale por el borde del material de envasado, porque podría pegarse a los rodillos.

f) Soltar el rodillo de presión (4).

2.211om19020_02_es.fm



1 Rodillo
2 Rodillo guía
3 Rodillo de presión
4 Cinta adhesiva

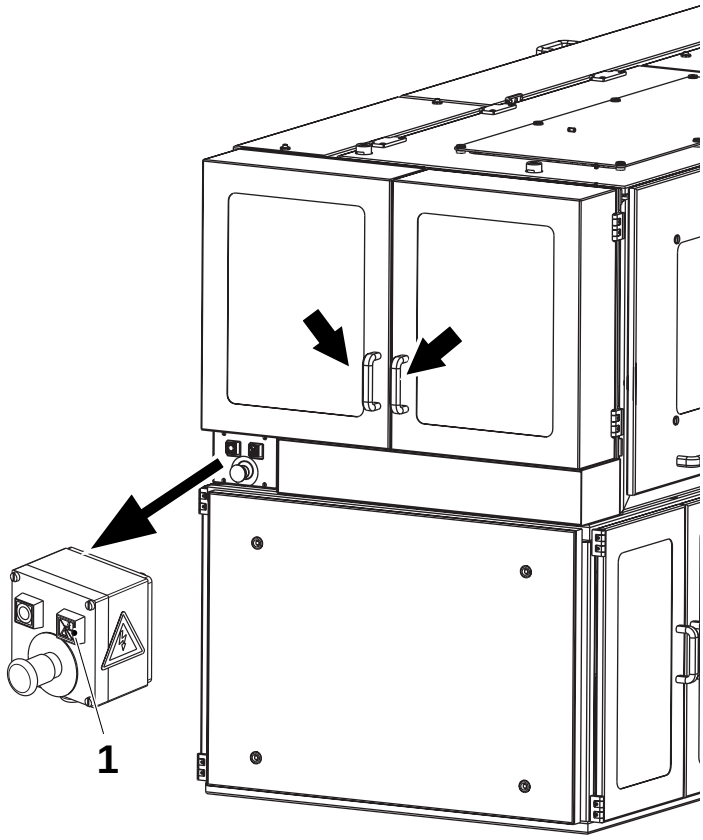
6

a) Asegurarse de que la tira está introducida correctamente.

b) Asegurarse de que los cárteres (1) de la tira están colocados encima de la tira.

c) Rebobinar un poco la bobina de la tira para tensar la tira.

2.211om19020_02_es.fm



7

¡Nota!
El botón (1) parpadea, la alarma se puede restablecer **sólo** si las puertas están abiertas.

a) Restablecerla a mano apretando el botón (1).

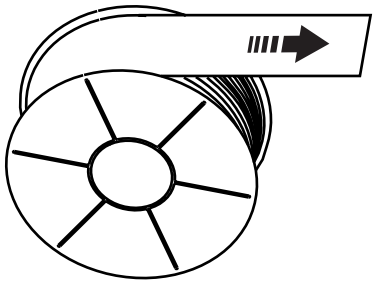
b) Cerrar la puerta del aplicador de la tira y las puertas del almacén de la tira.

c) La máquina ahora está preparada para el empalme automático de la tira LS. El envase que lleva el empalme de la tira se descartará automáticamente.

d) Para hacer un empalme manual, apretar el botón (1).

e) Tocar el botón **Reconocer** en el TPOP.

f) Cerrar todas las puertas y cubiertas de la máquina y tocar el botón intermitente Reconocer para reconocer la alarma.



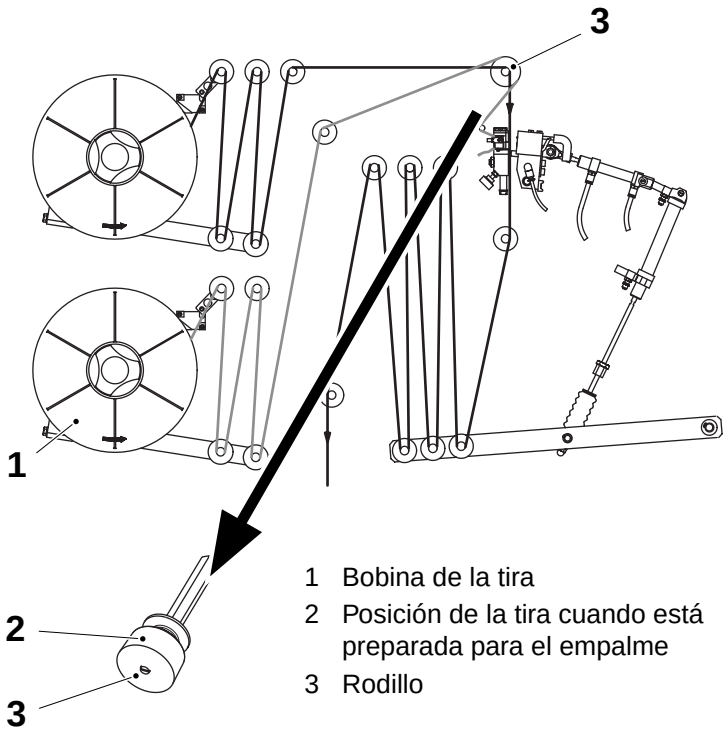


Cambio de la bobina de la tira LS

1

Quitar la envoltura de plástico que cubre la bobina de la tira.

Abrir las puertas del almacén de la tira.



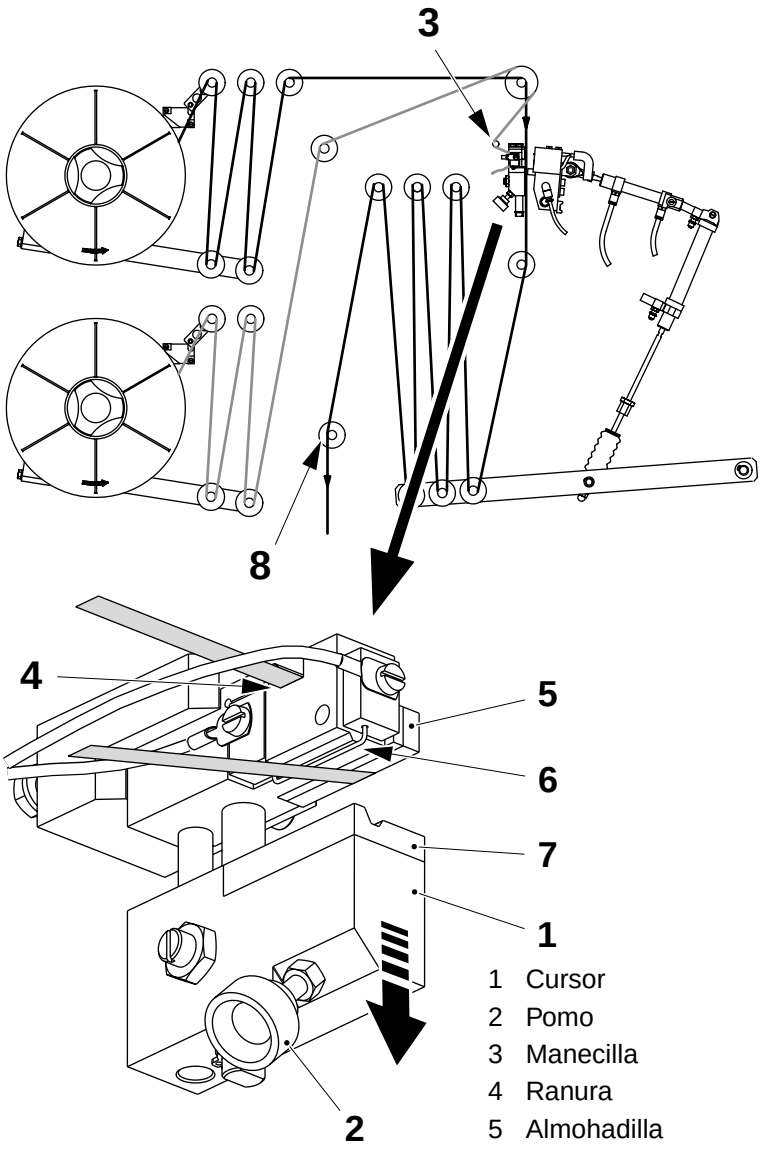
1 Bobina de la tira
2 Posición de la tira cuando está preparada para el empalme
3 Rodillo

2

¡Nota!
La tira mostrada de color negro se utiliza para la producción. La tira mostrada de color gris se va a preparar para el empalme.

a) Montar una bobina jumbo de tira (1) en el soporte de la bobina correcto.
b) Introducirla como se muestra. No torcer la tira al introducirla.
c) Introducir la tira que está preparada para el empalme sobre la parte de mayor diámetro (2) del rodillo (3).

2.211om19020_02_es.fm



1 Cursor
2 Pomo
3 Manecilla
4 Ranura
5 Almohadilla
6 Cable de corte
7 Almohadilla
8 Rodillo

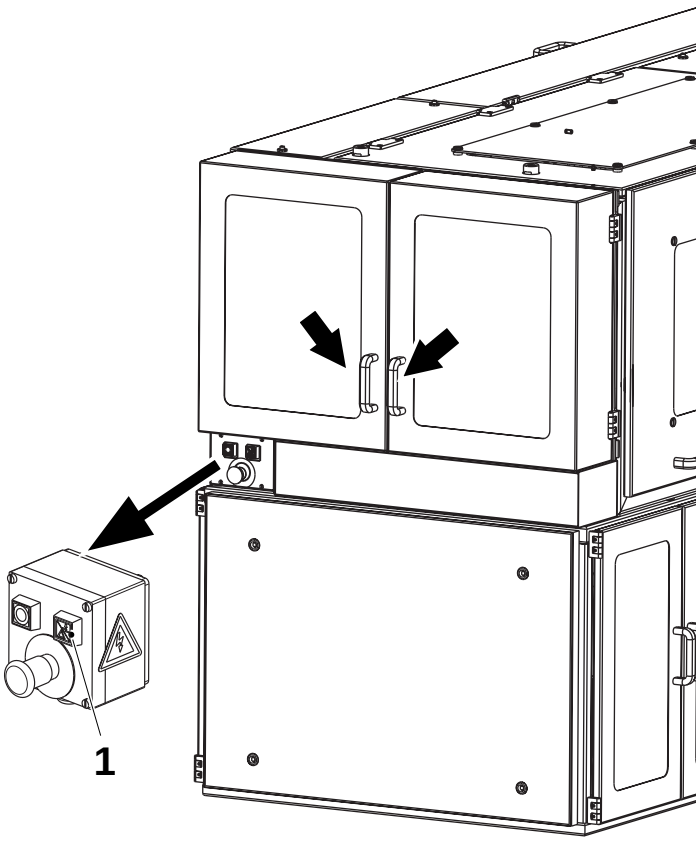
3

a) Mover el cursor (1) hacia abajo usando el pomo (2) del cursor.

b) Poner la tira alrededor de la manecilla metálica (3), pasarla por la ranura (4), alrededor de la almohadilla (5) y entre el cable de corte (6) y la almohadilla (7).

c) Mover el cursor hacia arriba usando el pomo (2).

2.211om19020_02_es.fm



4

¡Nota!
El botón (1) parpadea, la alarma se puede restablecer **sólo** si las puertas están abiertas.

a) Restablecerla a mano apretando el botón (1).

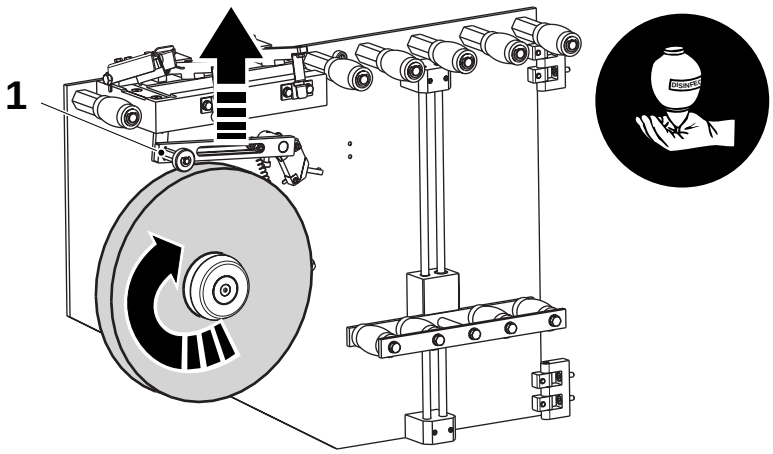
b) Cerrar las puertas del almacén de la tira.

c) La máquina ahora está preparada para el empalme automático de la tira LS. El envase que lleva el empalme de la tira se descartará automáticamente.

d) Para hacer un empalme manual, apretar el botón (1).

e) Tocar el botón **Reconocer** en el TPOP.

2.211om19020_02_es.fm



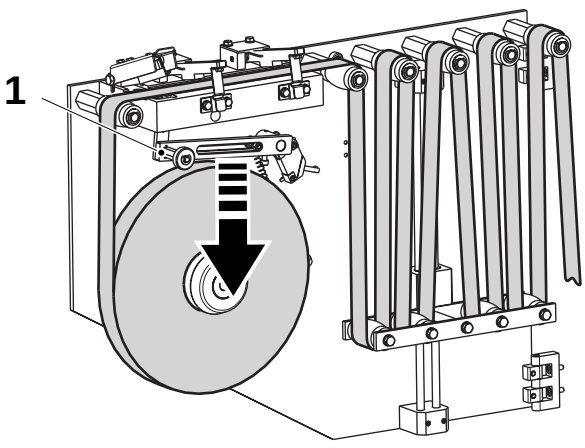
Introducción de la tira de parches

1

Abrir las puertas del almacén de la tira de parches.

Empujar el brazo (1) hacia arriba hasta que se bloquee en su posición superior.

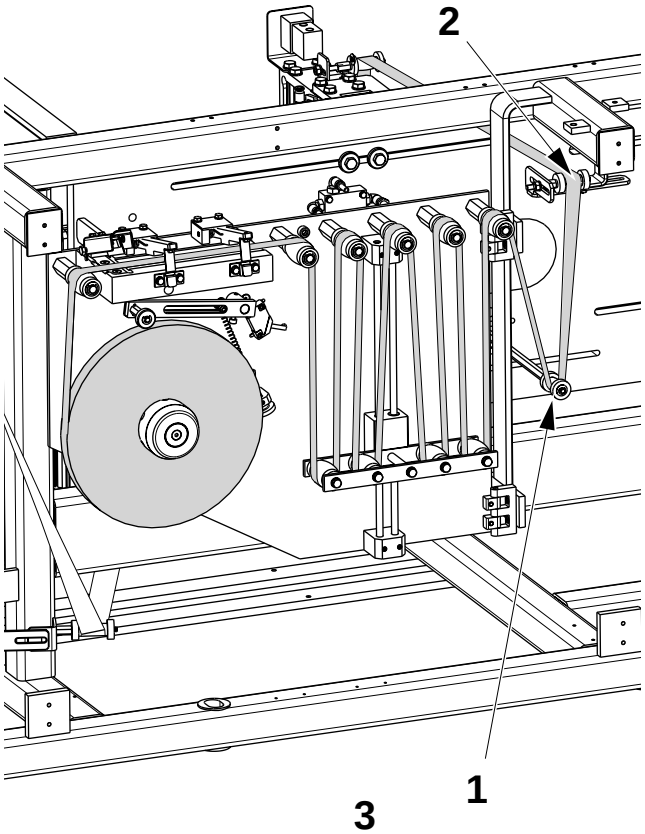
Colocar la bobina de la tira de parches en la unidad PullTab en la dirección de giro que se indica.

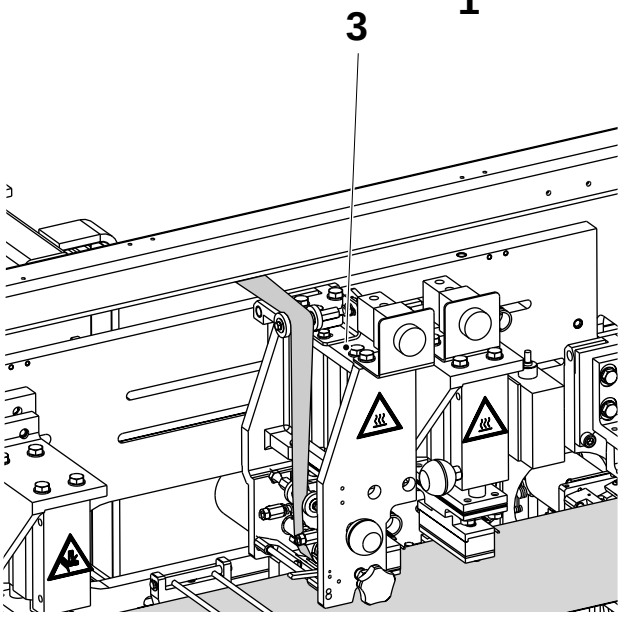


2

Introducir la tira de parches hasta la mesa de empalme y a través del almacén de la tira de parches, como se indica.

Soltar el brazo (1).

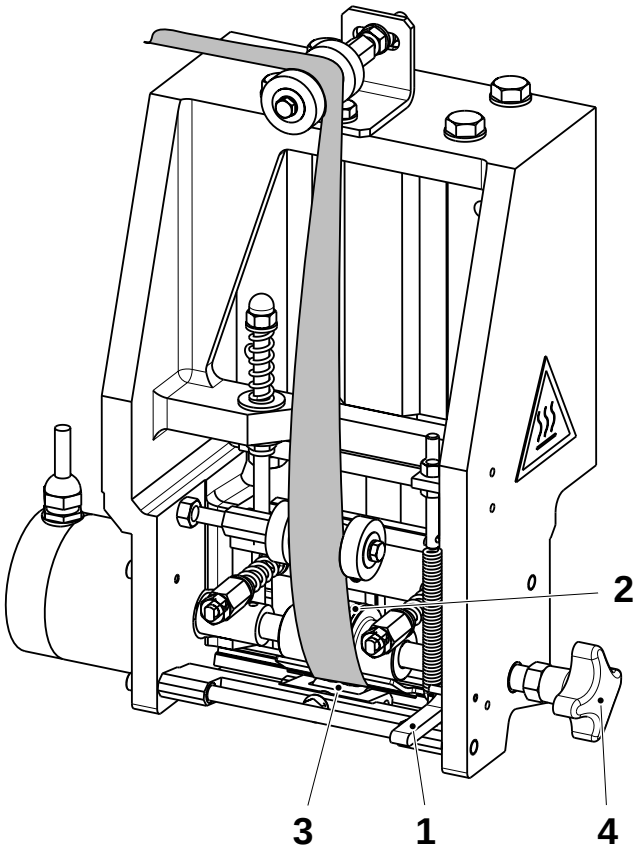




3

Sacar la tira de parches del almacén de la tira y bajarla hasta el rodillo (1), subirla al rodillo (2) y llevarla por el otro lado hasta la unidad de soldadura del parche (3) como se muestra.

2.211om19020_02_es.fm



4

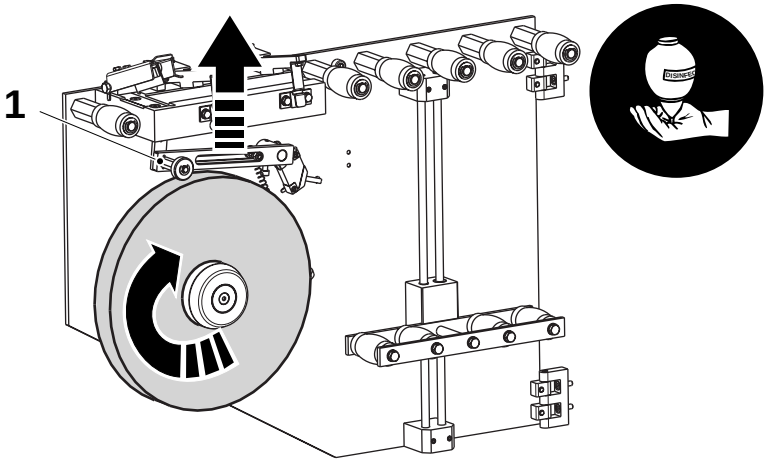
Bajar la palanca (1) para soltar el cojinete de dirección única (3) del rodillo de arrastre (2).

Insertar la tira entre el rodillo de arrastre y el cojinete de dirección única.

Levantar la palanca (1).

Introducir la tira a través de la unidad de soldadura del parche usando el pomo (4). Seguir introduciendo la tira hasta que haya pasado la cuchilla.

2.211om19020_02_es.fm



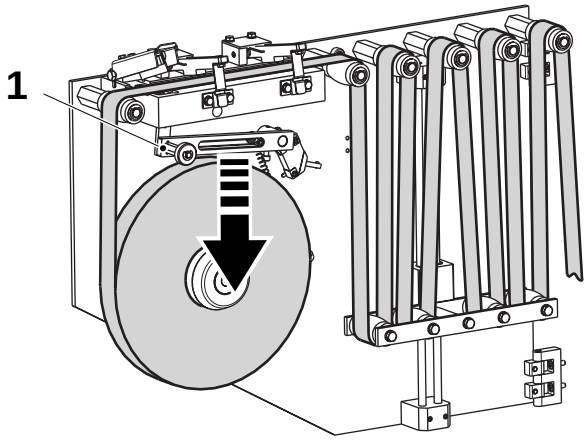
Introducción de la tira de lengüetas

1

Abrir las puertas del almacén de la tira de lengüetas.

Empujar el brazo (1) hacia arriba hasta que se bloquee en su posición superior.

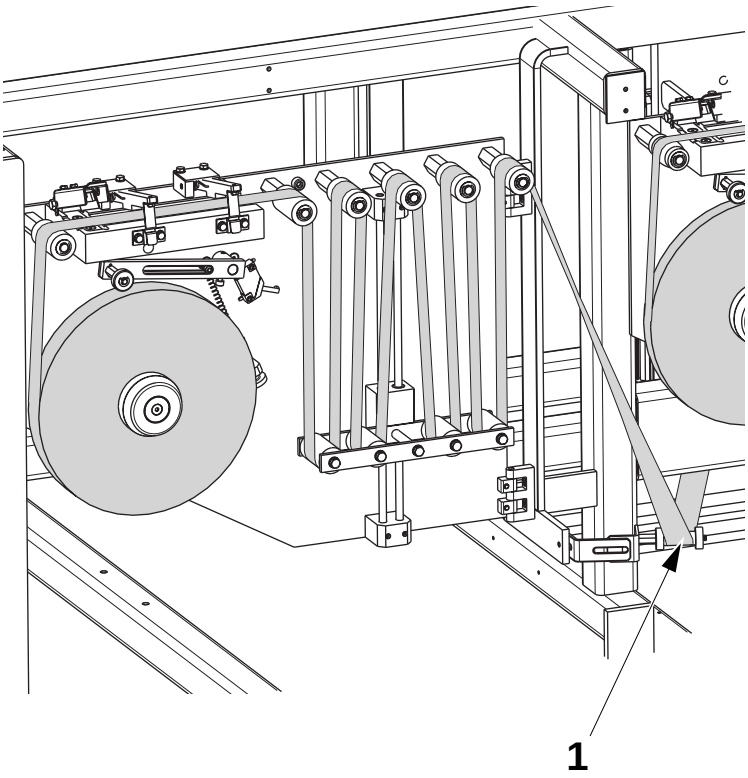
Colocar la bobina de la tira de lengüetas en la unidad PullTab en la dirección de giro que se indica.



2

Introducir la tira de lengüetas hasta la mesa de empalme y por el almacén de la tira de parches como se muestra.

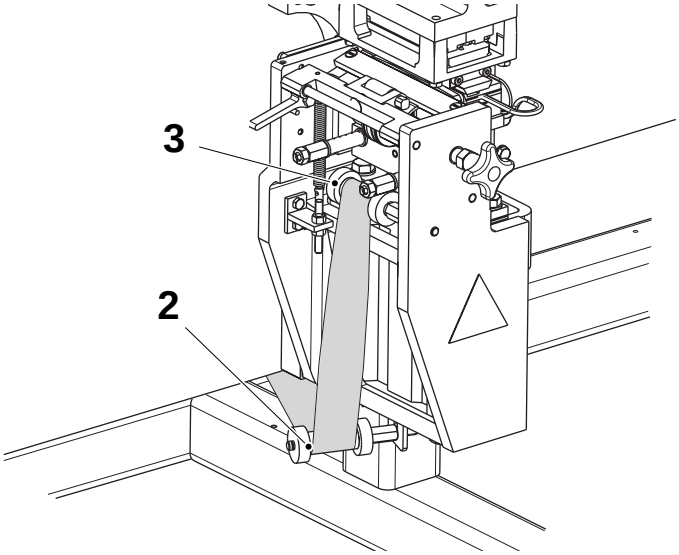
Soltar el brazo (1).



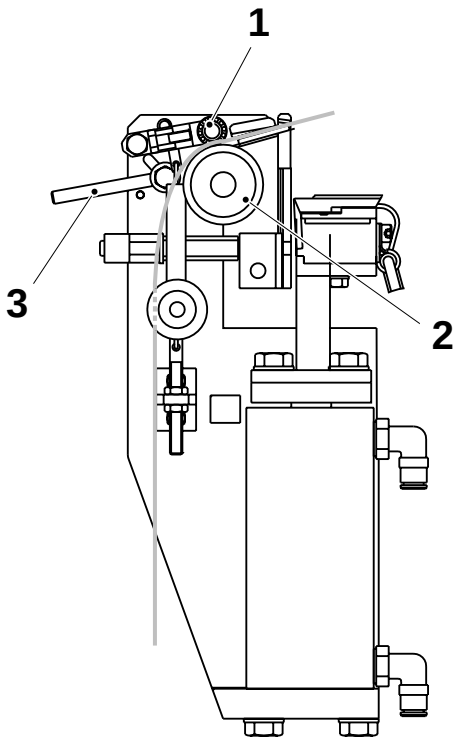
3

Sacar la tira del almacén de la tira, bajarla hasta el rodillo (1) y llevarla por el otro lado hasta el rodillo (2) y la unidad de soldadura de lengüetas (3), como se indica.

¡Nota!
Asegurarse de que el lado **no impreso** de la tira está en contacto con el material de envasado.



2.211om19020_02_es.fm



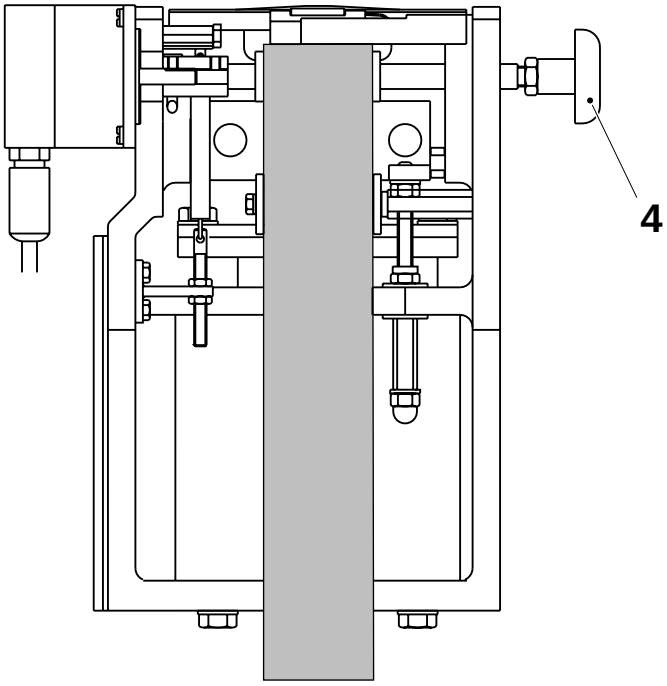
4

Levantar la palanca (3) para soltar el cojinete de dirección única (1) del rodillo de arrastre (2).

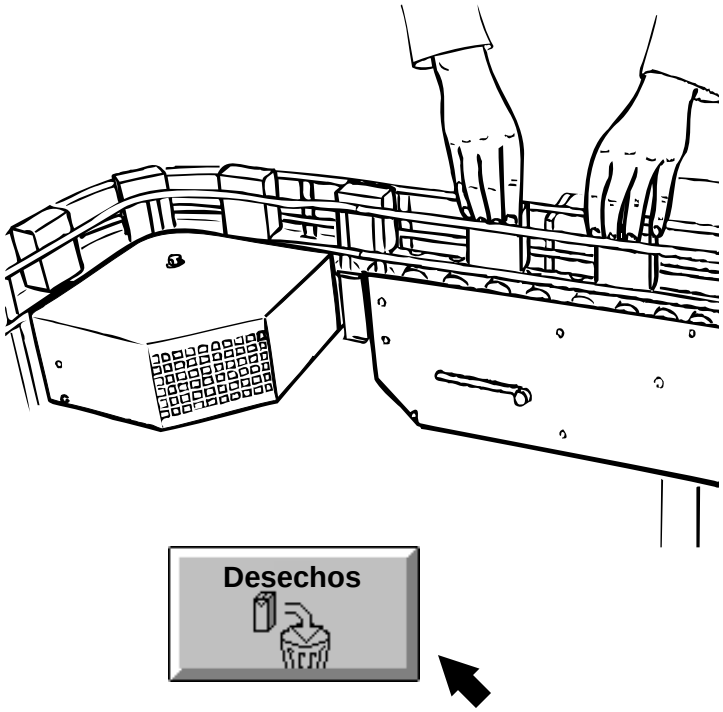
Insertar la tira entre el rodillo de arrastre y el cojinete de dirección única.

Bajar la palanca (3).

Introducir la tira a través de la unidad de soldadura de lengüetas usando el pomo (4). Seguir introduciendo la tira hasta que haya pasado la cuchilla.



2.211om19020_02_es.fm



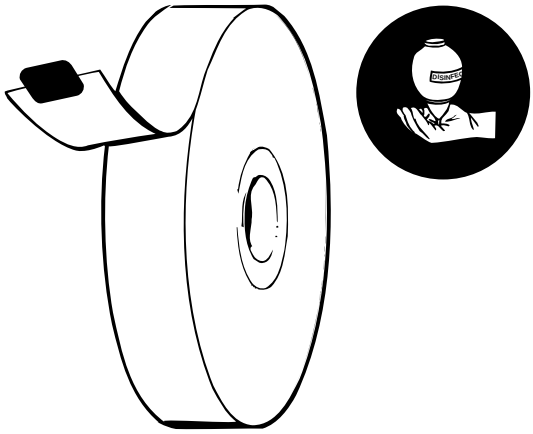
5

Coger los dos primeros envases descartados por el plegador final después del empalme.

Comprobar los envases, ver la sección *Controles de los envases*.

Registrar el número de envases retirados. Ver *Registro de desechos de envases para los controles de calidad* en la página *69*.

2.211om19020_02_es.fm



Cambio de la bobina de la tira de parches

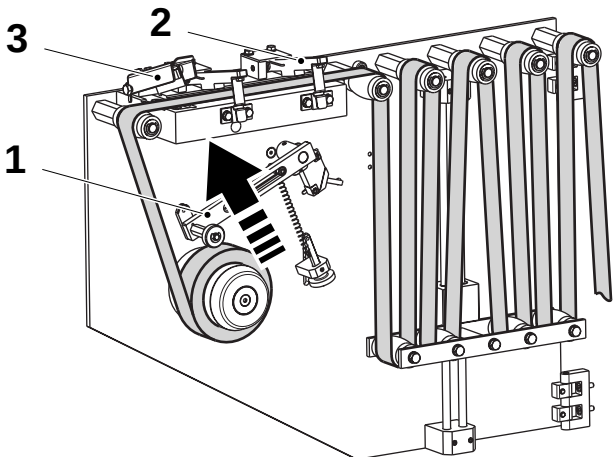
1

Cuando se está agotando la bobina de la tira de parches durante el funcionamiento se activa una alarma en el panel del TPOP; proceder como sigue.

Abrir las puertas del almacén de la tira de parches.

Coger una bobina nueva de tira de parches y poner un trozo de cinta adhesiva negra en la cara **interna** de la tira.

¡Nota!
Ver la sección *Datos técnicos* para averiguar el tipo correcto de cinta adhesiva negra.

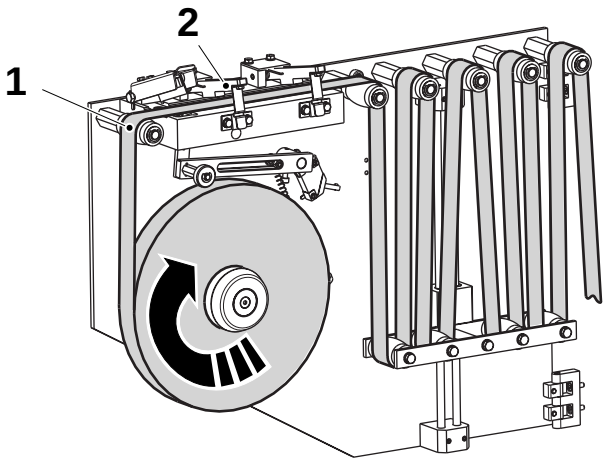


2

Empujar el brazo (1) hacia arriba hasta que se bloquee en su posición superior.

Bajar la grapa de bloqueo derecha (2), estirar la tira y cortarla con la cuchilla (3).

Soltar la grapa de bloqueo derecha, colocar el extremo de la tira usada entre las grapas de bloqueo y bajar la grapa de bloqueo derecha.



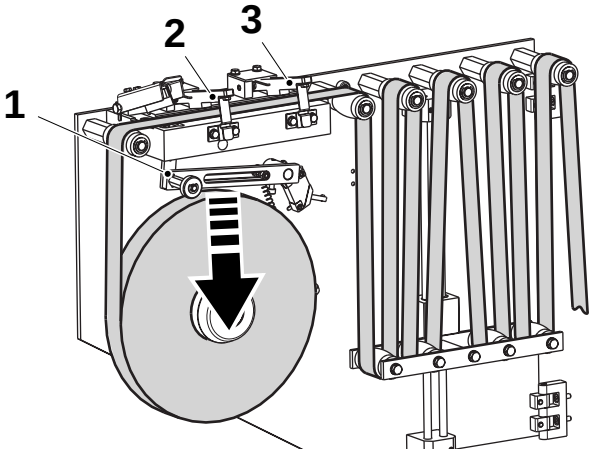
3

Cambiar la bobina de la tira de parches.

¡Nota!
Montar la bobina en la dirección de giro que se indica.

Introducir la tira de parches nueva encima del
rodillo (1) y pasada la grapa de bloqueo izquierda (2). Colocar la tira nueva **debajo** de la usada, de forma que se solapen unos 2 **mm**.

Bajar la grapa de bloqueo izquierda (2) y unir las dos tiras de parches con la cinta negra.



4

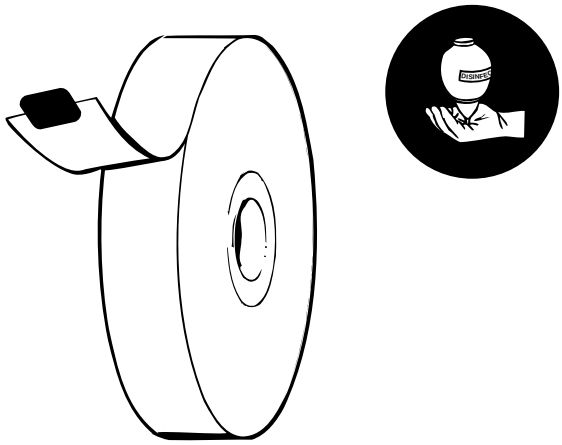
Soltar el brazo (1).

Soltar las grapas de bloqueo (2) y (3) y cerrar las cubiertas.

Tocar el botón **Reconocer** en el TPOP para restablecer la alarma.

El envase que lleva el empalme de la tira se descartará automáticamente.

2.211om19020_02_es.fm



Cambio de la bobina de la tira de lengüetas

1

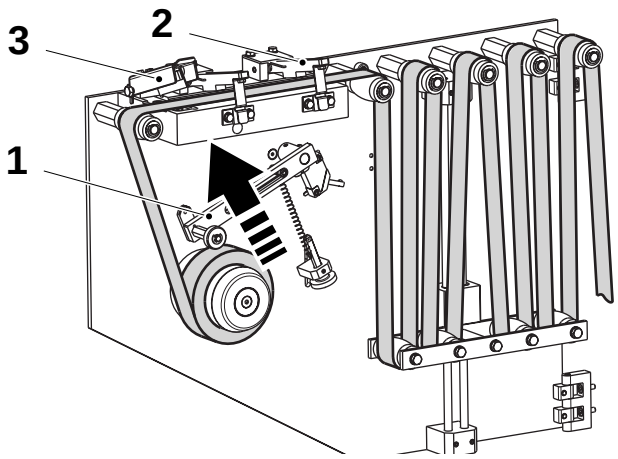
Cuando la tira de lengüetas se está agotando durante el funcionamiento, se activa una alarma en el panel TPOP; proceder como sigue.

Abrir las puertas del almacén de la tira de lengüetas.

Coger una bobina nueva de tira de lengüetas y poner un trozo de cinta adhesiva negra en la cara **interna** de la tira.

¡Nota!
Ver la sección *Datos técnicos* para averiguar el tipo correcto de cinta adhesiva negra.

2.211om19020_02_es.fm

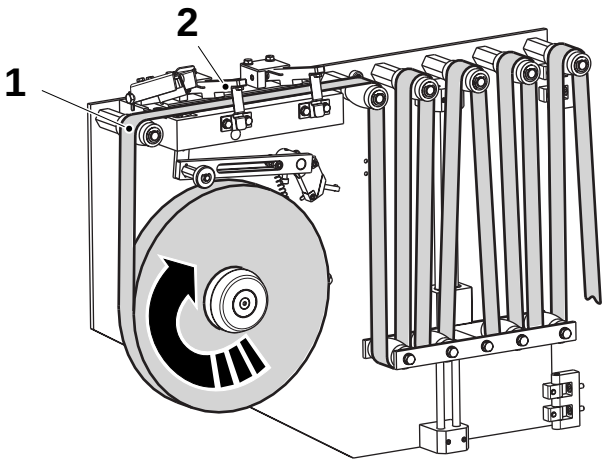


2

Empujar el brazo (1) hacia arriba hasta que se bloquee en su posición superior.

Bajar la grapa de bloqueo derecha (2), estirar la tira y cortarla con la cuchilla (3).

Soltar la grapa de bloqueo derecha, colocar el extremo de la tira usada entre las grapas de bloqueo y bajar la grapa de bloqueo derecha.



3

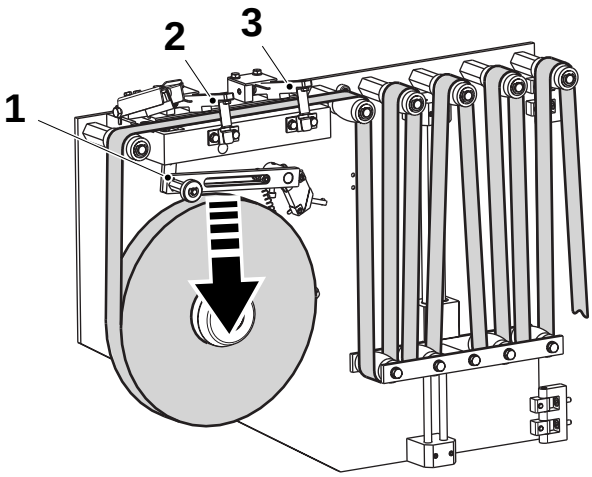
Cambiar la tira de lengüetas.

¡Nota!
Montar la bobina en la dirección de giro que se indica.

Introducir la tira de lengüetas nueva encima del
rodillo (1) y pasada la grapa de bloqueo izquierda (2). Colocar la tira nueva **debajo** de la usada, de forma que se solapen unos 2 **mm**.

Bajar la grapa de bloqueo izquierda (2) y unir las dos tiras de parches con la cinta negra.

2.211om19020_02_es.fm



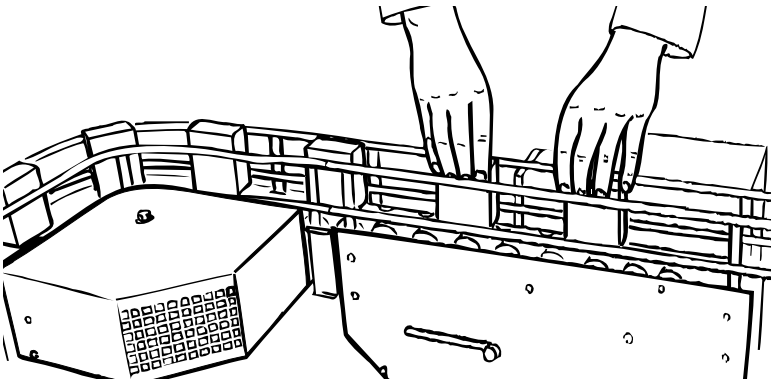
4

Soltar el brazo (1).

Soltar las grapas de bloqueo (2) y (3) y cerrar las cubiertas.

Tocar el botón **Reconocer** en el TPOP para restablecer la alarma.

El envase que lleva el empalme de la tira se descartará automáticamente.



5

Coger los dos primeros envases descargados desde el plegador final y numerarlos; ver la sección *Controles de los envases*.



Registrar el número de envases retirados. Ver *Registro de desechos de envases para los controles de calidad* en la página *69*.

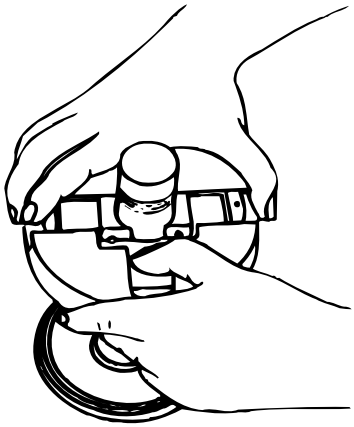
2.211om19020_02_es.fm

Suministro de material de envasado

¡Precaución!
El material de envasado nunca debe tocar el suelo. Antes de tocar el material de envasado, desinfectar las manos / los guantes.

Esta sección describe cómo cargar y preparar una bobina nueva de material de envasado.

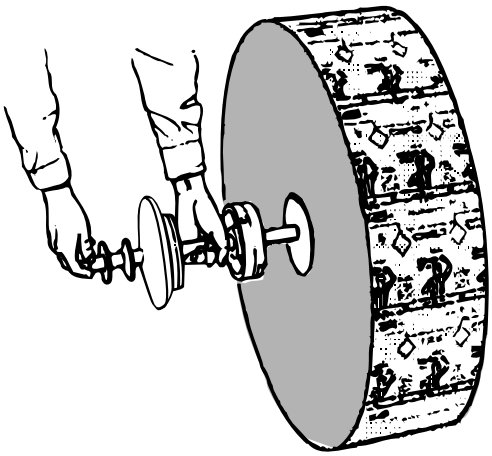
2.212om19020_02_es.fm



1

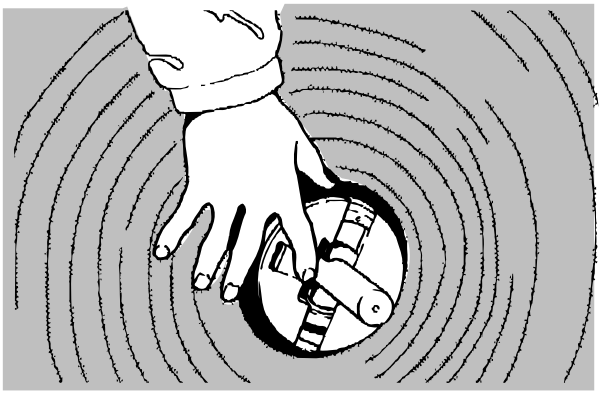
Quitar los tapones del orificio central de la bobina del material de envasado.

Comprimir los talones cargados por resorte del portabobinas.



2

Introducir el portabobinas en el orificio central.

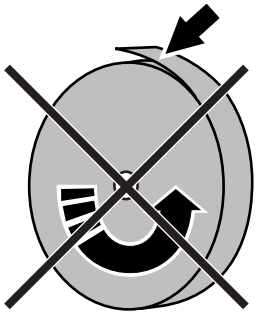


3

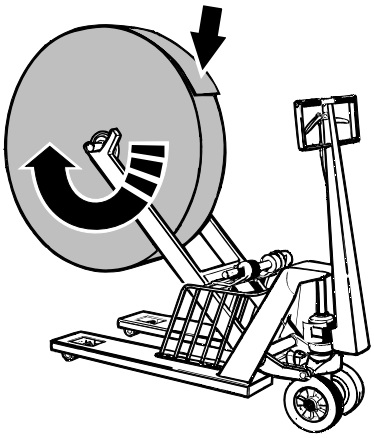
Soltar el retén del portabobinas.

2.212om19020_02_es.fm

INCORRECTO



CORRECTO



4

¡Nota!
Asegurarse de que la bobina está en la dirección de giro correcta.

Poner la bobina del material de envasado en la carretilla hidráulica.

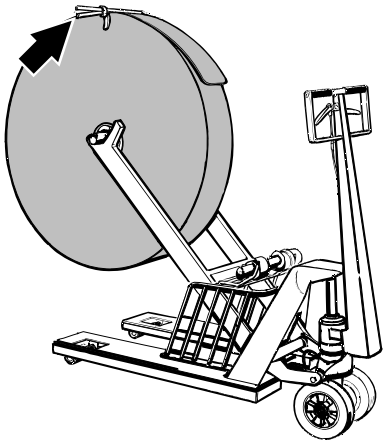
¡Nota!
Para maniobrar la carretilla, consultar el manual pertinente.

Quitar la envoltura de plástico que cubre la bobina.

Quitar y conservar la etiqueta de pedido del papel.

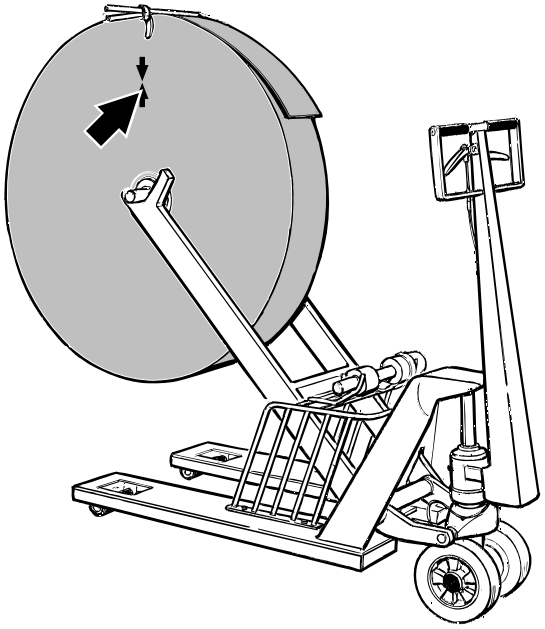
Desenrollar una vuelta completa de material de envasado. Si el material de envasado está dañado, desenrollar toda la parte dañada.

2.212om19020_02_es.fm



5

Colocar la grapa del papel.

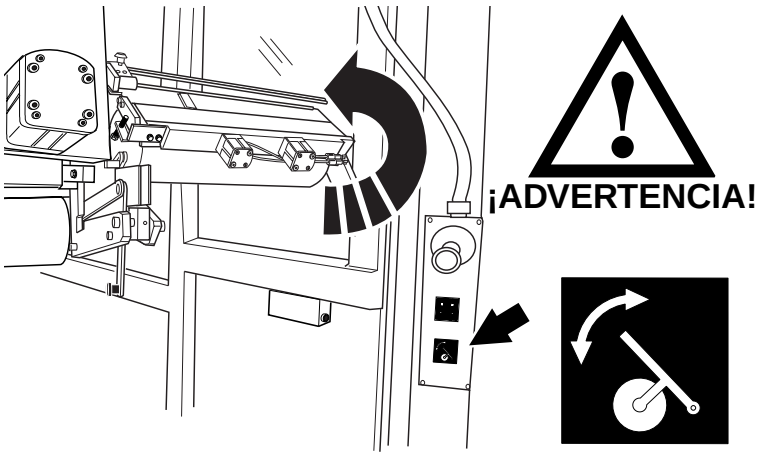


6

Las flechas en los lados de las bobinas indican dónde hay empalmes de fábrica. Los envases con empalme de fábrica se descartarán automáticamente.

¡Nota!
Realizar siempre controles destructivos después de un empalme de fábrica; ver la sección *Controles de los envases*.

2.212om19020_02_es.fm



7

¡Riesgo de engancharse!
Hay partes en movimiento dentro del compartimiento durante la producción.

Abrir la puerta de la ASU que se encuentra detrás de la bobina de material de envasado vacía.

Apretar el botón **Soporte del material de envasado**. Se levanta el soporte del material de envasado, dejando espacio para introducir la bobina nueva.

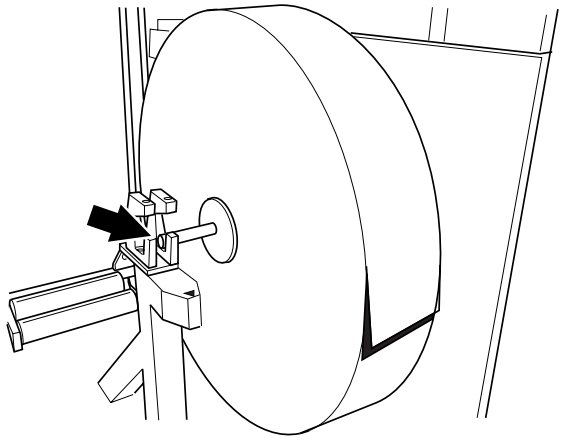


8

¡Riesgo de lesiones físicas!
Hay partes en movimiento dentro del compartimiento durante la producción.

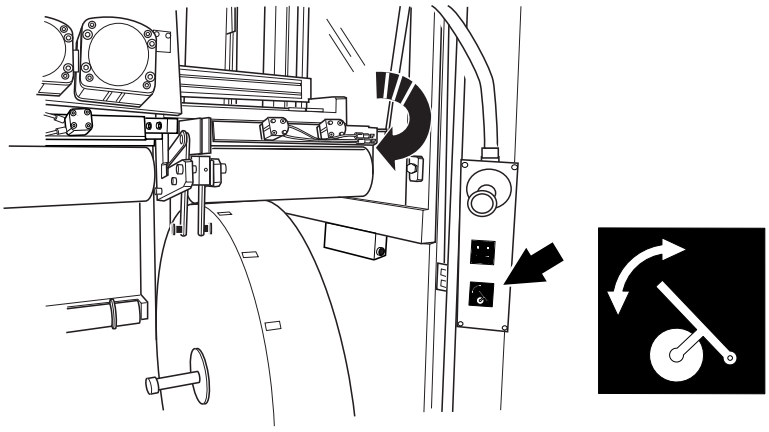
Quitar la bobina vacía y después transferir la bobina de material de envasado desde la carretilla a la ASU.

2.212om19020_02_es.fm



9

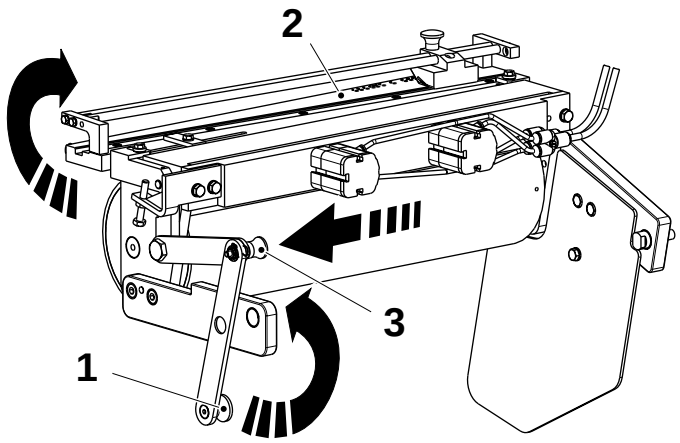
Asegurarse de que la bobina de material de envasado está alineada correctamente en los soportes de las bobinas.



10

Apretar el botón **Soporte del material de envasado**.

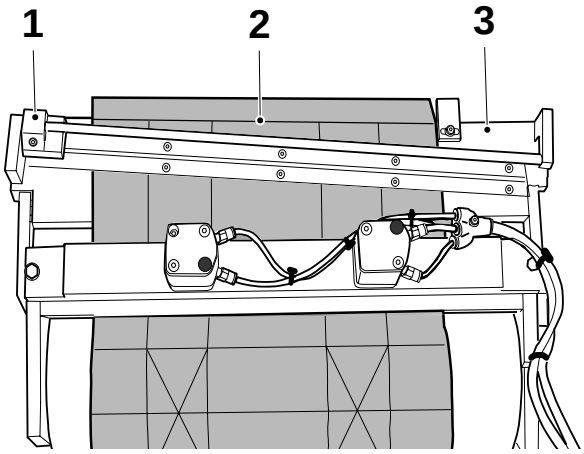
Se baja el soporte del material de envasado situado encima de la bobina.



11

Usando la palanca (1), levantar la mesa de corte (2) y asegurarse de que la palanca (3) está bloqueada en una posición segura.

Limpiar la mesa de corte con una esponja húmeda y desinfectar con detergente código G, ver la sección *Datos técnicos*.

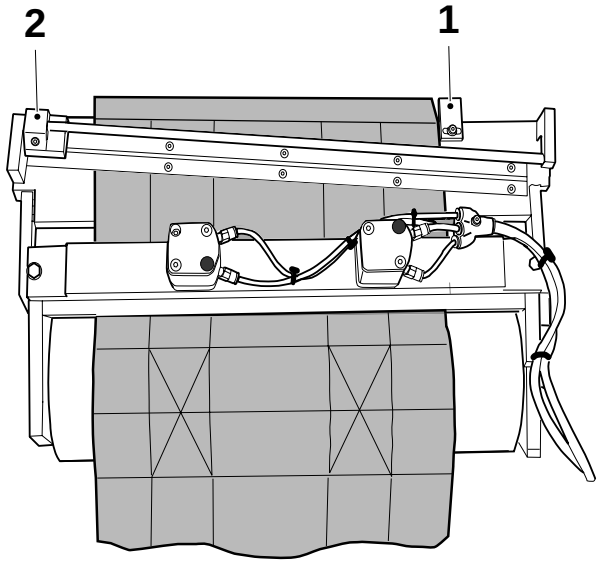


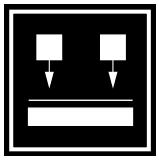
12

Introducir el material de envasado a través de la mesa de corte, pasado el dispositivo de empalme (1).

Plegar el material de envasado hacia arriba a lo largo del **pliegue superior** (2), y luego hacia abajo para conseguir un pliegue definido.

Doblar el pliegue superior (2) del material de envasado sobre el borde de la mesa de corte (3).





13

Sujetar el borde del material de envasado contra la guía (1); no moverlo una vez alineado.

Pulsar el botón **Bloqueo del material** para bloquear el material de envasado en su lugar.

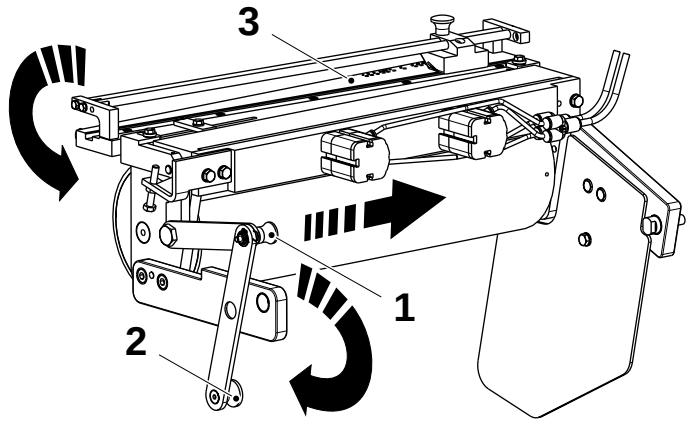
Cortar el extremo del material de envasado deslizando la cuchilla (2) a través de la mesa de empalme.

¡Nota!

Dejar la cuchilla en la **posición derecha** después del corte.

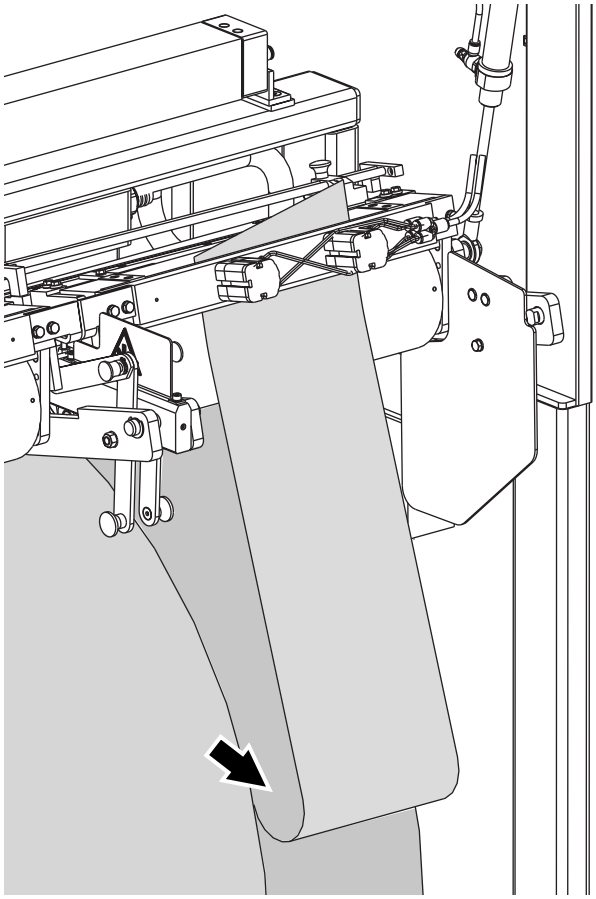
Retirar la pieza del extremo.

2.212om19020_02_es.fm



14

Desbloquear la palanca (1) y, usando la palanca (2), bajar la mesa de corte (3) a la posición de producción.



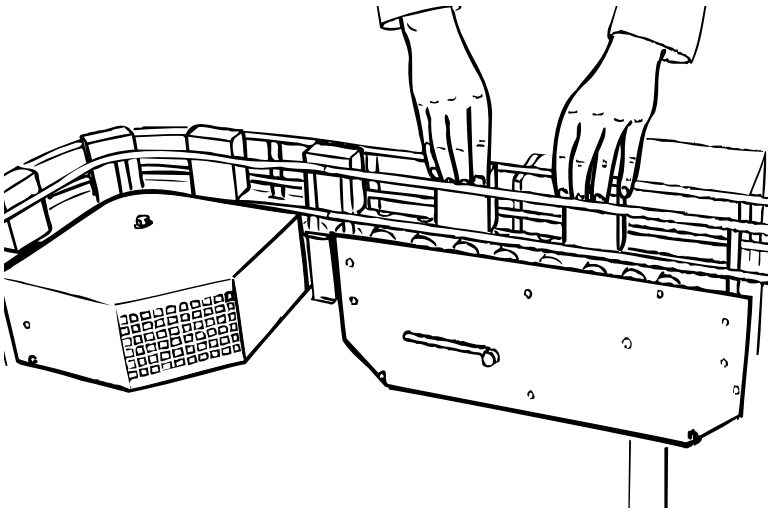
15

Asegurarse de que se deja una cierta cantidad de material de envasado como recodo libre.

16

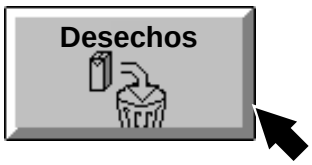
Cerrar la puerta de la ASU.

Tocar el botón **Reconocer** para restablecer la alarma de la puerta de la ASU.



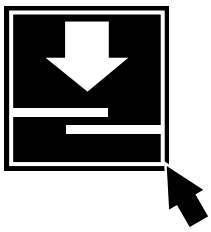
17

Una vez realizado el empalme, coger los dos primeros envases descargados del plegador final y numerarlos, ver la sección *Controles de los envases.*



Registrar el número de envases retirados. Ver *Registro de desechos de envases para los controles de calidad en la página 69*.

2.212om19020_02_es.fm



Empalme manual de la banda

1

Durante la Producción

Pulsar el botón **Empalme manual de la banda**.

Cuando la máquina haya realizado el empalme, abrir la puerta de la ASU detrás de la bobina de material de envasado que **no** se está usando.

Ir al punto *9*.

No en producción

Para realizar un empalme alineado con el diseño del material de envasado, apretar el botón **Empalme manual de la banda** durante menos de 5 segundos.

Para realizar un empalme no alineado con el diseño del material de envasado, apretar el botón **Empalme manual de la banda** durante más de 5 segundos.

Parada

Durante la Producción, parar la máquina mediante una **Parada corta** o una **Parada normal**.

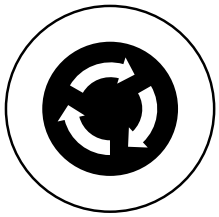
¡Nota!
En paradas de más de 1 hora, acordarse de bajar la botella de tinta de la unidad fechadora interna.

Si el programa del PLMS solicita información, ver *Registro manual de las causas de las paradas de producción* en la página *63*.

Durante la Producción, la máquina puede pararse debido a:

- **Parada de emergencia**
- **Parada de seguridad**
- **Parada corta (hasta 5 minutos)**
- **Parada normal (hasta 40 minutos)**
- **Parada de producción terminada**

2.213OM19020_01_es.fm



Parada de emergencia

1

Apretar uno de los botones de **Parada de emergencia**.

Eliminar la causa de la parada y, a continuación, girar el botón de **Parada de emergencia** para restablecerla.

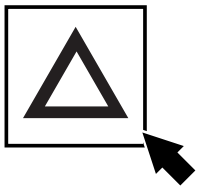
¡Nota!
Al pulsar cualquier botón de **Parada de emergencia**, el programa de la máquina pasa a la fase de **Ventilación** o a **Cero** y se **desactivan todos los cilindros neumáticos**.

Ver también la sección *Precauciones de seguridad*.

2.213OM19020_01_es.fm

2

Tocar el botón **Reconocer.**

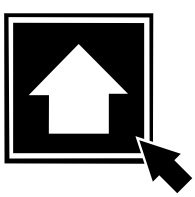


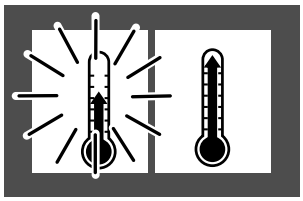
3

Girar el **selector** a la posición izquierda y apretar el botón **Avanzar programa**.







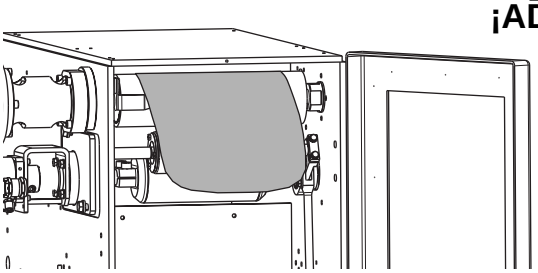


4

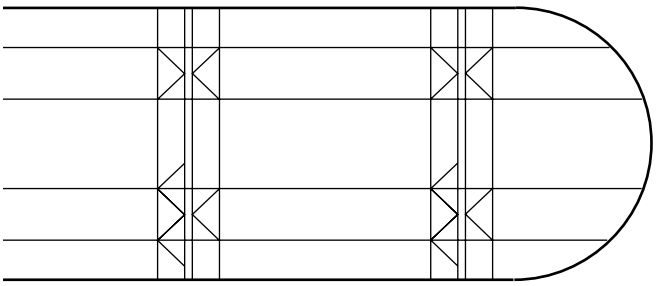
El símbolo **Precalentamiento I** se queda fijo.



¡ADVERTENCIA!





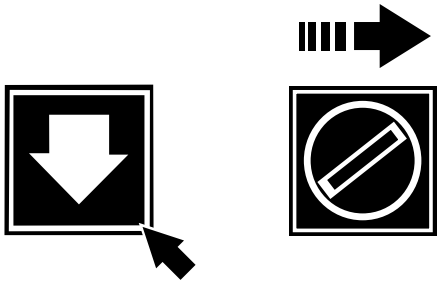


5

¡Peróxido de hidrógeno!
Seguir las *Precauciones de seguridad.*

Abrir la puerta de la cámara aséptica.

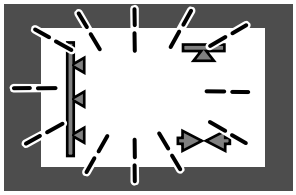
Cortar el material de envasado como se muestra, evitando que haya líneas de pliegue en la punta.



6

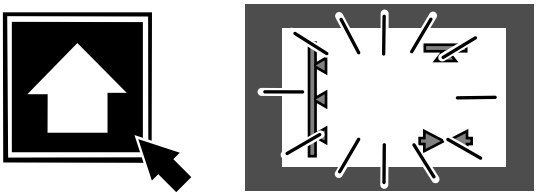
Apretar el botón **Retroceder programa**.

Girar el **Selector** hacia la derecha.



7

El símbolo de **Preparación para CIP** y el de **Preparación para la limpieza externa** empiezan a parpadear.

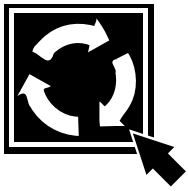


8

Pulsar el botón **Avanzar programa.**

El símbolo de **Preparación para CIP** y el de **Preparación para la limpieza externa** se quedan fijos.

2.213OM19020_01_es.fm



9

Apretar el botón **Avance paso a paso** para retirar todo el material de envasado de la parte inferior de la cámara aséptica y el sistema de mordazas.

10

¡Precaución!
Antes de volver a arrancar, es **necesario** limpiar y esterilizar la máquina.

Seleccionar el programa de limpieza, ver la sección *Mantenimiento diario*.

Parada de seguridad

1

Durante la **Producción** la máquina se detiene inmediatamente si:

- se abren las puertas del plegador final
- se abre la cubierta de la unidad fechadora
- se abre la puerta de la entrada de material de envasado
- se abren las puertas de la cámara aséptica
- se activa el interruptor de la manivela
- se abren las cubiertas de la unidad PullTab

Ver también la sección *Precauciones de seguridad*.

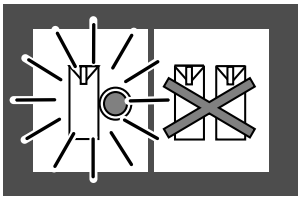
Al abrir las puertas de la cámara aséptica o activar el interruptor de avance con manivela, la máquina pasa a la fase de **Ventilación**, ver *Interruptor de avance con manivela activado durante la Parada corta* en la página *210*.

¡Precaución!

Si no se consigue que la máquina vuelva a la **Producción** en un plazo de 40 minutos, ver el punto *4a* en la página *218*.

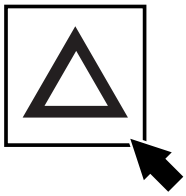
2.213OM19020_01_es.fm

2



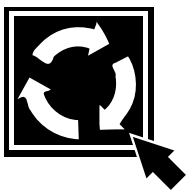
La máquina avanza hasta **Parada corta (parada de seguridad).**

3



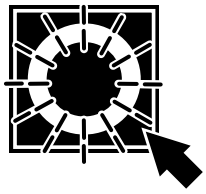
Cerrar todas las puertas y cubiertas de la máquina y tocar el botón intermitente **Reconocer** para reconocer la alarma.

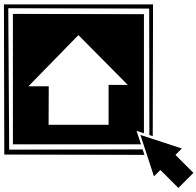
Si hay alguna alarma activa, tomar las medidas oportunas o avisar a un técnico.



4

Apretar el botón **Avance paso a paso** para sacar todos los envases del plegador final.



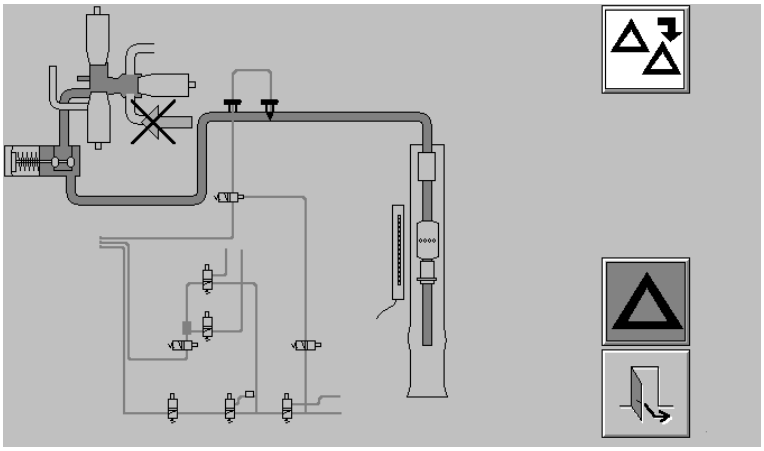


5

Después de cuatro minutos, el botón **Parada corta** empieza a parpadear.

Apretar el botón **Avanzar programa** para reiniciar la máquina. Mantener apretado el botón hasta que arranque el motor de tracción.

¡Precaución!
Si se supera el tiempo de Parada corta, ver el punto *14a* en la página *216*.



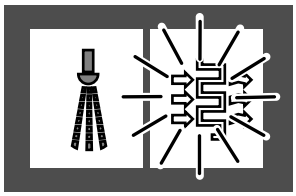
6a

Parada de suministro de producto durante la parada de seguridad

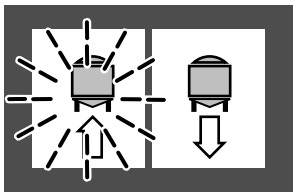
La alarma en el TPOP se enciende.

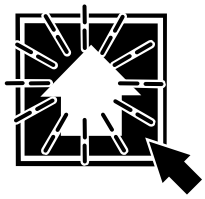
6b

La máquina pasa a **Secado**.



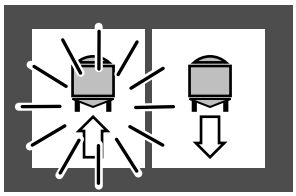
2.213OM19020_01_es.fm

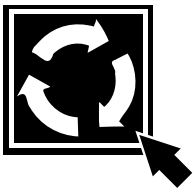




6c

Cuando el símbolo **Señal al esterilizador** y el botón **Avanzar programa** empiecen a parpadear, apretar el botón **Avanzar programa**.





6d

El piloto del símbolo de **Señal al esterilizador** se queda fijo.

En un plazo 15 minutos, apretar el botón **Avance paso a paso** durante al menos 10 segundos para avanzar el tubo paso a paso.

6e

Ponerse en contacto con el jefe de producción para que confirme la nueva puesta en marcha.

Para el rearranque, ver la sección *Arranque*.

2.213OM19020_01_es.fm



Parada corta (hasta 5 minutos)

1

Ver la sección *Descripción general* para averiguar la posición de los botones de parada corta.

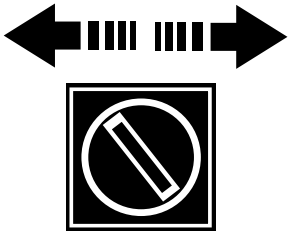
¡Nota!
La Parada corta interrumpe también el **Avance paso a paso** y la **Soldadura del tubo**.

Durante la **Producción** la máquina se detiene en **parada corta** si:

- se abre la puerta posterior de la ASU donde se está utilizando la bobina de material de envasado

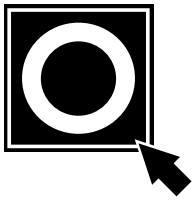
se necesita realizar un empalme mientras una de las puertas laterales de la unidad fechadora o la puerta posterior de la ASU están abiertas

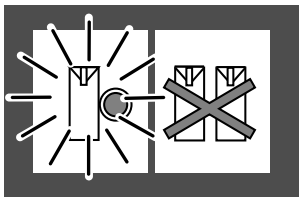
2.213OM19020_01_es.fm



2

Girar el **selector** para determinar qué pareja de mordazas, izquierda o derecha, debe detenerse en la posición abierta.



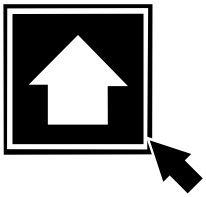


3

Apretar el botón de **Parada corta** sin soltarlo hasta que el piloto del símbolo de **Parada corta** se quede fijo.

La máquina se detiene con un tubo de material de envasado lleno, el diseño impreso sincronizado y la pareja de mordazas seleccionada en la posición abierta.





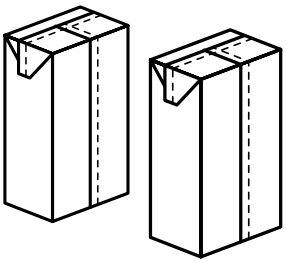
4

Después de cuatro minutos, el botón **Parada corta** empieza a parpadear.

Apretar el botón **Avanzar programa** sin soltarlo hasta que arranque el motor de tracción.

¡Precaución!
Si se supera el tiempo de Parada corta, ver el punto *14a* en la página *216*.

2.213OM19020_01_es.fm



5

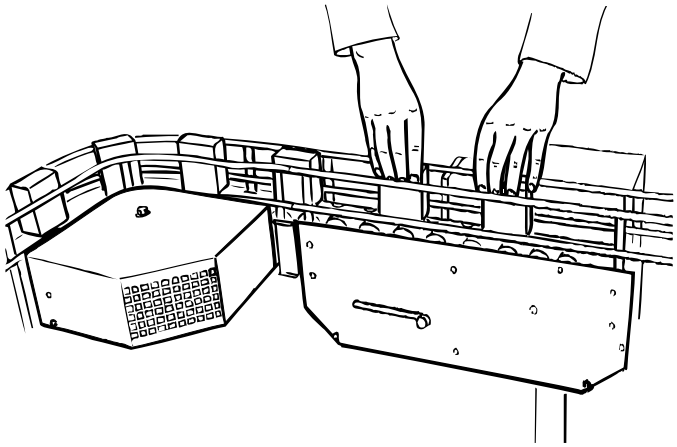
En la primera parada corta todos los días

Tras el rearranque, coger los envases que estaban frente a la boquilla LS durante la parada corta.

Cortarlos para abrirlos y comprobar la tira LS; ver la sección *Controles de los envases*.



Registrar el número de envases retirados. Ver *Registro de desechos de envases para los controles de calidad* en la página *69*.



6

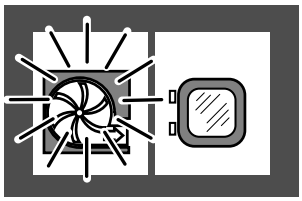
Cuando la máquina deje de descartar envases, coger los dos primeros descargados desde el plegador final.

Comprobar los envases, ver la sección *Controles de los envases*.



Registrar el número de envases retirados. Ver *Registro de desechos de envases para los controles de calidad* en la página *69*.

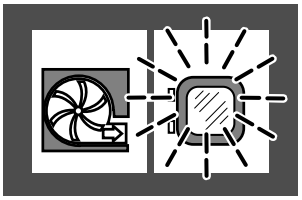
2.213OM19020_01_es.fm



7a

Interruptor de avance con manivela activado durante la Parada corta

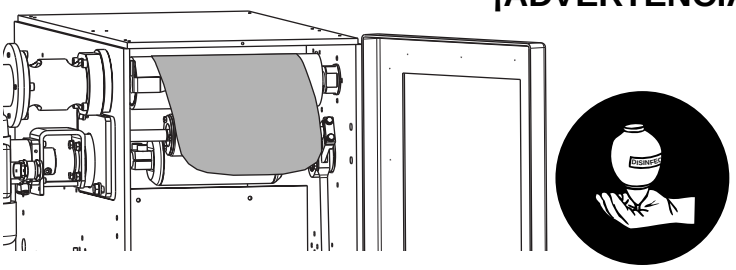
La máquina pasa a **Ventilación**.



7b

Después de cinco minutos, el símbolo **Ventilación terminada** empieza a parpadear.



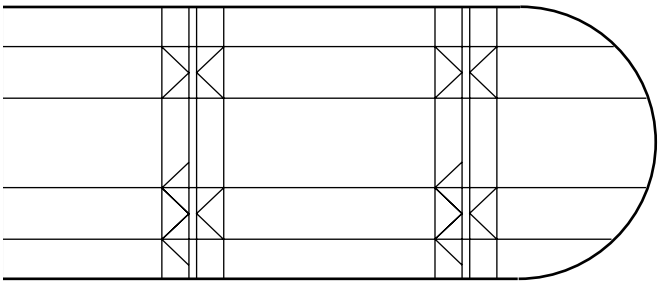


7c

¡Peróxido de hidrógeno!
Seguir las *Precauciones de seguridad.*

Abrir la puerta de la cámara aséptica.

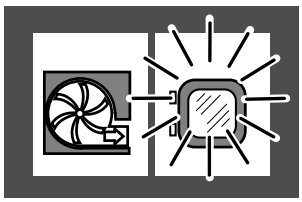
Cortar el material de envasado como se muestra, evitando que haya líneas de pliegue en la punta.



2.213OM19020_01_es.fm

7d

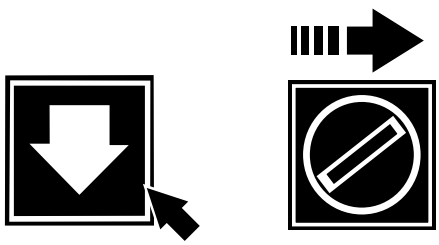
Cerrar la puerta de la cámara aséptica.



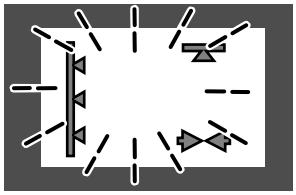
El piloto del símbolo **Ventilación terminada** se queda fijo.

7e

Apretar el botón **Retroceder programa**.

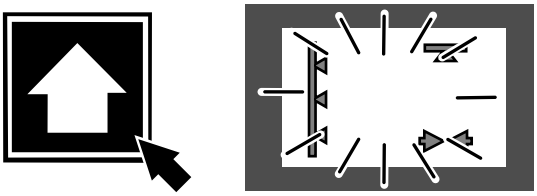


Girar el **Selector** hacia la derecha.



8

El símbolo de **Preparación para CIP** y el de **Preparación para la limpieza externa** empiezan a parpadear.

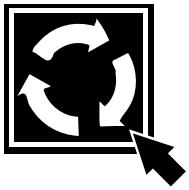


9

Pulsar el botón **Avanzar programa.**

El símbolo de **Preparación para CIP** y el de **Preparación para la limpieza externa** se quedan fijos.

2.213OM19020_01_es.fm



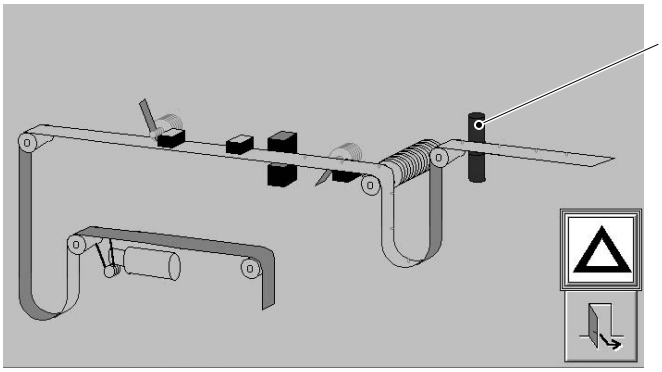
10

Apretar el botón **Avance paso a paso** para retirar todo el material de envasado de la parte inferior de la cámara aséptica y el sistema de mordazas.

11

¡Precaución!
Antes de volver a arrancar, es **necesario** limpiar y esterilizar la máquina.

Seleccionar el programa de limpieza, ver la sección *Mantenimiento diario*.

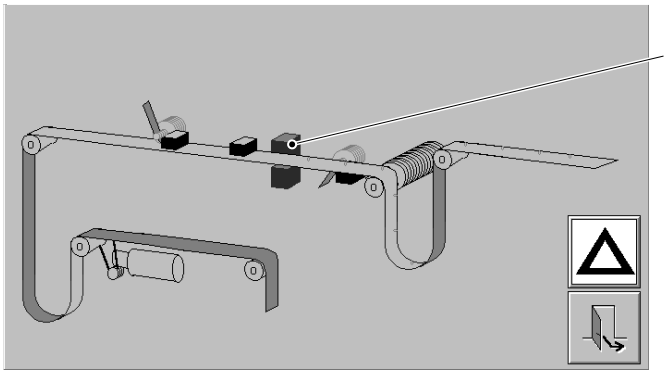


12a

Lengüeta o parche ausente

Si falta la **lengüeta**, se enciende la alarma (1) en el TPOP.

Si falta el **parche**, se enciende la alarma (2) en el TPOP.

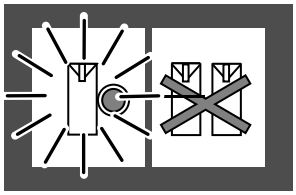


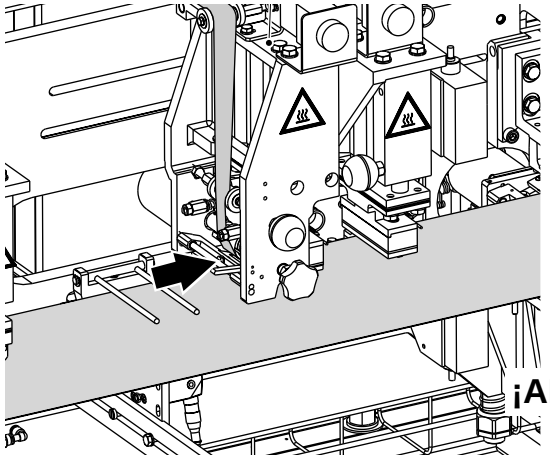
2.213OM19020_01_es.fm

12b

La máquina se detiene en **Parada corta**.

Abrir la cubierta de la unidad PullTab.









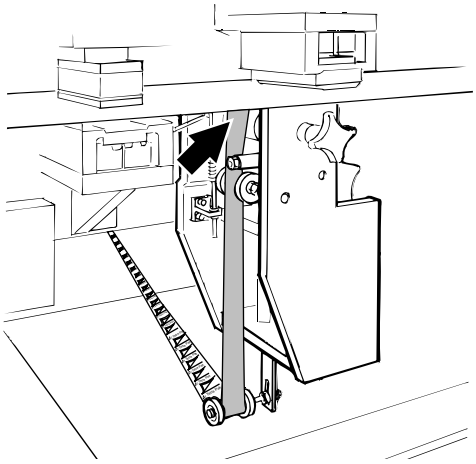
¡ADVERTENCIA!

12c

Si falta el parche, retirar toda la tira de parches atascada de la unidad de soldadura del parche.

Quitar cualquier acumulación de plástico con cuidado de la placa de soldadura y las cuchillas.

Introducir la tira de parches de nuevo, ver la sección *Suministro de las tiras*.







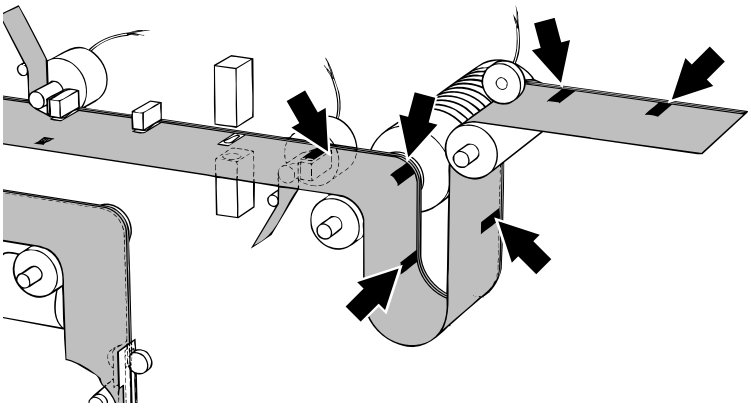
¡ADVERTENCIA!

12d

Si falta la lengüeta, retirar toda la tira de lengüeta atascada de la unidad de soldadura de la lengüeta.

Quitar cualquier acumulación de plástico con cuidado del raíl de calentamiento y las cuchillas.

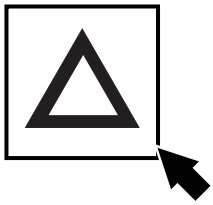
Introducir de nuevo la tira de lengüetas, ver la sección *Suministro de las tiras*.



12e

Cerrar **todos** los orificios no utilizados con la cinta negra.

¡Nota!
Ver la sección *Datos técnicos* para averiguar el tipo correcto de cinta adhesiva negra.

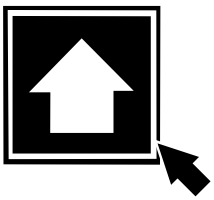


12f

Cerrar todas las puertas y cubiertas de la máquina y tocar el botón intermitente **Reconocer** para reconocer la alarma.

Si hay alguna alarma activa, tomar las medidas oportunas o avisar a un técnico.





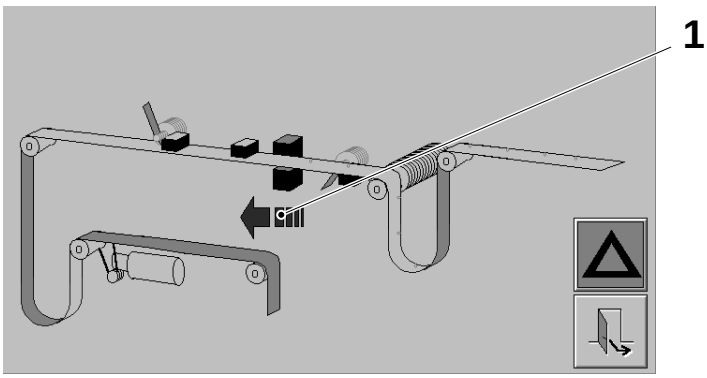
12g

Después de cuatro minutos, el botón **Parada corta** empieza a parpadear.

Apretar el botón **Avanzar programa** sin soltarlo hasta que arranque el motor de tracción.

¡Precaución!
Si se supera el tiempo de Parada corta, ver el punto *14a* en la página *216*.

2.213OM19020_01_es.fm



13a

Patinaje del material de envasado

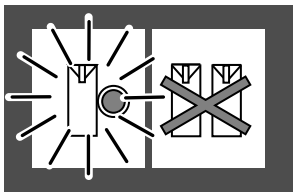
El mecanismo PullTab mueve y detiene constantemente el material de envasado.

Si el material de envasado patina, se enciende la alarma (1) en el TPOP.

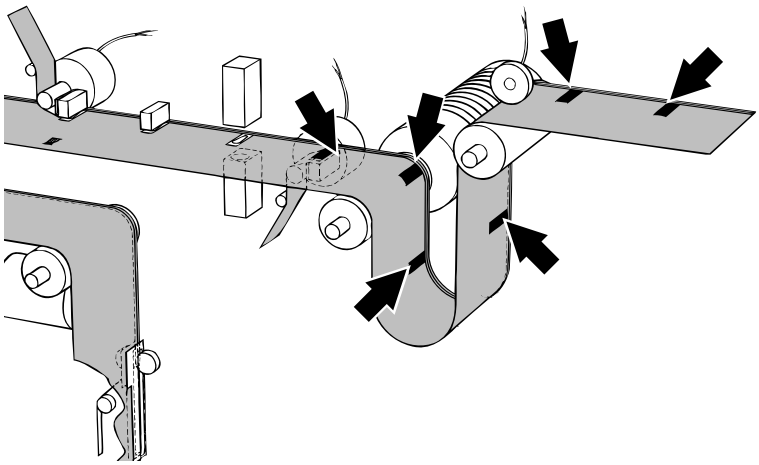
13b

La máquina realiza una **Parada corta**.

Abrir la cubierta de la unidad PullTab.



2.213OM19020_01_es.fm



13c

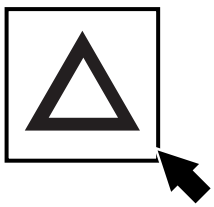
Cerrar **todos** los orificios no utilizados con la cinta negra.

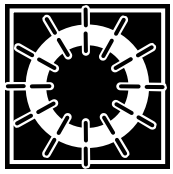
¡Nota!
Ver la sección *Datos técnicos* para averiguar el tipo correcto de cinta adhesiva negra.

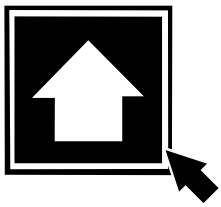
13d

Cerrar todas las puertas y cubiertas de la máquina y tocar el botón intermitente **Reconocer** para reconocer la alarma.

Si hay alguna alarma activa, tomar las medidas oportunas o avisar a un técnico.





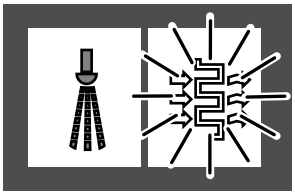


13e

Después de cuatro minutos, el botón **Parada corta** empieza a parpadear.

Volver a poner en marcha la máquina apretando el botón **Avanzar programa**. Mantener apretado el botón hasta que arranque el motor de tracción.

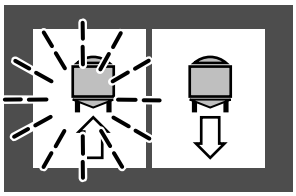
¡Precaución!
Si se supera el tiempo de Parada corta, ver el punto *14a* en la página *216*.

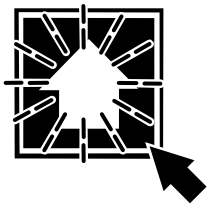


14a

Tiempo de parada corta superado

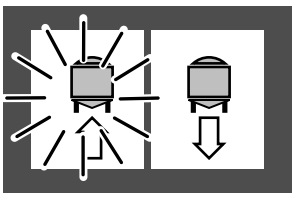
La máquina pasa a **Secado**.





14b

Cuando el símbolo **Señal al esterilizador** y el botón **Avanzar programa** empiecen a parpadear, apretar el botón **Avanzar programa**.



14c

El piloto del símbolo de **Señal al esterilizador**se queda fijo.

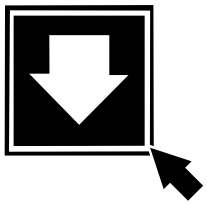
Para el rearranque, ver la sección *Arranque*.

¡Precaución!
Si no se consigue que el equipo vuelva a entrar en producción en un plazo de 40 minutos, ver el punto *4a* en la página *218*.

2.213OM19020_01_es.fm

Parada normal

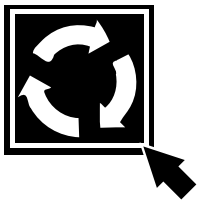
(hasta 40 minutos)



1

Apretar el botón **Retroceder programa** una vez para detener el proceso de llenado.

Apretar el botón **Retroceder programa** dos veces para detener la máquina.





¡ADVERTENCIA!

2

Tras una parada de 20 minutos

Apretar el botón **Avance paso a paso** para avanzar paso a paso el material de envasado entre la unidad PullTab y las mordazas, puesto que se habrá secado demasiado. Así se evita el riesgo de que el material de envasado se rasgue.

¡Riesgo de grave fallo de producción!
No avanzar paso a paso el material de envasado más de una vez.

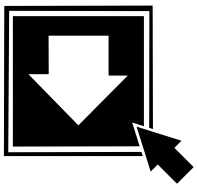
¡Precaución!
Si el material de envasado se rasga, hay que llevar a cabo la limpieza y esterilización de la máquina.

¡Precaución!
Si no se consigue que el equipo vuelva a entrar en producción en un plazo de 40 minutos, ver el punto *4a* en la página *218*.

3

Para el rearranque, ver la sección *Arranque*.

2.213OM19020_01_es.fm

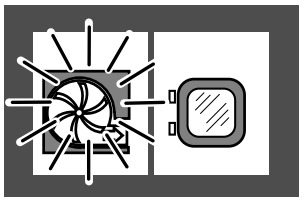


4a

Tiempo de parada superior a 40 minutos

Apretar el botón **Retroceder programa** dos veces.

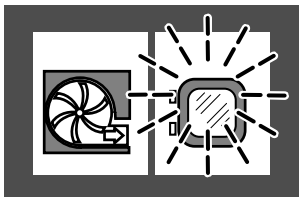
¡Nota!
La segunda vez debe mantenerse apretado el botón durante cuatro segundos por lo menos.



4b

La máquina pasa a **Ventilación.**

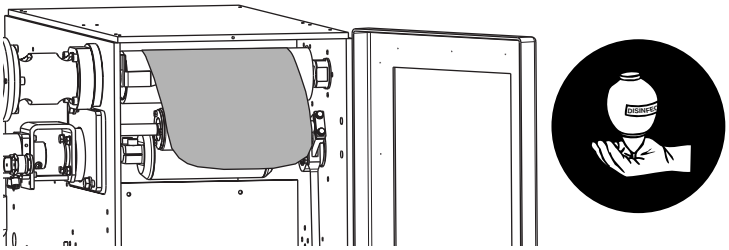
2.213OM19020_01_es.fm

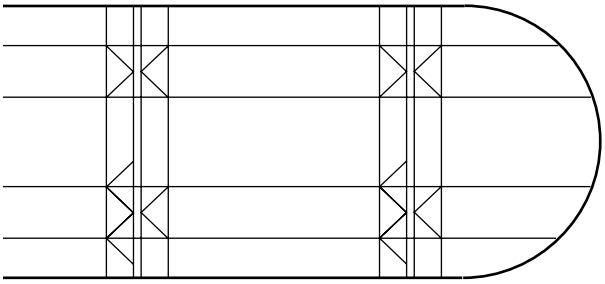


4c

Después de cinco minutos, el símbolo **Ventilación terminada** empieza a parpadear.







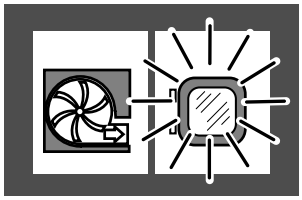
4d

¡Peróxido de hidrógeno!
Seguir las *Precauciones de seguridad.*

Abrir la puerta de la cámara aséptica.

Cortar el material de envasado como se muestra, evitando que haya líneas de pliegue en la punta.

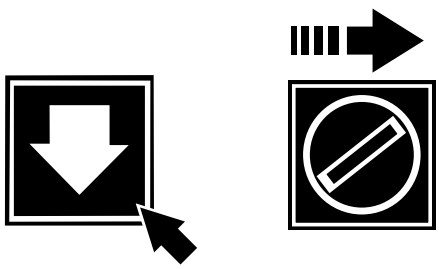
2.213OM19020_01_es.fm



4e

Cerrar la puerta de la cámara aséptica.

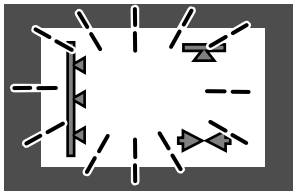
El piloto del símbolo **Ventilación terminada** se queda fijo.



4f

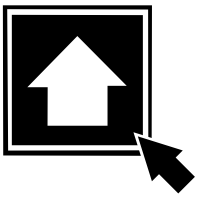
Apretar el botón **Retroceder programa**.

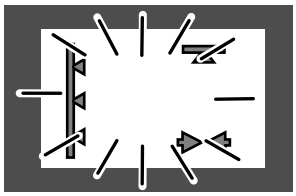
Girar el **Selector** hacia la derecha.



4g

El símbolo de **Preparación para CIP** y el de **Preparación para limpieza externa** empiezan a parpadear.



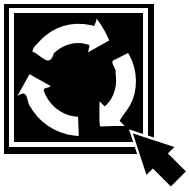


4h

Pulsar el botón **Avanzar programa**.

El símbolo de **Preparación para CIP** y el de **Preparación para la limpieza externa** permanecen encendidos.

2.213OM19020_01_es.fm



4i

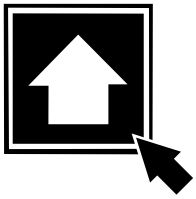
Apretar el botón **Avance paso a paso** para retirar todo el material de envasado de la parte inferior de la cámara aséptica y el sistema de mordazas.

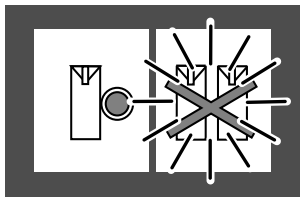
4j

Seleccionar el programa de limpieza, ver la sección *Mantenimiento diario*.

¡Precaución!
Antes de volver a arrancar, es **necesario** limpiar y esterilizar la máquina.

Parada de producción terminada



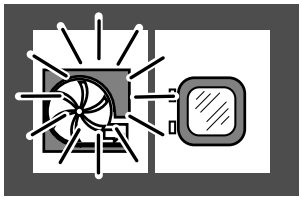


1

Una vez terminada la **Producción**, apretar el botón **Avanzar programa**.

¡Nota!

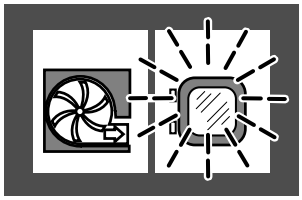
Para reiniciar la máquina en un plazo de dos minutos, apretar el botón **Retroceder programa**. El símbolo **Señal al esterilizador** empieza a parpadear y se puede volver a poner en marcha la máquina.



2

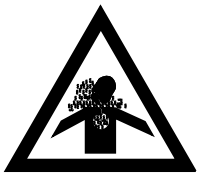
Después de dos minutos el piloto del símbolo **Ventilación** se queda fijo. Se inicia la ventilación de la cámara aséptica.

2.213OM19020_01_es.fm

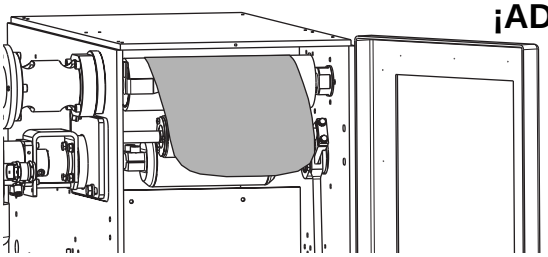


3

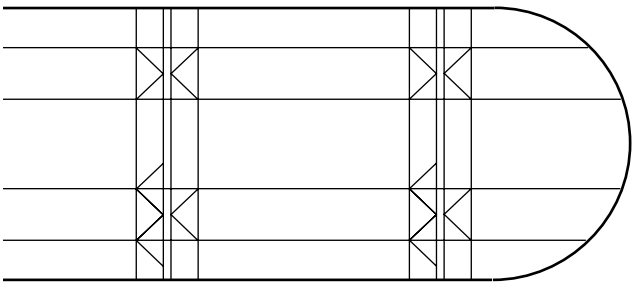
Después de cinco minutos, el símbolo **Ventilación terminada** empieza a parpadear.



¡ADVERTENCIA!







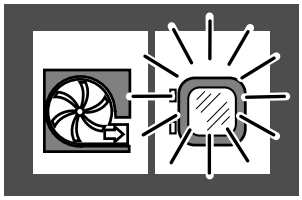
3a

¡Peróxido de hidrógeno!
Seguir las *Precauciones de seguridad.*

Abrir la puerta de la cámara aséptica.

Cortar el material de envasado como se muestra, evitando que haya líneas de pliegue en la punta.

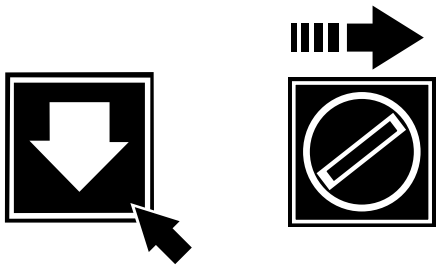
2.213OM19020_01_es.fm



4

Cerrar la puerta de la cámara aséptica.

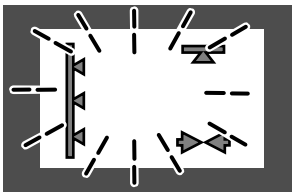
El piloto del símbolo **Ventilación terminada** se queda fijo.



5

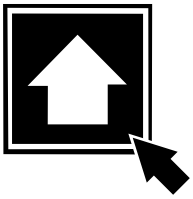
Apretar el botón **Retroceder programa**.

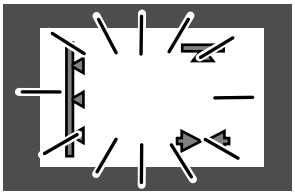
Girar el **Selector** hacia la derecha.



6

El símbolo de **Preparación para CIP** y el de **Preparación para limpieza externa** empiezan a parpadear.



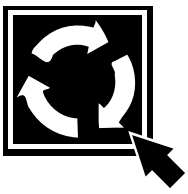


7

Pulsar el botón **Avanzar programa**.

El símbolo de **Preparación para CIP** y el de **Preparación para la limpieza externa** permanecen encendidos.

2.213OM19020_01_es.fm



8

Apretar el botón **Avance paso a paso** para retirar todo el material de envasado de la parte inferior de la cámara aséptica y el sistema de mordazas.

9

Seleccionar el programa de limpieza, ver la sección *Mantenimiento diario*.

¡Precaución!
Antes de volver a arrancar, es **necesario** limpiar y esterilizar la máquina.

Esta página ha sido dejada en blanco deliberadamente

2.213OM19020_01_es.fm

Mantenimiento diario

¡Precaución!
Utilizar únicamente detergentes recomendados por Tetra Pak para limpiar las partes que entrarán en contacto con el peróxido de hidrógeno. ¡El uso de detergentes no recomendados puede provocar una explosión!

Realizar el *Mantenimiento diario* después de cada producción o cada 24 horas de funcionamiento, como mínimo.

2.216om19020_02_es.fm

1

Preparación para la CIP

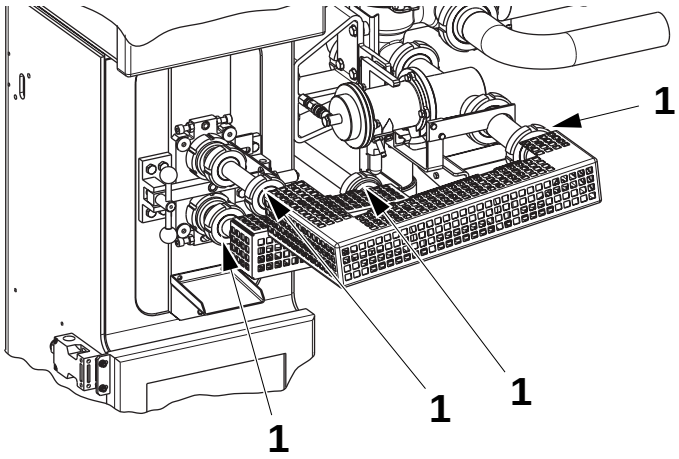
Los puntos de *1* a *14* describen cómo preparar la máquina para la fase CIP (Limpieza en el sitio).

2

Sin HI

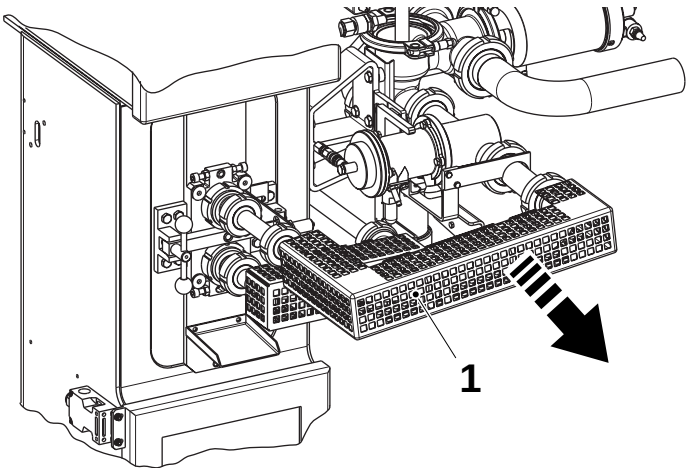
Los puntos desde *3e* sólo son válidos para las máquinas sin HI.

Para máquinas **con HI**, ir al punto *4a*.



3a

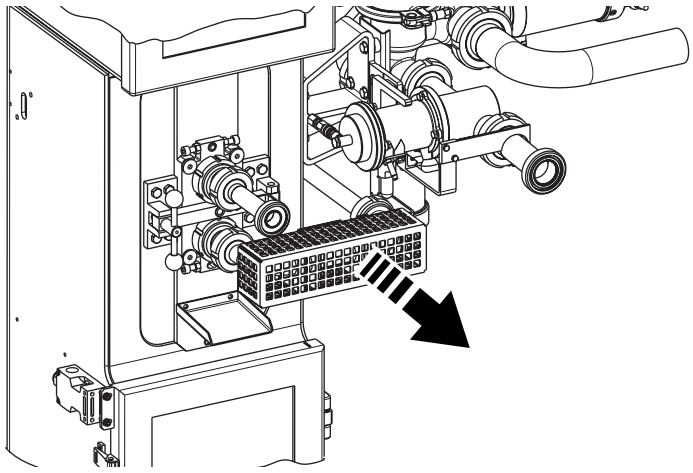
Soltar las tuercas (1).



3b

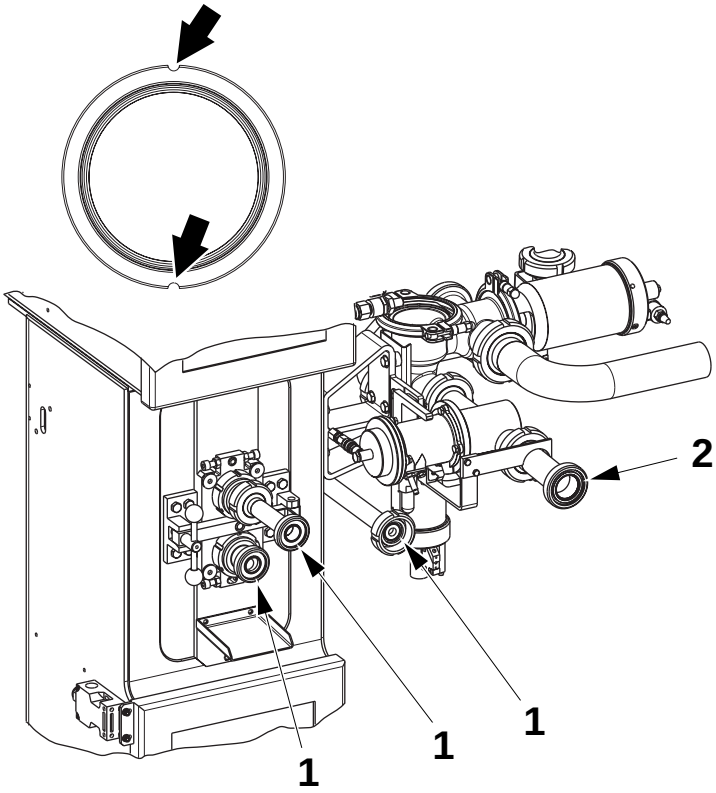
Retirar el tubo del producto (1).

2.216om19020_02_es.fm



3c

Retirar el tubo de aire estéril.

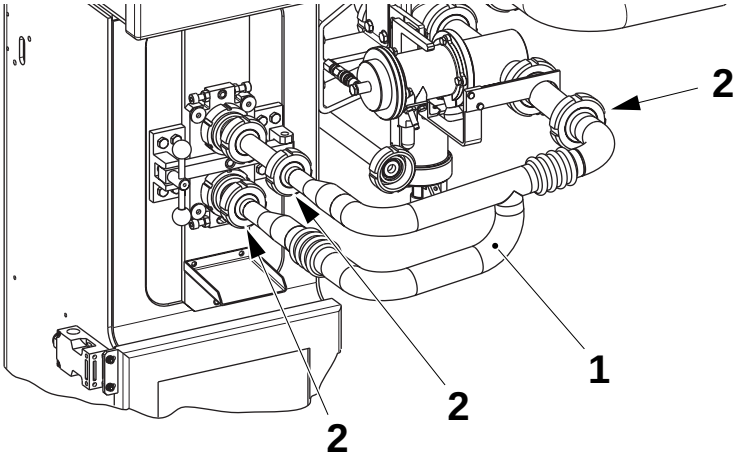


3d

¡Nota!
Si es necesario, usar las ranuras indicadas para retirar las guarniciones.

Comprobar que las guarniciones están intactas y bien instaladas.

1 Guarnición (90217-347 Ø 32 mm)
2 Guarnición (90217-348 Ø 46,8 mm)

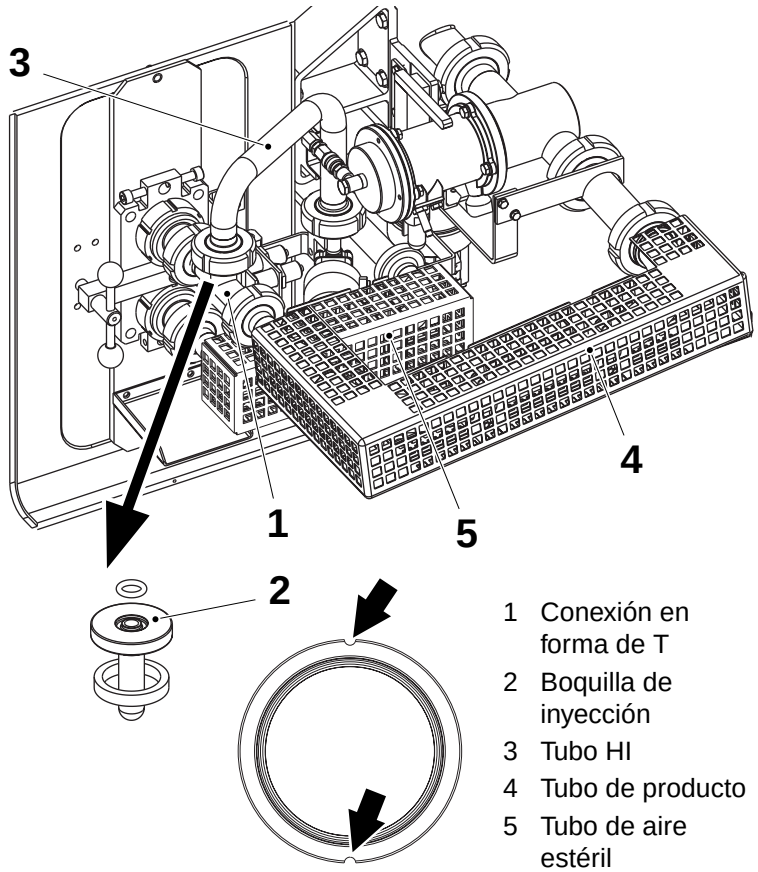


3e

Conectar el tubo de limpieza (1) y apretar las tuercas (2).

Ir al punto 5.

2.216om19020_02_es.fm



1 Conexión en forma de T
2 Boquilla de inyección
3 Tubo HI
4 Tubo de producto
5 Tubo de aire estéril

4a

Con HI

¡Nota!
Usar las ranuras indicadas para retirar las guarniciones.

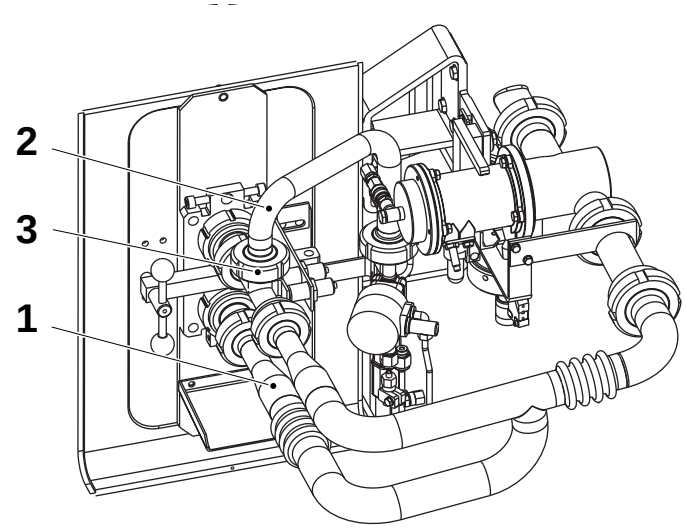
Retirar el tubo del producto (4) y el tubo de aire estéril (5).

Retirar el tubo HI (3) con el O-ring TP Nº 315204-207 en el lado de la válvula de parada HI.

Retirar la conexión en forma de T (1) con la guarnición TP Nº 90217-347 en ambos extremos.

Retirar la boquilla de inyección (2) con el O-ring TP Nº 315204-207 en el lado superior y una guarnición TP Nº 90217-347 en el asiento de la boquilla.

2.216om19020_02_es.fm

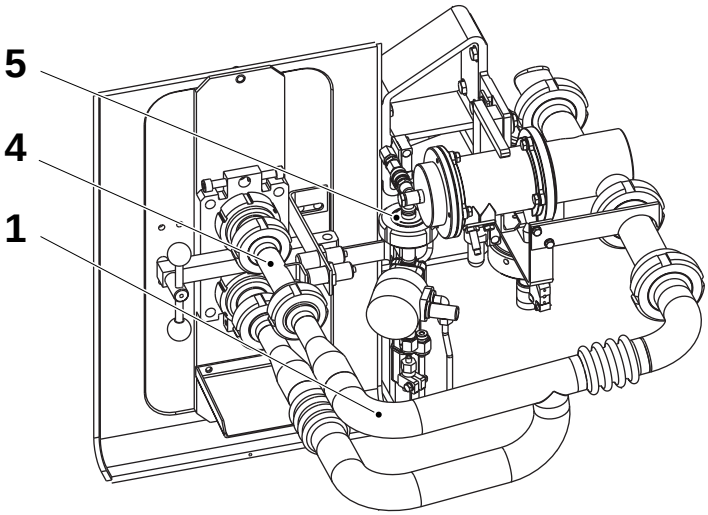


4b

¡Nota!
Comprobar que las guarniciones no están dañadas y que están en la posición correcta.

Montar la guarnición TP Nº 315229-104 en la conexión en forma de T, posición (3), y poner la conexión en forma de T en su sitio.

Montar el tubo de limpieza (1) y el tubo HI (2).



Con HI derivado

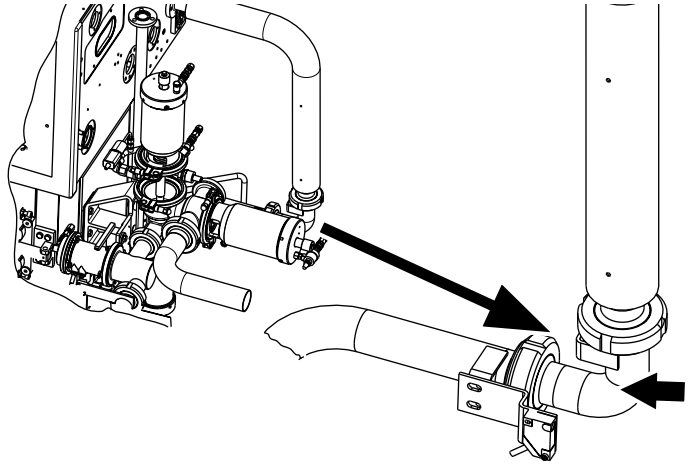
Montar el tubo alargador (4) con las guarniciones TP Nº 90217-347.

Asegurarse de que el O-ring TP Nº 315204-207 esté en su lugar en la válvula de parada HI y montar la tapa (5).

Instalar el tubo de limpieza (1).

Ir al punto *5*.

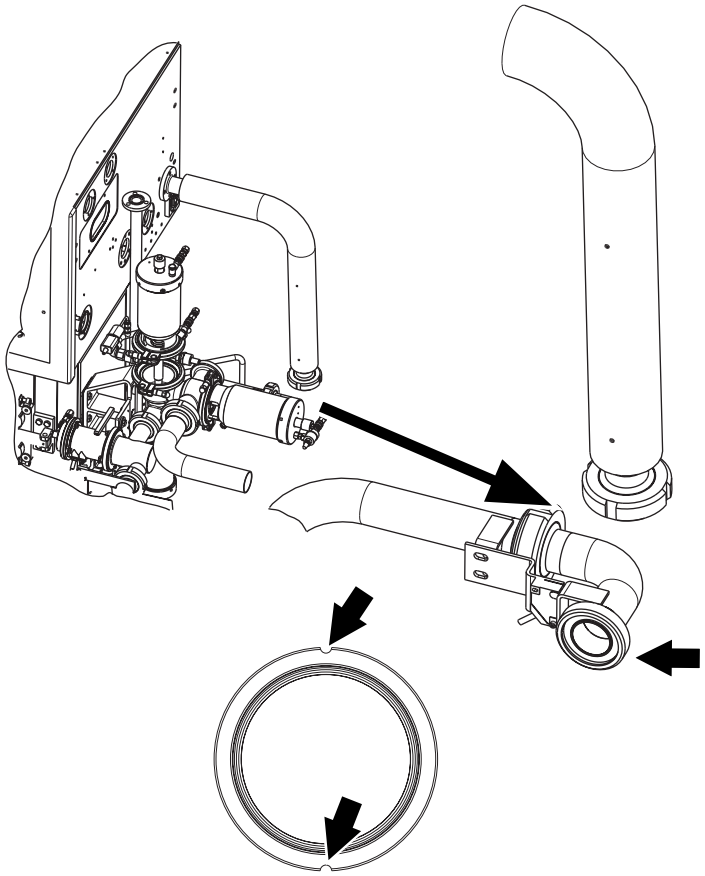
Guarnición (90217-347 ∅ 32 mm)
Guarnición (90217-348 ∅ 46,8 mm)



5

Desconectar el tubo acodado del tubo de aire estéril.

2.216om19020_02_es.fm



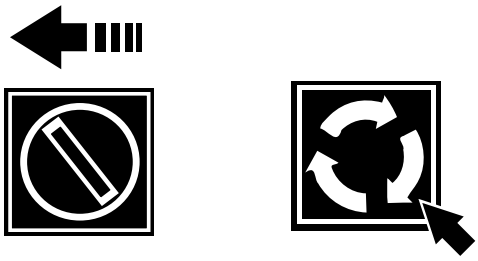
6

¡Nota!
Si es necesario, usar las ranuras indicadas para retirar las guarniciones.

Asegurarse de que todas las guarniciones están intactas.

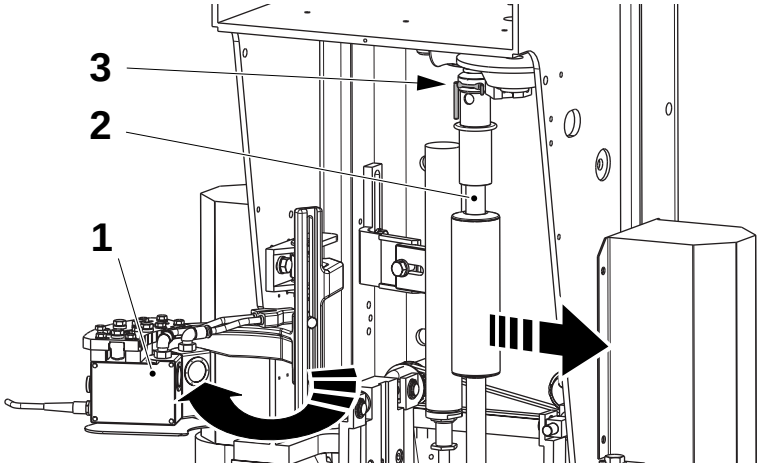
Conectar el tubo acodado con el tubo de limpieza de entrada.

2.216om19020_02_es.fm



7

Seleccionar **Avance paso a paso lento** y apretar el botón **Avance paso a paso** hasta que salga del todo la parte cortada del material de envasado.

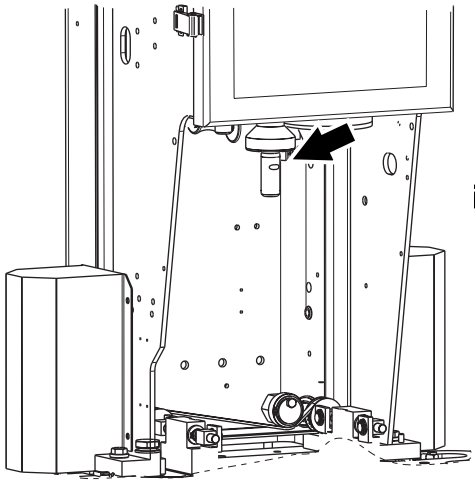


8

Enjuagar con agua.

Sacar la unidad de fotocélulas (1).

Retirar el tubo de llenado inferior (2) extrayendo el pasador (3).





9

¡Detergente!
Productos químicos. Seguir las *Precauciones de seguridad*.

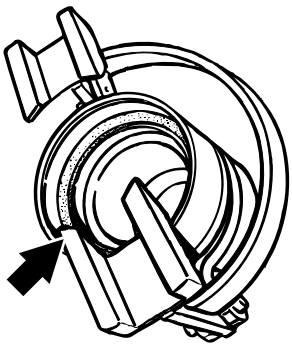
¡Riesgo de grave fallo de producción!
Retirar todos los restos visibles de producto del tubo superior.
La esterilización es eficaz en superficies limpias, pero puede no serlo si hay restos de producto.

Comprobar que no quedan restos de producto en el tubo de llenado superior. Si es necesario, limpiarlo con un cepillo.

Utilizar detergente código D, ver la sección *Datos técnicos*.

Aclarar con agua potable.

2.216om19020_02_es.fm



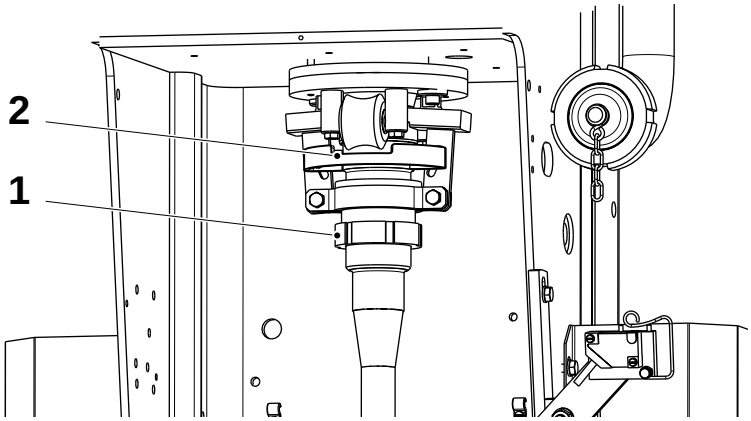


10

¡Lubricante!
Productos químicos. Seguir las *Precauciones de seguridad*.

Comprobar que el O-ring del accesorio de limpieza no está dañado.

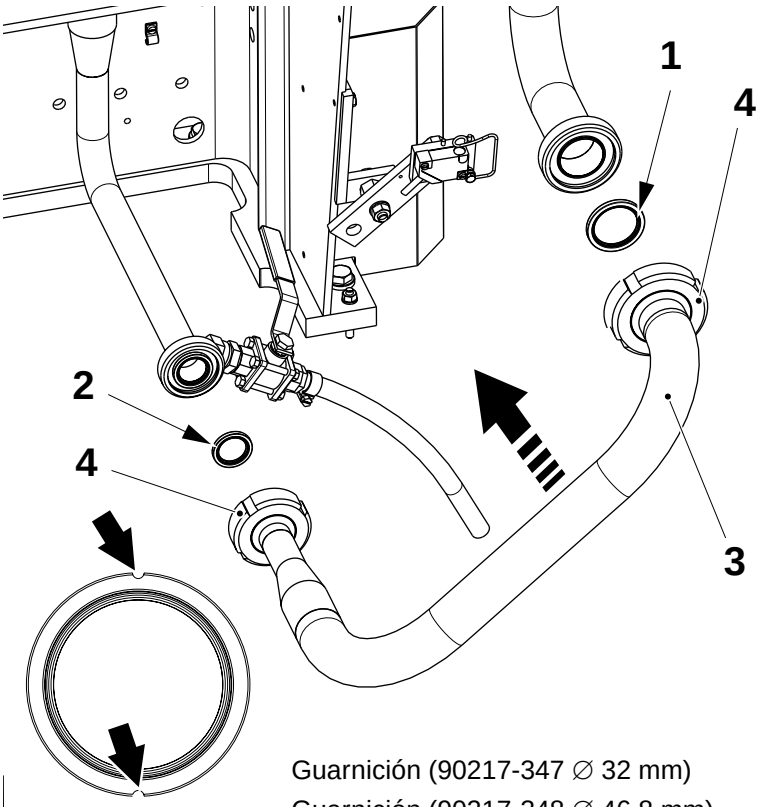
Engrasar el O-ring con grasa de silicona código N, ver la sección *Datos técnicos*.



11

¡Precaución!
No apretar demasiado la tuerca.

Conectar el accesorio de limpieza (2) y apretar la tuerca (1).



Guarnición (90217-347 ∅ 32 mm)
Guarnición (90217-348 ∅ 46,8 mm)

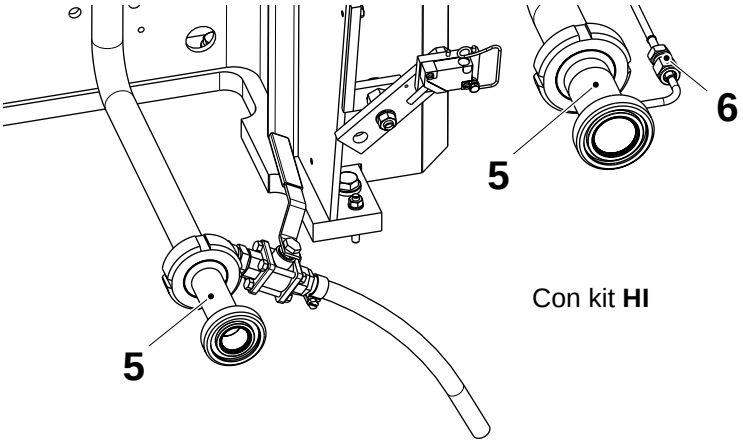
12

¡Nota!
Usar las ranuras indicadas para retirar las guarniciones (1) y (2).

Asegurarse de que las guarniciones (1) y (2) están intactas.

Conectar el tubo del producto (3) como se muestra.

¡Nota!
Comprobar que las tuercas (4) están bien apretadas.



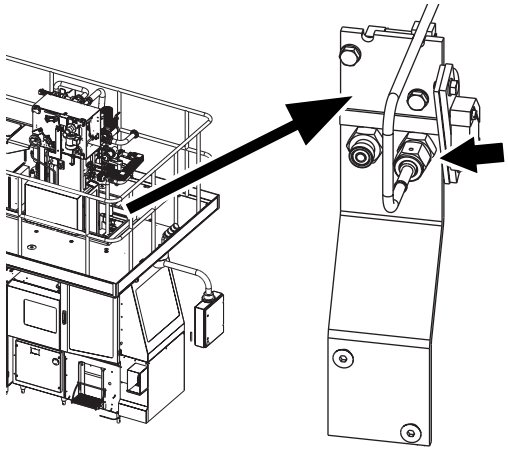
Con kit **HI**

Sólo con HI

Asegurarse de que los tubos intermedios (5) y la conexión (6) están montadas.

Para máquinas sin**HI**, ir al punto *13*.

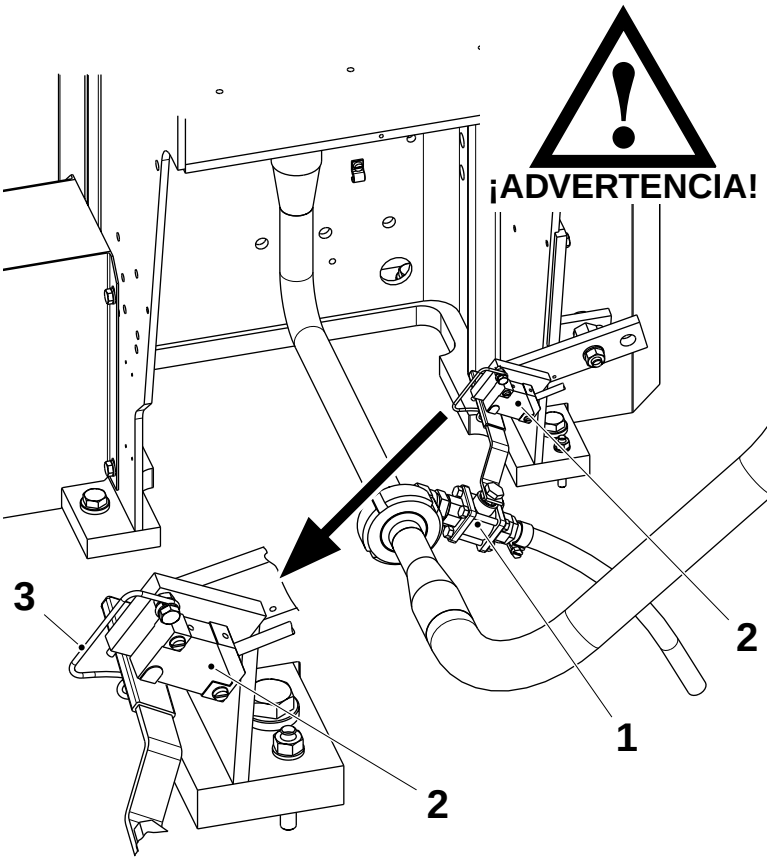
2.216om19020_02_es.fm



12a

Sólo con HI

Comprobar que el tubo de nitrógeno está colocado a la derecha (modo de limpieza).



13

¡Detergente!
Seguir las *Precauciones de seguridad*.

Antes de empezar la CIP, asegurarse de que:

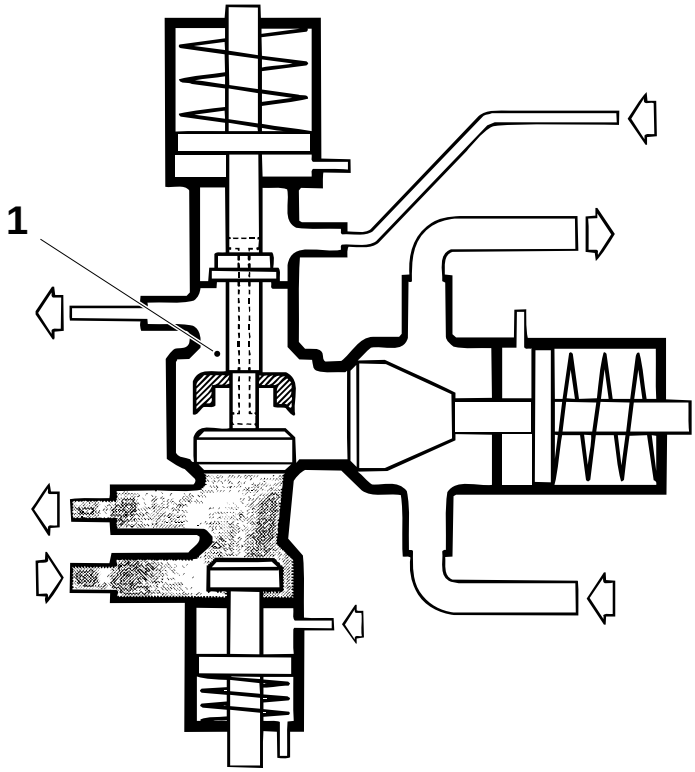
- la válvula (1) está bien **cerrada**
- el sensor (2) está en su posición y bloqueado por el resorte (3).

14

La máquina está preparada para la fase **CIP**.

Seleccionar la **Limpieza intermedia** o bien la **Limpieza final**.

2.216om19020_02_es.fm



15a

Limpieza intermedia

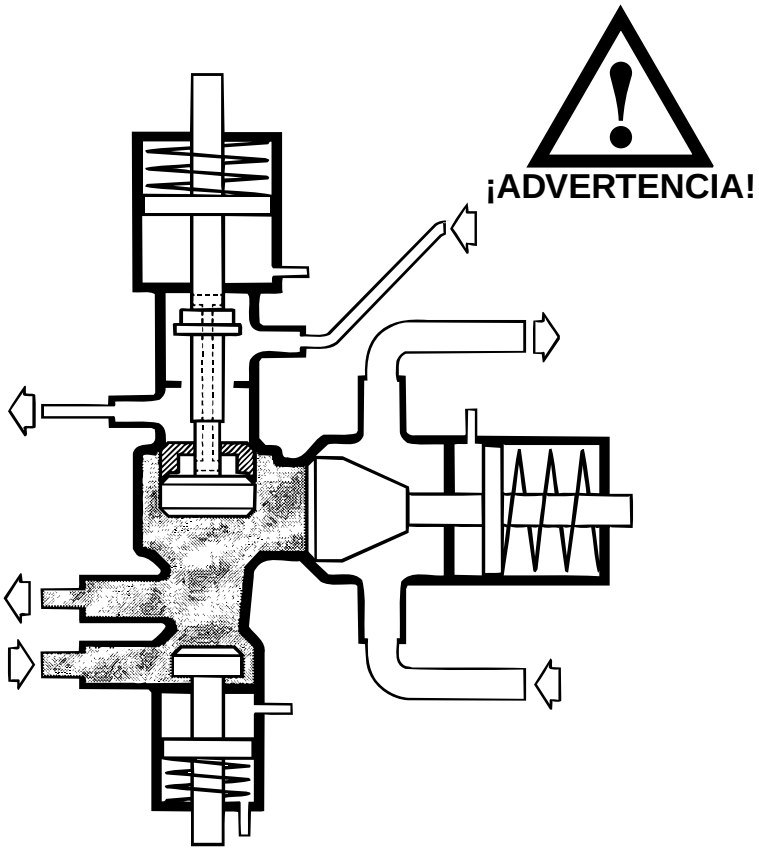
Si quedan restos de producto en la línea de producción, realizar la limpieza con la válvula de producto en la posición indicada.

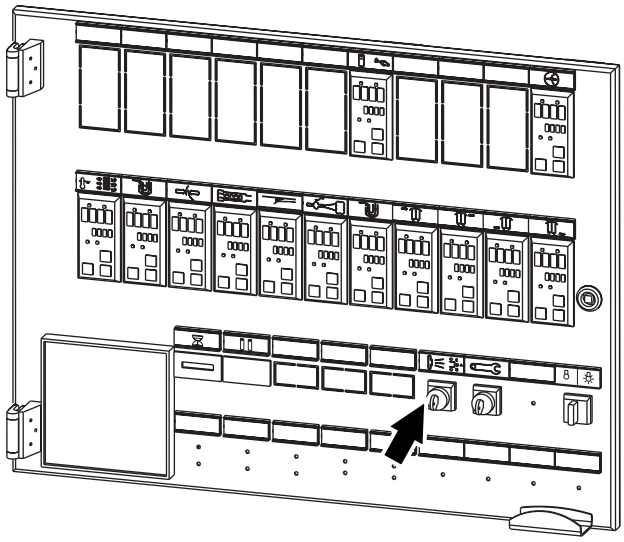
Se creará entonces una barrera de vapor (1) entre el detergente y el producto. Este tipo de limpieza se denomina **limpieza intermedia**.

La válvula se pone en esta posición cuando el programa de la máquina está en **CIP**, ver el punto *17*.

Se debe realizar una Limpieza intermedia inmediatamente después de la parada, excepto si se va a realizar una **Limpieza final** en un plazo de una hora, ver el punto *15b*.

2.216om19020_02_es.fm





15b

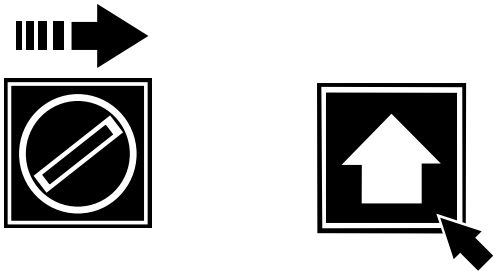
Limpieza final

¡Riesgo de grave fallo de producción!
No realizar nunca una limpieza final si queda producto en la línea de producto.

Poner el selector de llave en **Espacio de barrera de vapor de limpieza** y avanzar la máquina a **CIP**.

La válvula de producto estará en la posición indicada y se podrán limpiar todas las partes que hayan estado en contacto con el producto.

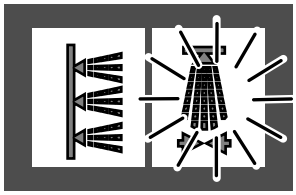
¡Nota!
La limpieza en esta posición se **debe** realizar diariamente después de cada sesión de producción o cada 24 horas de funcionamiento, como mínimo.



16

Girar el **selector** a la posición derecha y apretar el botón **Avanzar programa**.

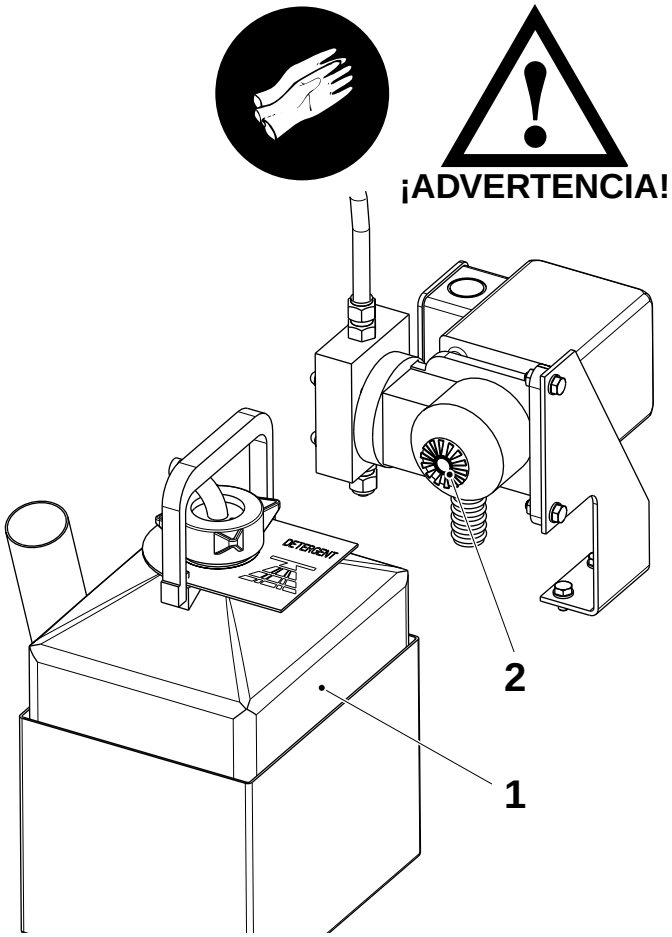
2.216om19020_02_es.fm



17

El piloto del símbolo **CIP** se queda encendido.

Durante la fase **CIP**, continuar con la **Limpieza externa** y efectuar la limpieza manual de la máquina.



18

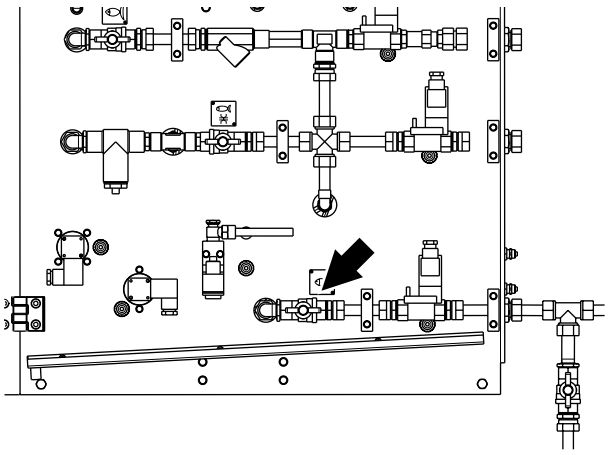
¡Detergente!
Productos químicos. Seguir las *Precauciones de seguridad.*

Comprobar el nivel del detergente en la botella (1). Si es necesario, llenar con detergente código C2; ver la sección *Datos técnicos*.

Marcar el nivel para saber cuánto detergente se ha usado una vez terminada la limpieza.

Se deberían usar 0,7 - 0,8 litros cada vez.

Para ajustar el ritmo de alimentación de la bomba del detergente, aflojar la tuerca anular (2) y girar la escala en sentido contrario a las agujas del reloj para aumentar el ritmo. Hacer los cambios en pasos muy pequeños.



19

Abrir la toma de agua caliente para la limpieza.

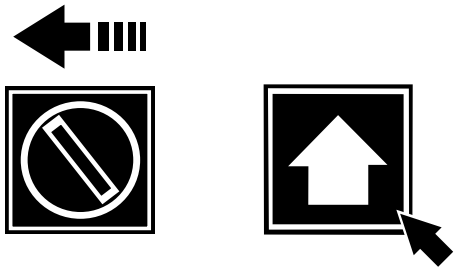
2.216om19020_02_es.fm



20

Cerrar todas las puertas y las cubiertas.

Comprobar que el **Control de seguridad** está desconectado.



21

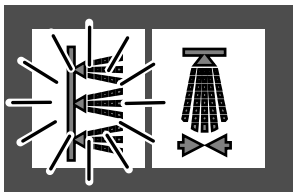
Limpieza externa

Girar el **Selector** a la posición izquierda y apretar el botón **Avanzar programa**.

El piloto del símbolo de la **Limpieza externa** se queda encendido.

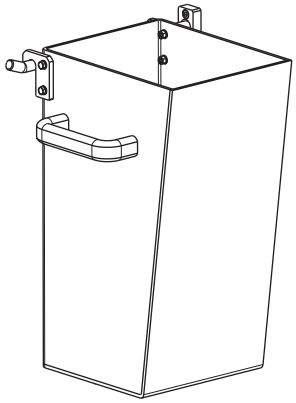
Los programas de limpieza no interfieren el uno con el otro.

¡Nota!
Para detener la **Limpieza externa**, apretar el botón **Retroceder programa** con el **selector** en la posición izquierda.



Para reiniciar la limpieza, apretar el botón **Avanzar programa**.

La parada de emergencia y la **parada de seguridad** interrumpen la **Limpieza externa**.

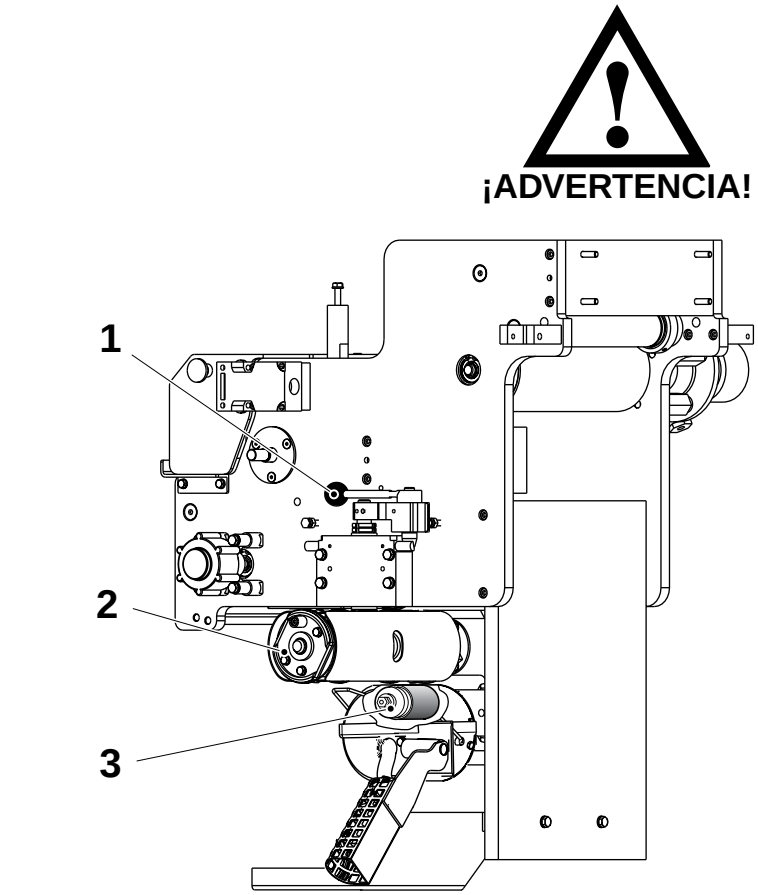


22

Vaciar el contenedor de desechos de la PT.

Durante el funcionamiento, comprobar el contenedor de desechos una vez por turno.

2.216om19020_02_es.fm



23

Tinta y disolvente!

Productos químicos. Seguir las *Precauciones de seguridad.*

¡Precaución!

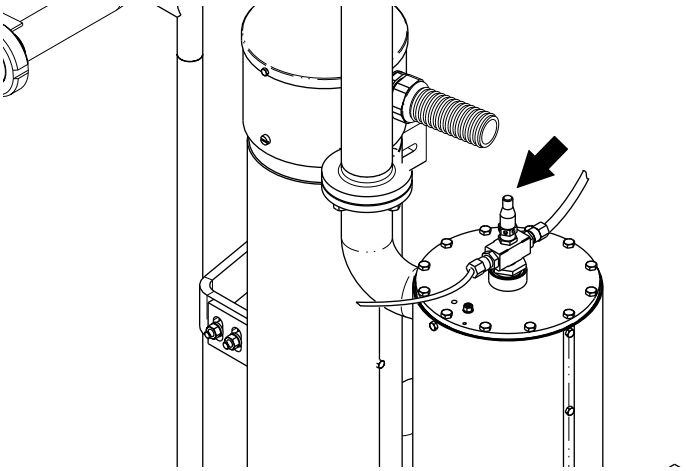
No utilizar nunca agua para limpiar la unidad fechadora.

Bajar la botella de la tinta.

Tirar de la palanca (1) y girar el rodillo impresor de la fecha (2) para retirarlo de la posición de funcionamiento.

Retirar el rodillo impresor de la fecha (2). Limpiarlo con un cepillo y disolvente (éter metílico del propilenglicol/ Dowanol PM).

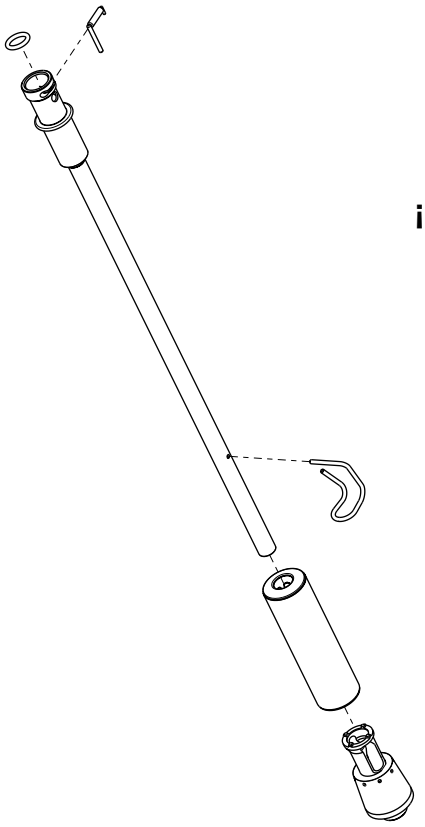
Limpiar a fondo el rodillo de distribución de la tinta (3) con el cepillo y el disolvente, girando el rodillo al mismo tiempo.



24

Apretar el botón del evaporador de peróxido de hidrógeno un par de veces para limpiar la boquilla pulverizadora.

2.216om19020_02_es.fm





25

¡Detergente!
Productos químicos. Seguir las *Precauciones de seguridad.*

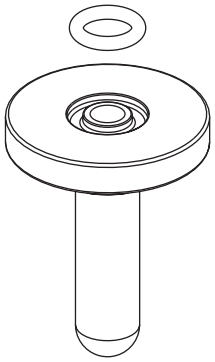
¡Riesgo de grave fallo de producción!
Retirar todos los restos visibles de producto del tubo. La esterilización es eficaz en superficies limpias, pero puede no serlo si hay restos de producto.

Desmontar el tubo de llenado inferior y limpiarlo. Utilizar detergente código D, ver la sección *Datos técnicos*.

Agitar el flotador y comprobar que no contiene líquido. Cambiarlo si es necesario.

Volver a montar el tubo de llenado inferior y enjuagarlo con agua potable.

Colocar el tubo de llenado inferior en un contenedor con detergente código F (ver la sección *Datos técnicos*) hasta la próxima sesión de producción.





26

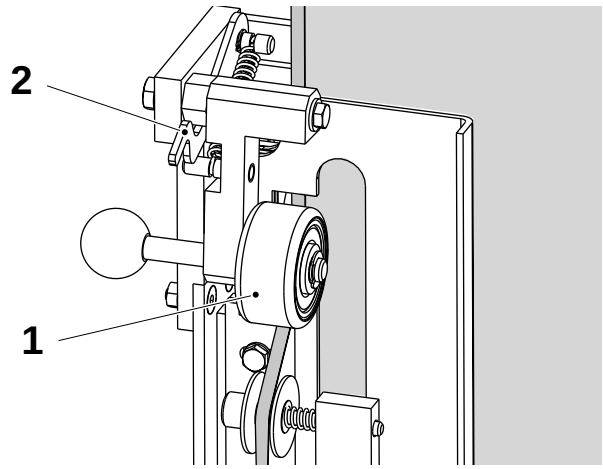
Con HI

¡Detergente!
Productos químicos. Seguir las *Precauciones de seguridad.*

Quitar el O-ring de la boquilla HI y limpiar la boquilla con detergente código E, ver la sección *Datos técnicos*. Limpiar el interior y el exterior. Soplar con aire comprimido a través de la boquilla.

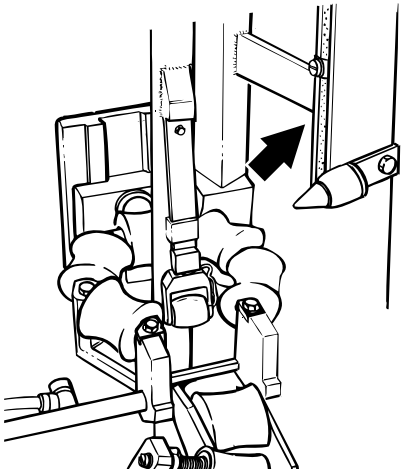
Asegurarse de que el O-ring está limpio y sin defectos. Cambiarlo si es necesario.

2.216om19020_02_es.fm



27

Cortar la tira LS y después soltar el rodillo de presión (1) del aplicador de la tira desenganchando su retén (2).



¡ADVERTENCIA!

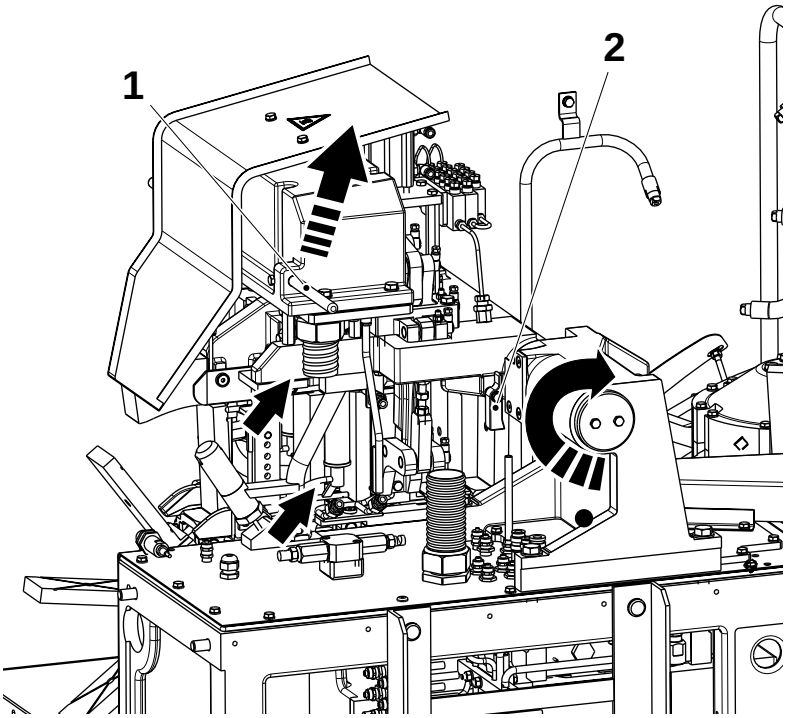
28

Limpiar la boquilla LS. Eliminar todos los residuos quemados.

Verificar que todos los orificios de aire están abiertos.

Si es necesario, quitar las placas de cobertura de la boquilla LS y limpiar la boquilla.

2.216om19020_02_es.fm



29

Una vez terminada la limpieza externa:

- Levantar el bastidor pivotante usando la palanca (1) y limpiar las boquillas de aire caliente.
- Eliminar cualquier residuo quemado con un cepillo de alambre y un cuchillo.
- Comprobar que los orificios para el aire están abiertos.

Desenganchar la pieza de bloqueo (2) y bajar el bastidor pivotante a su posición de funcionamiento.

30

¡Peróxido de hidrógeno!

Seguir las *Precauciones de seguridad.*

Comprobar que todas las piezas móviles están limpias y que se mueven libremente.

Comprobar:

- los rodillos y contrarrodillos de presión del aplicador de la tira
- los rodillos dobladores de la unidad PullTab
- la rueda del control de empalme
- los rodillos de satinado
- los rodillos de los anillos formadores
- el rodillo y los contrarrodillos de presión del tubo de llenado superior

Asegurarse de que todas las superficies de los rodillos están limpias, no están dañadas y que los rodillos giran libremente en ambas direcciones.

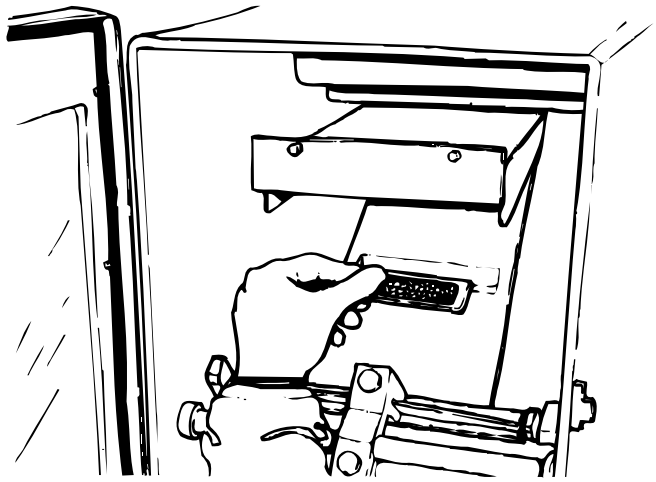
Consultar el capítulo “Descripción general”, sección “Banda de material de envasado”.

2.216om19020_02_es.fm





¡ADVERTENCIA!



31

¡Peróxido de hidrógeno!

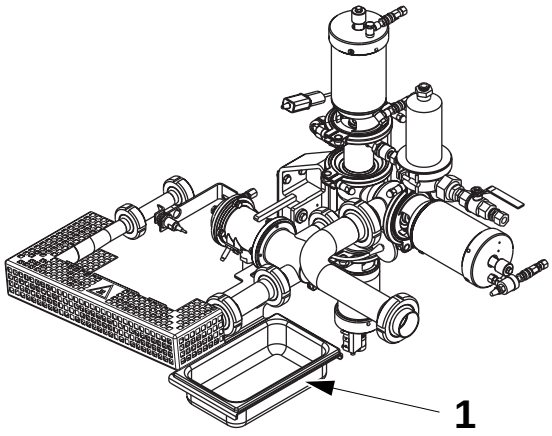
Seguir las *Precauciones de seguridad.*

Tirar del material de envasado para acceder a la cuchilla de aire.

Quitar la cubierta de la cuchilla de aire.

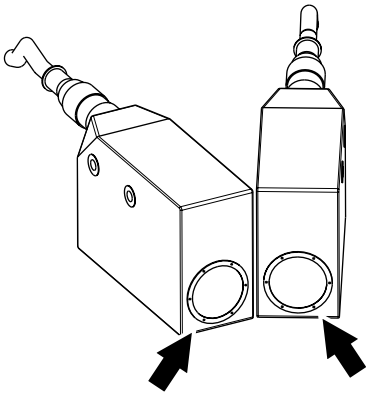
Quitar el filtro y limpiarlo con aire comprimido.

Volver a montar el filtro y poner la cubierta.



32

Comprobar el recipiente de condensación (1) y vaciarlo si es necesario.

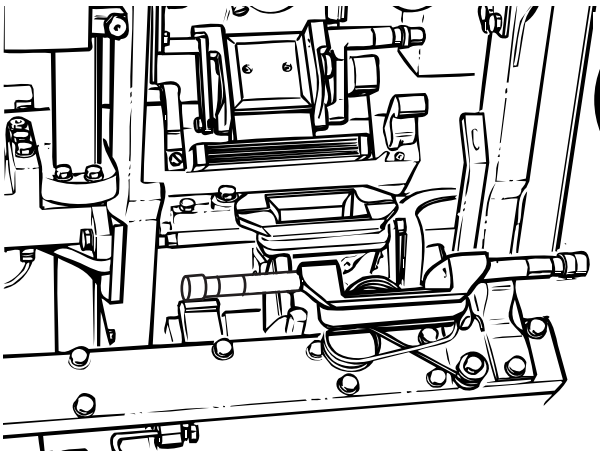


¡ADVERTENCIA!

33

¡Agente descalcificante!
Productos químicos. Seguir las *Precauciones de seguridad.*

Limpiar las fotocélulas con un trapo seco. Si hay pequeños depósitos de cal en las lentes de las fotocélulas, quitarlos con un producto descalcificador. Si las lentes de las fotocélulas están dañadas o si tienen grandes depósitos de cal, avisar a un técnico.



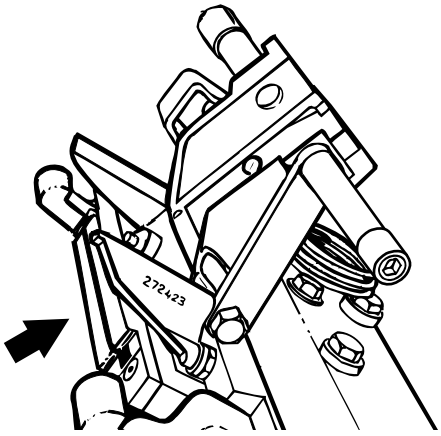
34

Avanzar con la manivela hasta que el soldador de la mordaza de presión quede accesible.

Limpiar el soldador con un cepillo de alambre.

Enjuagar con agua y secar el soldador y la cuchilla con aire.

Comprobar el soldador: si está dañado, avisar a un técnico. Repetir para la otra mordaza de presión.

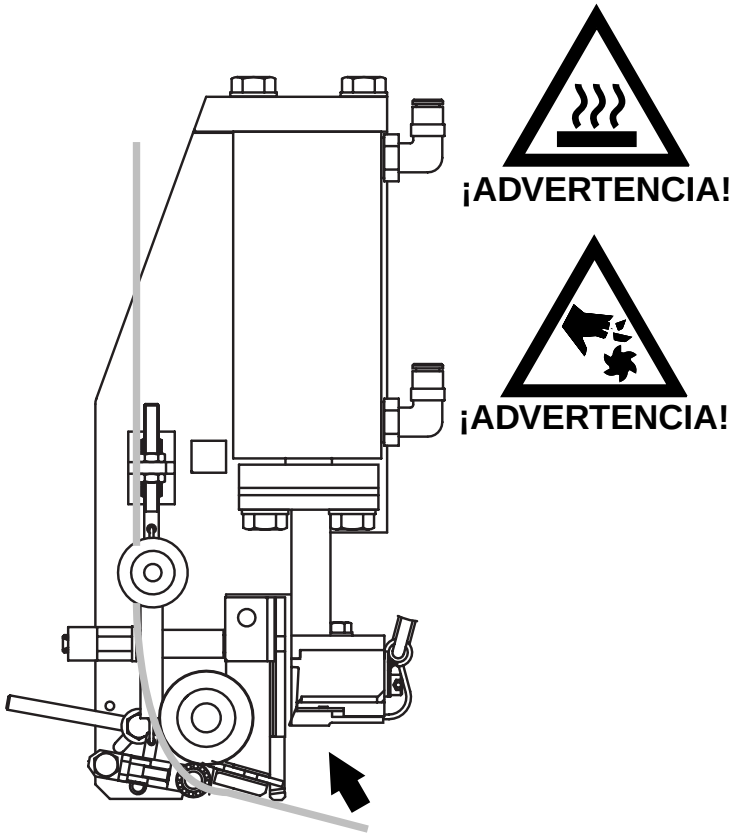


35

Comprobar que las sufrideras de la mordaza de corte no están deformadas ni desgastadas. Deben sobresalir **al menos** 1 mm de sus soportes.

Desatornillar los tornillos y cambiar las sufrideras defectuosas.

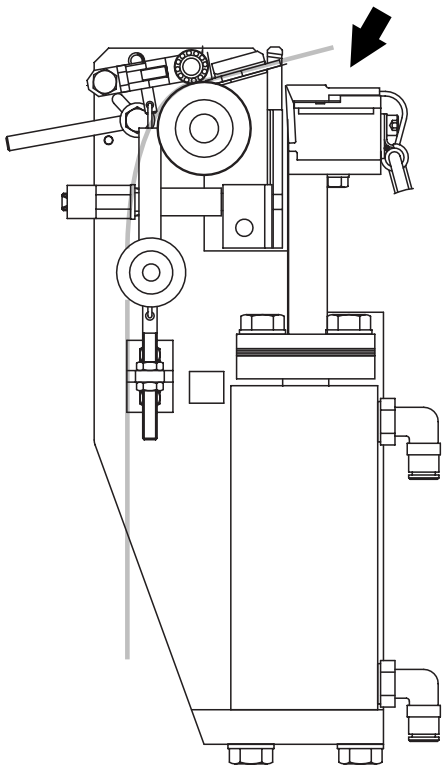
2.216om19020_02_es.fm



36a

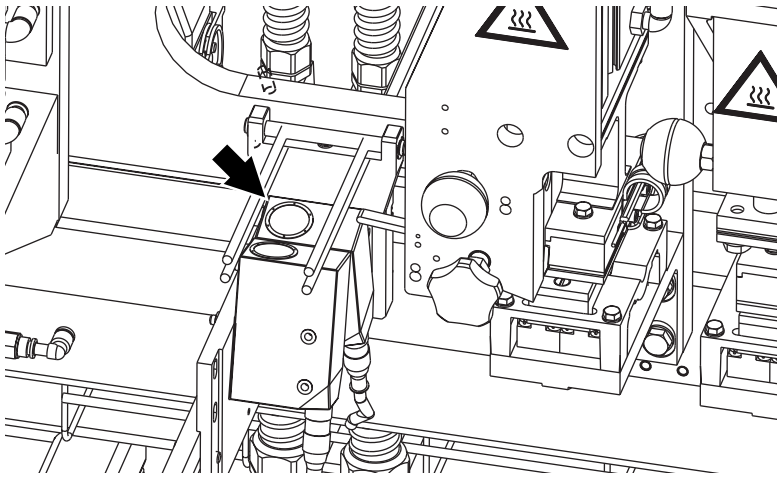
Mientras el raíl de calentamiento esté todavía caliente, limpiar con cuidado la unidad de soldadura del parche con un paño suave no abrasivo.

2.216om19020_02_es.fm



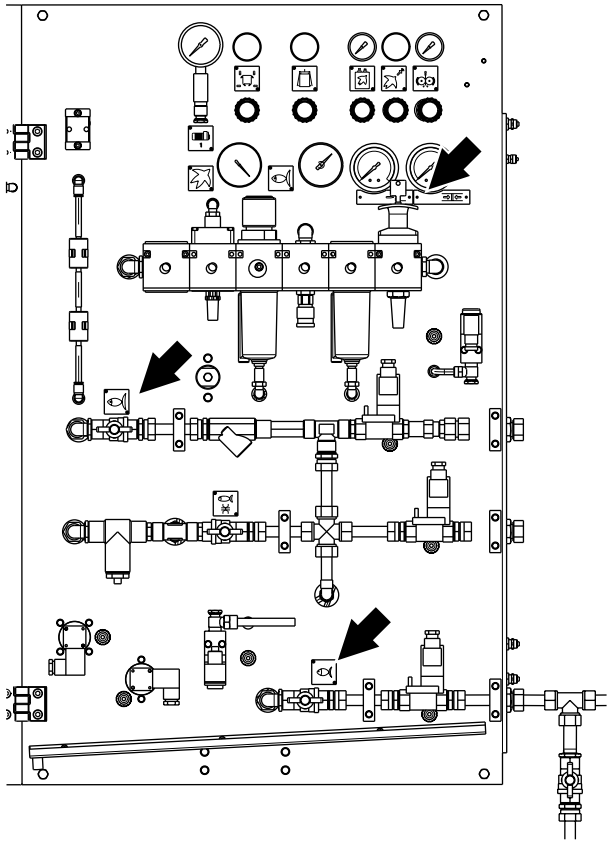
36b

Mientras el raíl de calentamiento todavía esté caliente, limpiar con cuidado la lengüetaunidades de soldadura del parche externo con un paño suave no abrasivo.



37

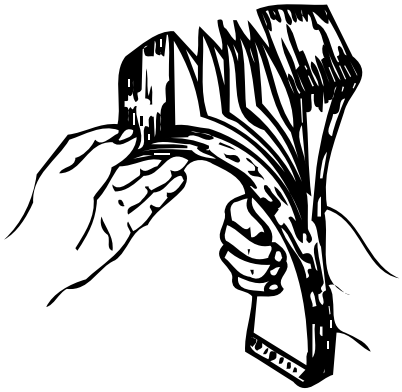
Limpiar las lentes de las fotocélulas de la unidad PullTab con un trapo húmedo.



38

Cuando termine la **CIP** y la limpieza externa, cerrar las válvulas del agua de enfriamiento, el agua caliente y el aire entrante.

2.216om19020_02_es.fm



39

Coger el informe de producción de la grabadora de proceso y entregárselo a la persona responsable para su evaluación.

40

Mantenimiento diario.

Al reanudar la **Producción**, empezar a partir de la sección *Preparación después del mantenimiento diario*.
(si se ha llevado a cabo *Mantenimiento semanal*, empezar desde *Preparación después del mantenimiento semanal*).

2.216om19020_02_es.fm

Esta página ha sido dejada en blanco deliberadamente

2.216om19020_02_es.fm

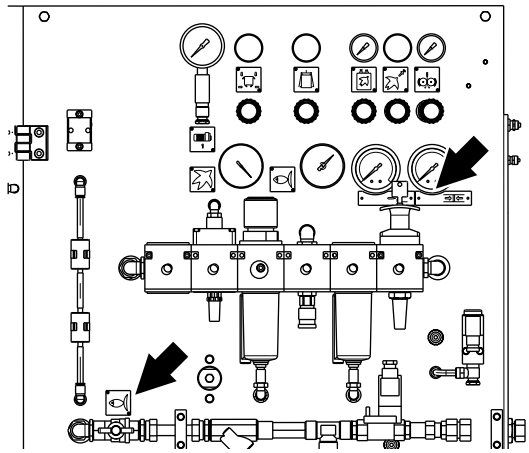
Mantenimiento semanal

¡Precaución!
Utilizar únicamente detergentes recomendados por Tetra Pak para limpiar las partes que entrarán en contacto con el peróxido de hidrógeno. ¡El uso de detergentes no recomendados puede provocar explosiones!

¡Nota!
Realizar el *Mantenimiento semanal* únicamente después de *Mantenimiento diario*.

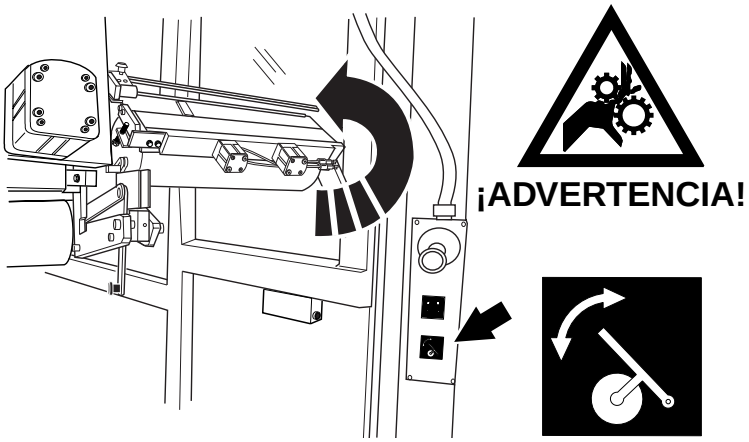
Realizar el *Mantenimiento semanal* una vez a la semana o por lo menos cada 120 horas de producción.

2.217om19020_02_es.fm



1

Abrir la válvula del agua y aire entrante.



2

¡Riesgo de engancharse!
Hay partes en movimiento dentro del compartimiento durante la producción.

Abrir las puertas de la ASU.

Apretar el botón **Soporte del material de envasado**. El soporte del material de envasado se eleva, dejando sitio para retirar la bobina.



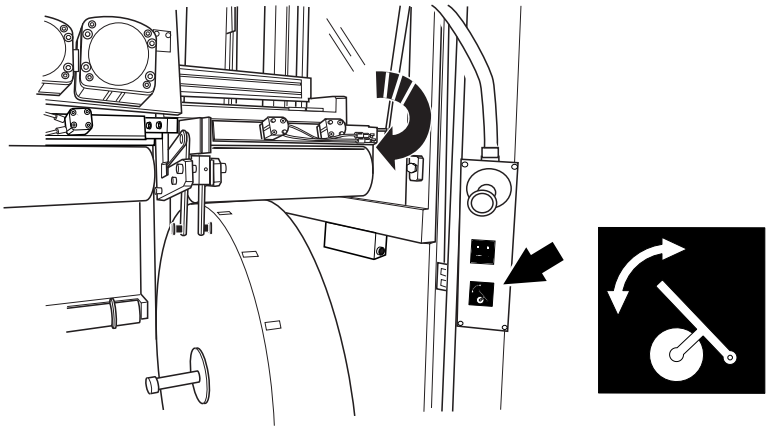
3

Retirar la bobina de material de envasado.

Sacar de la máquina todo el material de envasado que sobra.

Colocar la grapa del papel.

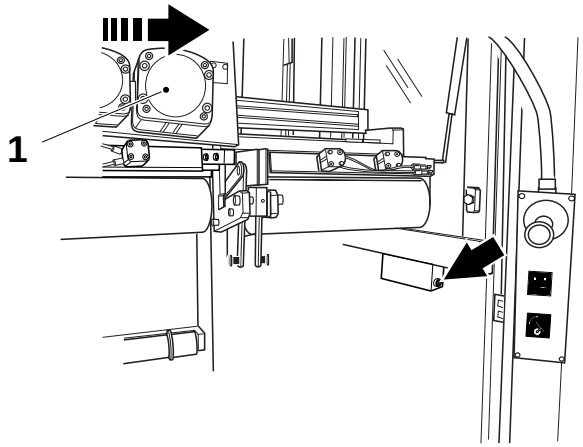
2.217om19020_02_es.fm



4

Apretar el botón **Soporte del material de envasado**.

Se baja el soporte del material de envasado situado encima de la bobina.



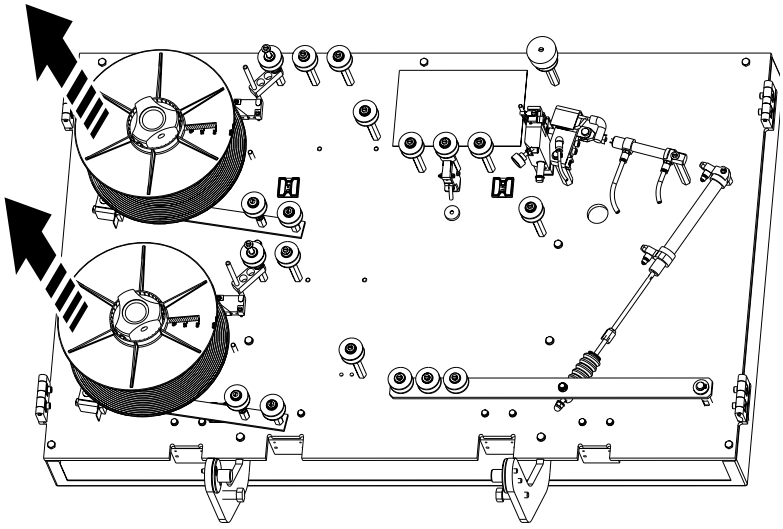
5

Apretar el botón para desacoplar el cilindro (1) del dispositivo de empalme.

Mover el dispositivo de empalme hacia el otro lado.

¡Nota!
Comprobar que el dispositivo de empalme está en final de carrera.

Repetir a partir del punto *2*



6

Cortar las tiras LS.

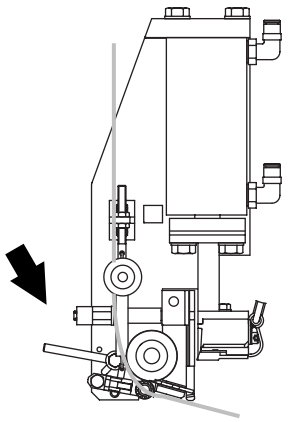
Rebobinar la tira LS en las bobinas y sacarlas de la máquina.

Limpiar el almacén de tira LS y sus rodillos con un trapo húmedo.

Si se ha utilizado detergente, limpiar con otro trapo y agua limpia.

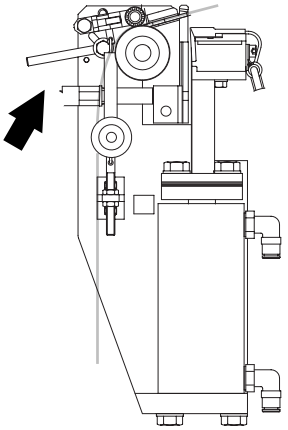
¡Nota!
No lubricar los rodillos.

2.217om19020_02_es.fm



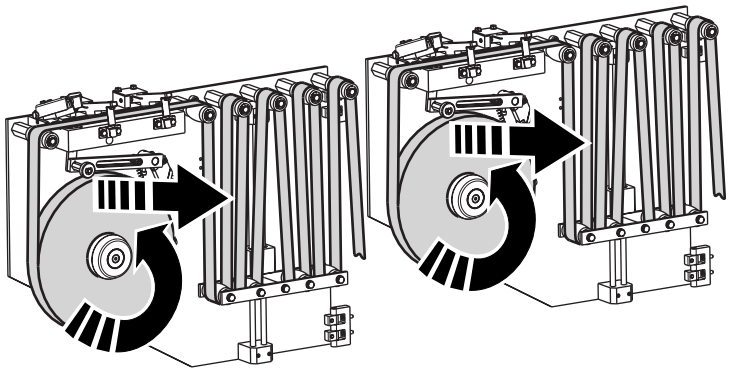
7

Bajar la palanca y retirar la tira de parches de la unidad de soldadura del parche.



8

Levantar la palanca y retirar la tira de lengüetas de la unidad de soldadura de la lengüeta.

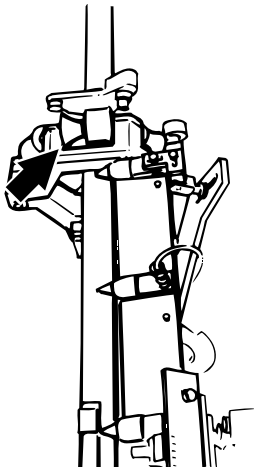


9

Rebobinar las tiras de parches y lengüetas en las bobinas y retirar las bobinas de la máquina. Limpiar los almacenes de la tira de parches, y de la tira de lengüetas y sus rodillos con un paño húmedo.

Si se ha utilizado detergente, limpiar con otro trapo y agua limpia.

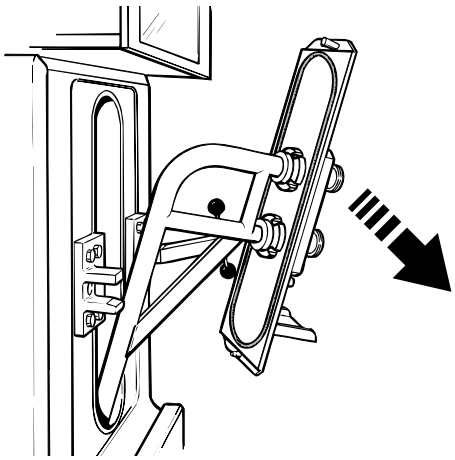
¡Nota!
No lubricar los rodillos.



10

Abrir el anillo formador dividido.

2.217om19020_02_es.fm

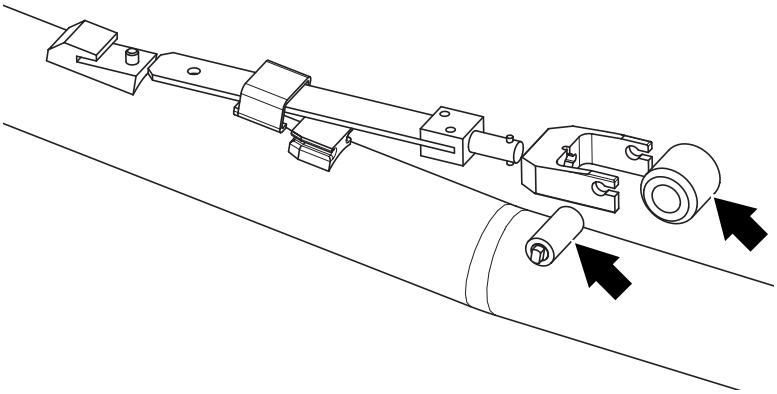


11

Aflojar la placa del tubo de llenado superior y quitar dicho tubo.

Quitar los O-rings del tubo de llenado superior.

Cambiar los O-rings si procede.



12

Quitar el rodillo de presión de la tira LS.

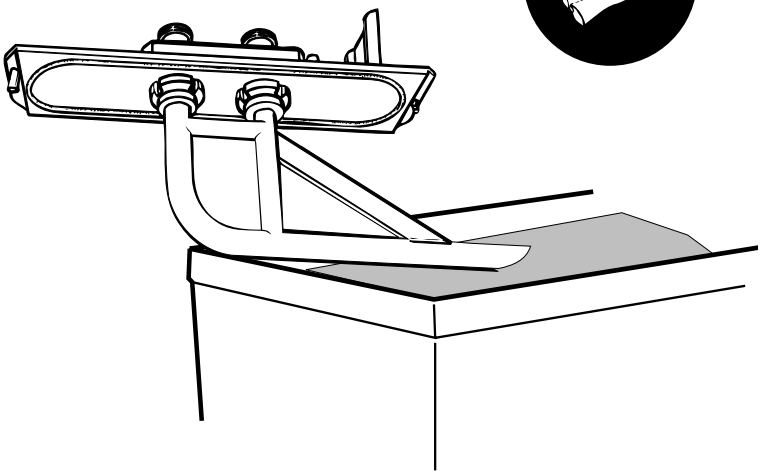
Asegurarse de que el rodillo y su eje no están desgastados ni dañados.

Cambiarlo si es necesario.

2.217om19020_02_es.fm







13

¡Riesgo de grave fallo de producción!
Retirar todos los restos visibles de producto del tubo. La esterilización es eficaz en superficies limpias, pero puede no serlo si hay restos de producto.

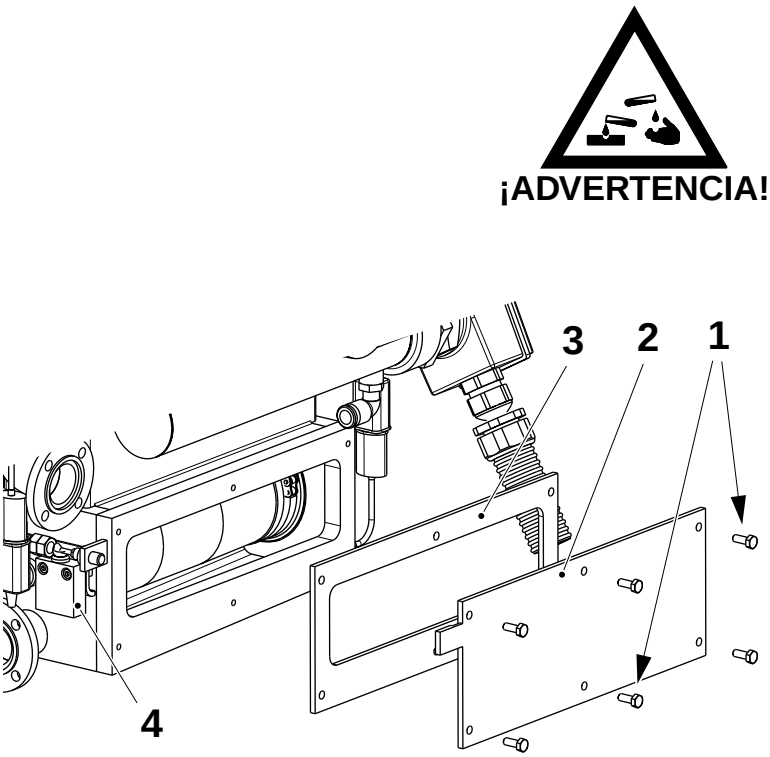
Limpiar cuidadosamente el exterior del tubo de llenado superior y el rodillo de presión. Usar detergente código E; ver la sección *Datos técnicos*.

Sumergir el tubo de llenado superior durante 30 - 60 minutos en detergente código F; ver la sección *Datos técnicos*.

¡Nota!
Usar la concentración máxima recomendada por el proveedor.

Volver a colocar el rodillo de presión, el rodillo y los O-rings en el tubo.

Enjuagar el tubo con agua potable y dejarlo aparte.



14

¡Peróxido de hidrógeno!
Seguir las *Precauciones de seguridad.*

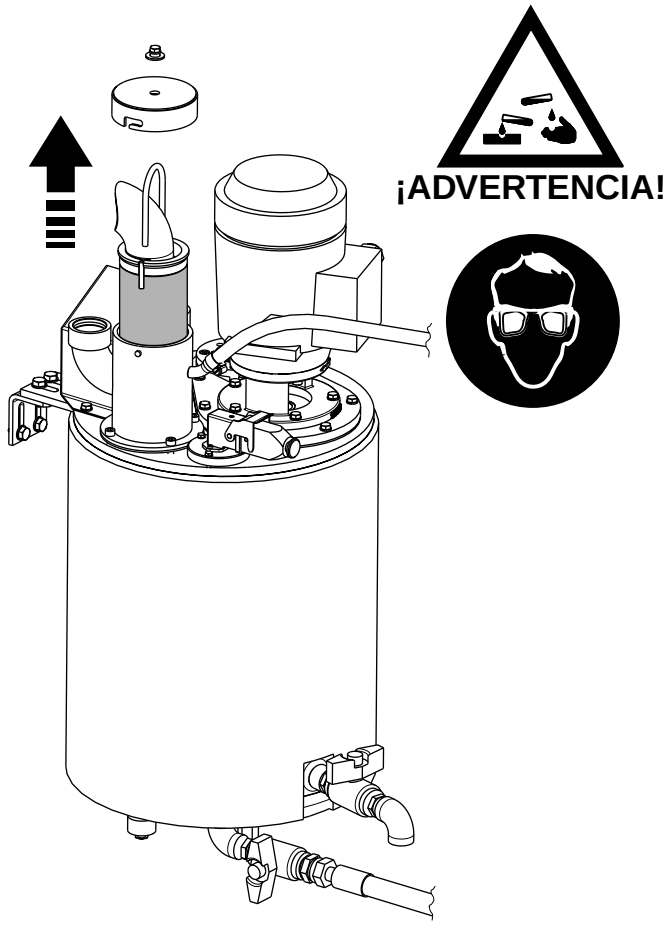
Desatornillar los seis tornillos (1) y quitar la tapa delantera (2) del baño.

Retirar los restos de tiras del fondo del baño.

Verificar que el O-ring (3) está intacto.

Colocar la cubierta.

Asegurarse de que el sensor inductivo (4) se activa al colocar la cubierta.



15

¡Peróxido de hidrógeno!
Seguir las *Precauciones de seguridad.*

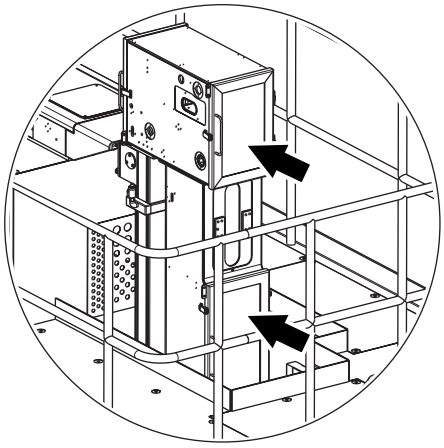
¡Precaución!
No tocar el filtro con las manos.

Retirar el filtro del depósito del peróxido de hidrógeno.

Aclarar el filtro con agua destilada y limpiarlo con aire comprimido.
Aclarar de nuevo con agua destilada.

Volver a colocar el filtro.

2.217om19020_02_es.fm







16

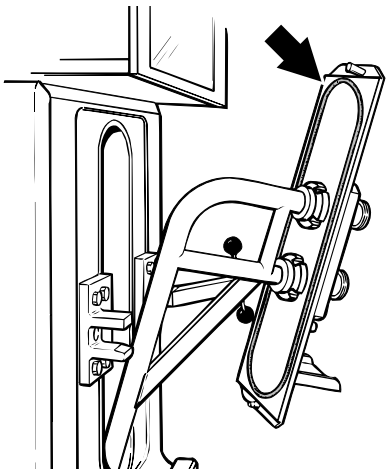
¡Peróxido de hidrógeno!
Seguir las *Precauciones de seguridad*.

¡Riesgo para la producción!
Comprobar que no entra detergente ni agua en el baño de peróxido de hidrógeno.

Lavar el interior de la cámara aséptica. Utilizar detergente código D, ver la sección *Datos técnicos*.

Aclarar con agua potable.

2.217om19020_02_es.fm



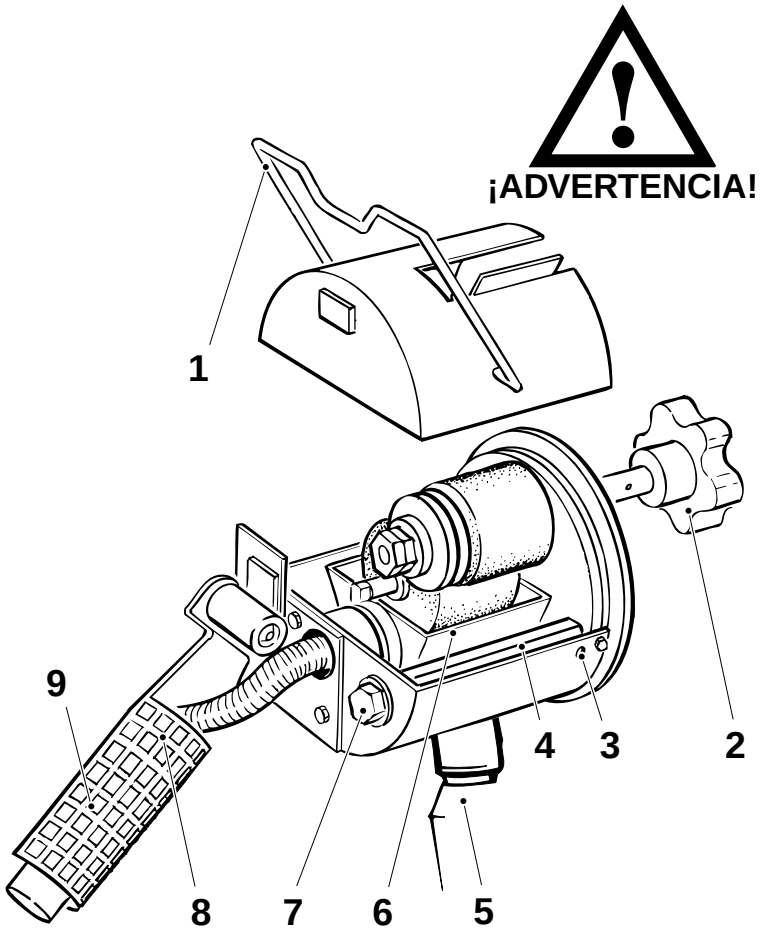


17

¡Precaución!
No dañar los rodillos de la boquilla LS, ni cambiar su ajuste.

Colocar el tubo de llenado superior en la máquina.

Asegurarse de que el O-ring del tubo de llenado superior permanece en la posición correcta.



1 Abrazadera
2 Pomo
3 Tornillo
4 Tornillo espaciador
5 Botella de recogida
6 Cubeta
7 Tornillo
8 Conexión de la botella
9 Botella de tinta

18a

Tinta y disolvente!
Productos químicos. Seguir las *Precauciones de seguridad.*

¡Precaución!
No utilizar agua para la limpieza.

Retirar la botella de tinta (9) y la de recogida (5).

Desenroscar el pomo (2) y quitar la unidad de tinta.

Aflojar la abrazadera (1) y retirar la cubierta.

Aflojar la manguera en la conexión de la botella (8).

Retirar los tornillos (3) y (7). Retirar el tornillo espaciador (4) y después la cubeta (6).

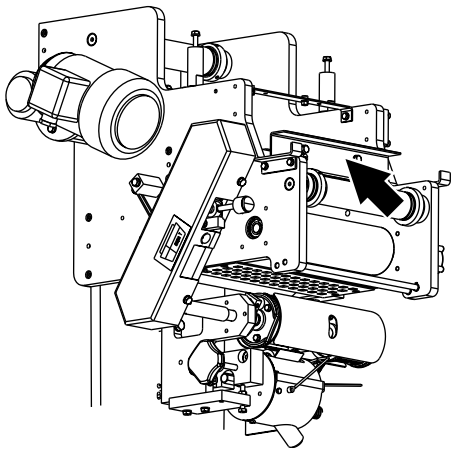
Colocar las piezas en el disolvente, éter metílico de propilenglicol/Dowanol PM.

Lavar los rodillos de entintado en disolvente.

Limpiar las salpicaduras de tinta de la unidad fechadora y del cuerpo de la máquina.

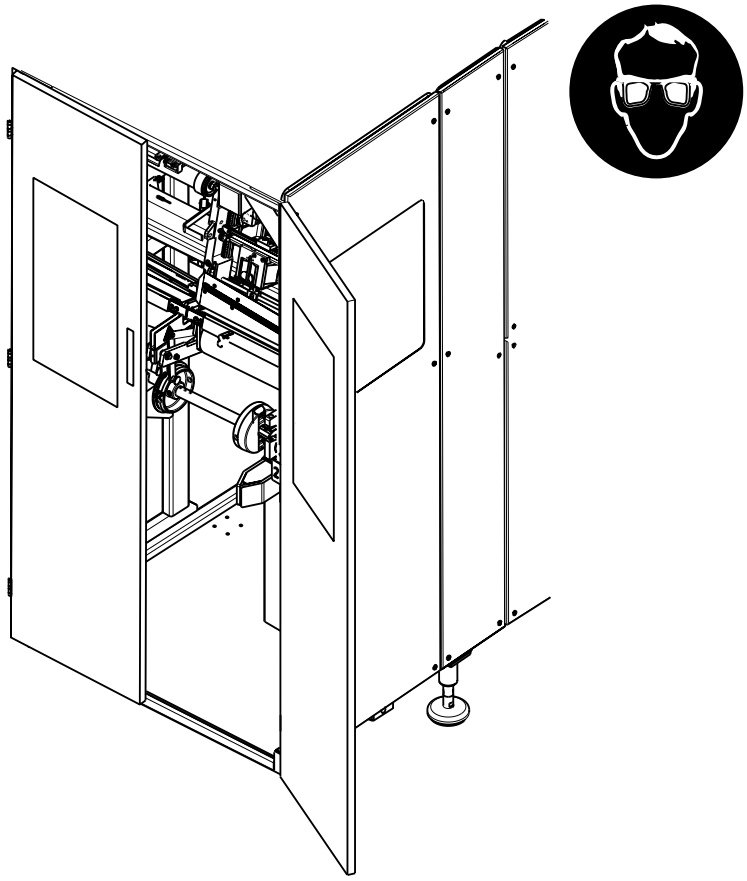
Montar la unidad de tinta en orden inverso y colocarla en la unidad fechadora.

2.217om19020_02_es.fm



18b

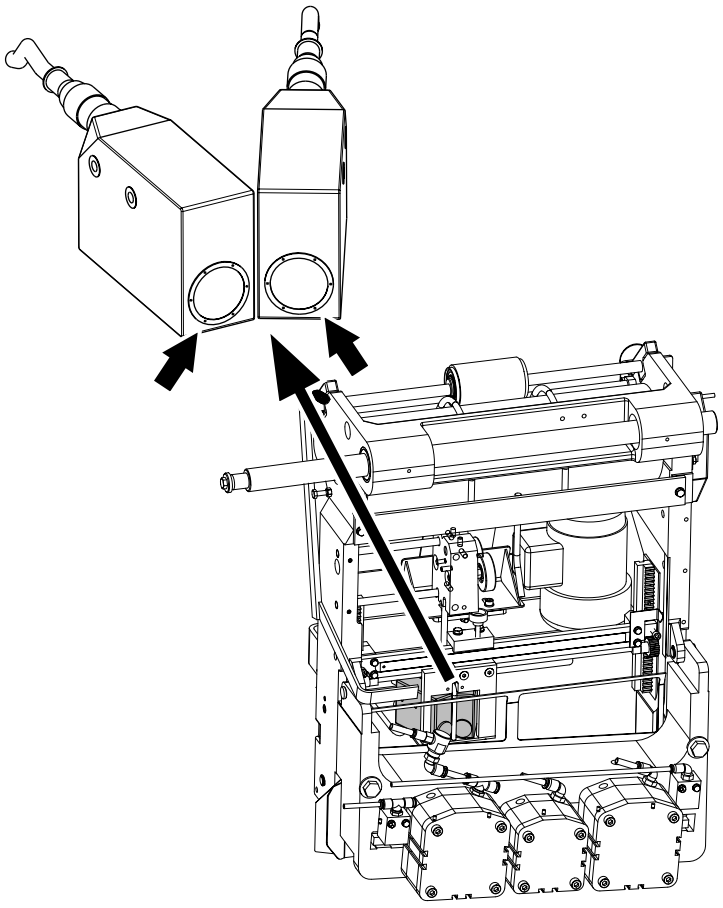
Limpiar la rueda de pliegue con disolvente, éter metílico de propilenglicol/Dowanol PM.



19a

Limpiar el interior de la ASU con una aspiradora para la industria alimentaria. Asegurarse de que se quita todo el polvo de papel.

2.217om19020_02_es.fm

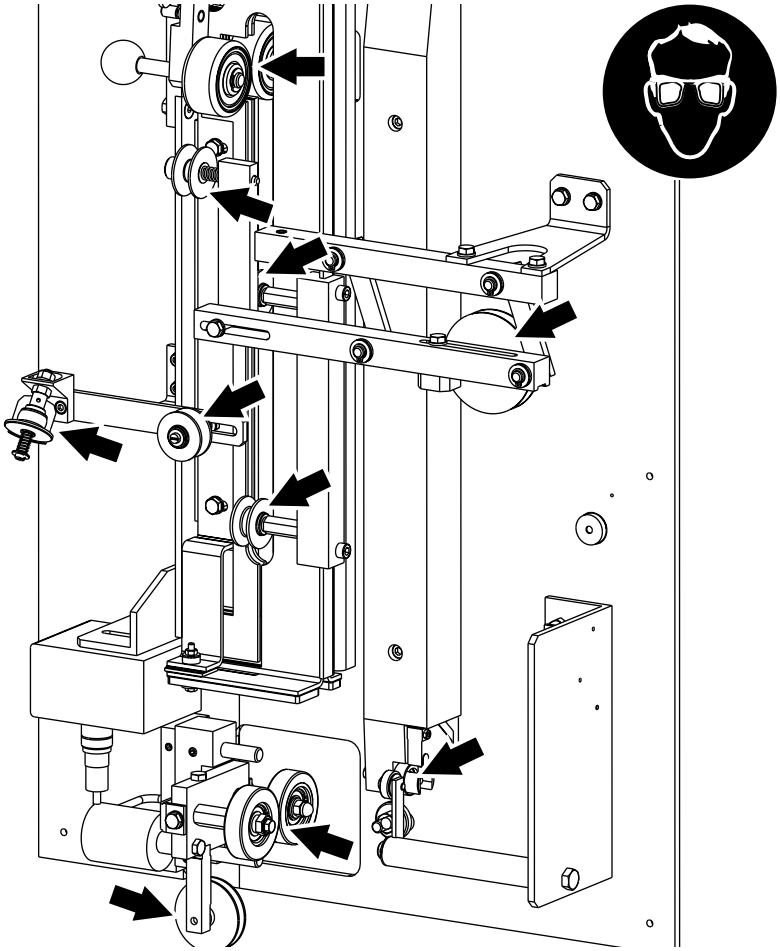


19b

Limpiar las lentes de las fotocélulas de la unidad de empalme con un paño húmedo.

20

Limpiar los rodillos dobladores con una esponja y agua destilada. Para averiguar la posición de los rodillos dobladores, consultar el capítulo *Descripción general* sección “Banda de material de envasado”.



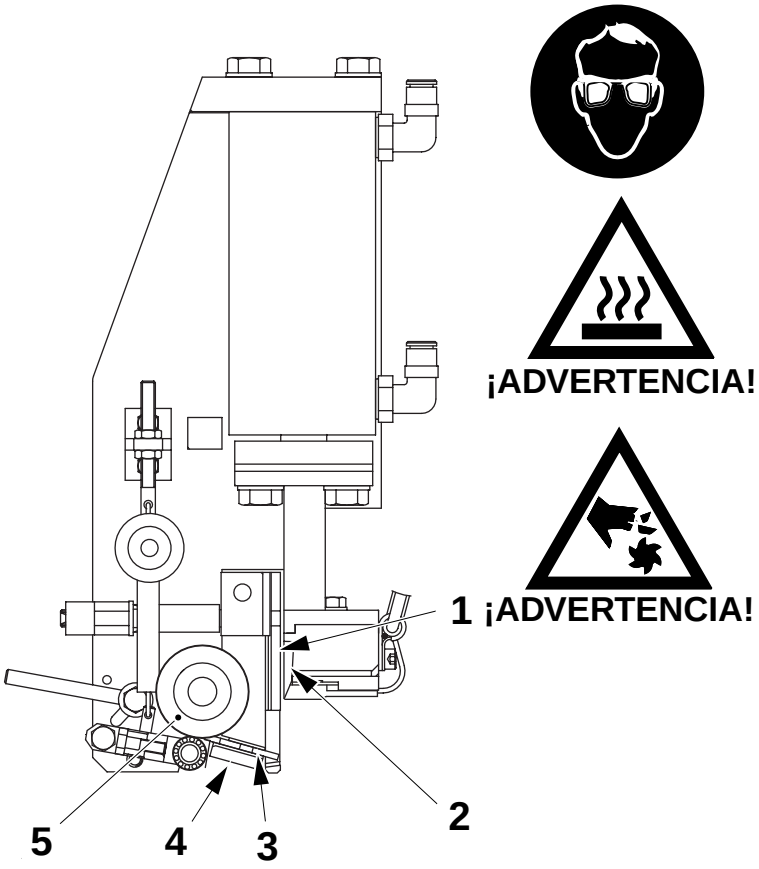
21

Limpiar el soldador con aire comprimido.

Limpiar el aplicador de la tira y los rodillos de la tira con un paño húmedo.

Si se ha utilizado detergente, limpiar con otro trapo y agua limpia.

2.217om19020_02_es.fm



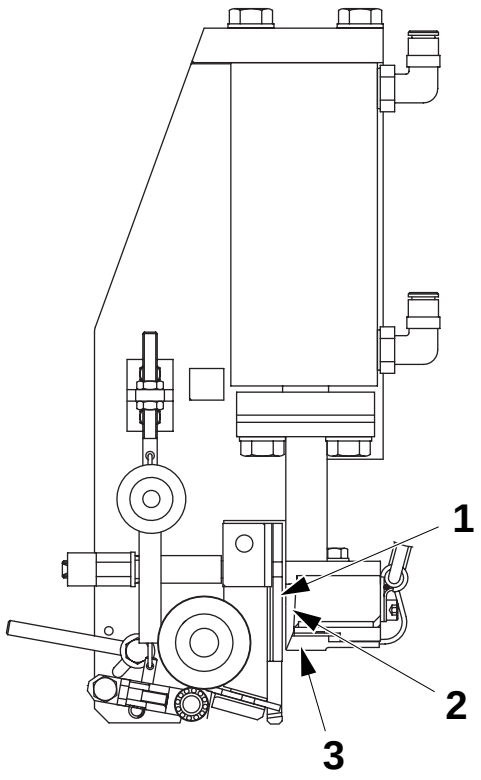
22a

Unidad de soldadura del parche

Limpiar los siguientes componentes de la unidad de soldadura del parche con aire comprimido:

- la cuchilla de ventana (1)
- la cuchilla plana (2)
- la placa superior (3)
- el mecanismo guía (4)
- el rodillo de arrastre (5).

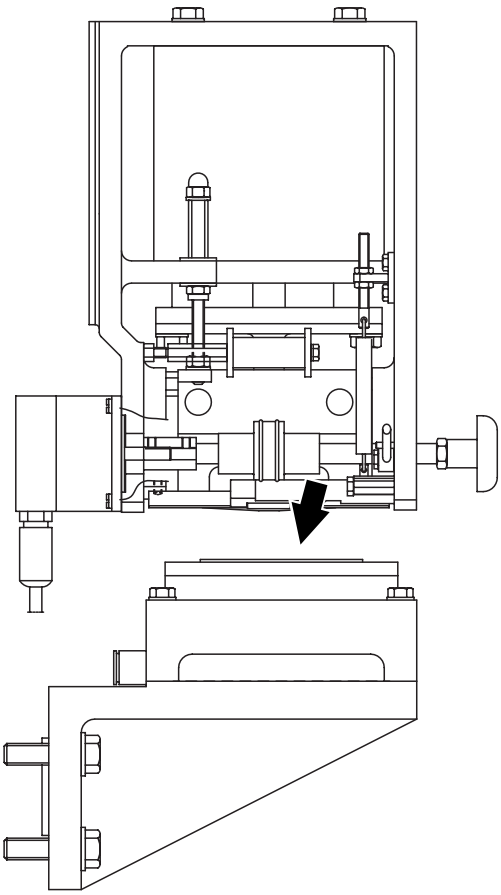
2.217om19020_02_es.fm



22b

En la unidad de soldadura del parche, comprobar la cuchilla de ventana (1), la cuchilla plana (2) y el raíl de calentamiento (3) por si estuvieran desgastados o dañados.

Avisar a un técnico si es necesario.

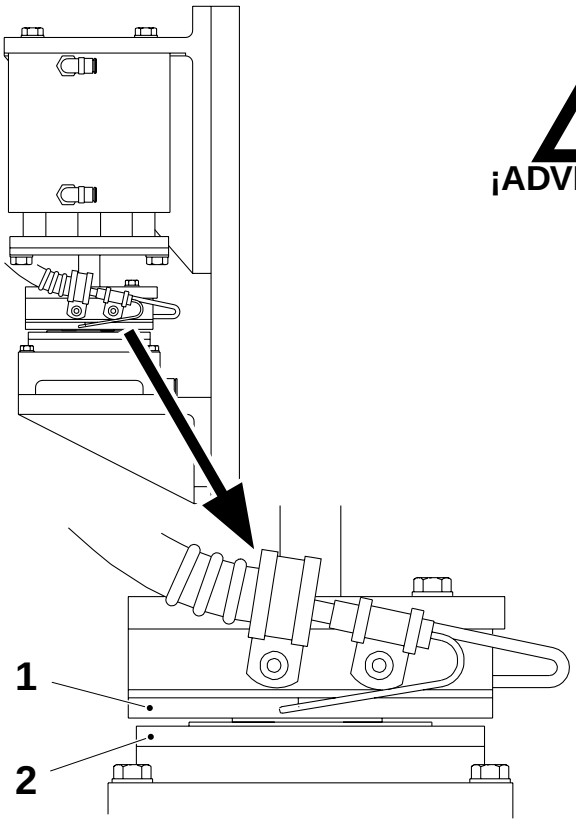


22c

En la unidad de soldadura del parche, comprobar la placa de la contramordaza (flecha) por si estuviera desgastada o dañada.

Avisar a un técnico si es necesario.

2.217om19020_02_es.fm



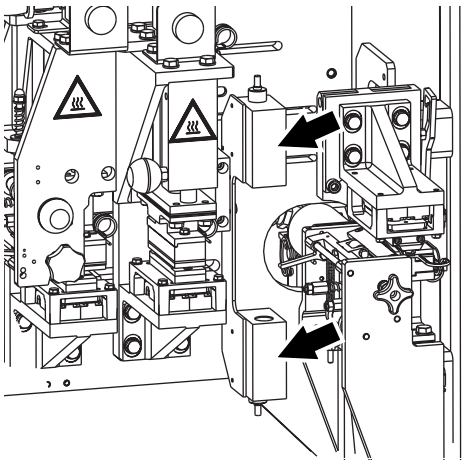
¡ADVERTENCIA!

23

Soldador final del parche

En el soldador final del parche, comprobar el raíl de calentamiento (1) y la placa (2) de la contramordaza por si estuvieran desgastados o dañados.

Avisar a un técnico si es necesario.

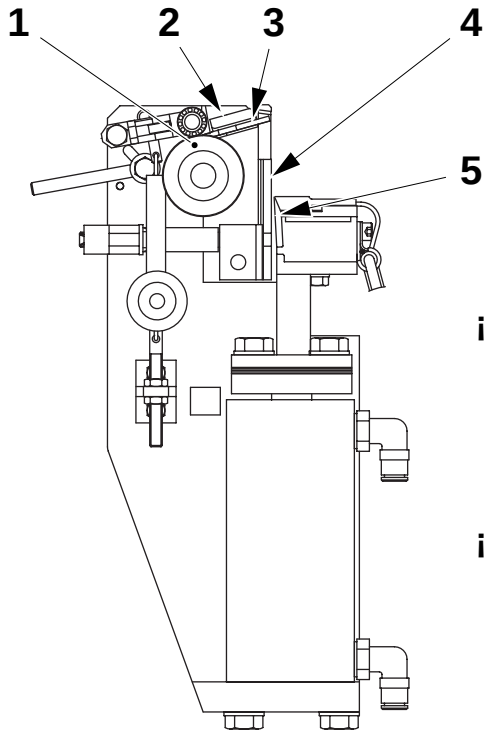


24

Sensor de ultrasonidos

¡Precaución!

¡Riesgo de daños a la máquina!
No utilizar aire comprimido para limpiar los sensores de ultrasonidos mientras se limpian las estaciones de la unidad PullTab.
Limpiar con cuidado los sensores de ultrasonidos con un paño suave y no abrasivo.







¡ADVERTENCIA!



¡ADVERTENCIA!

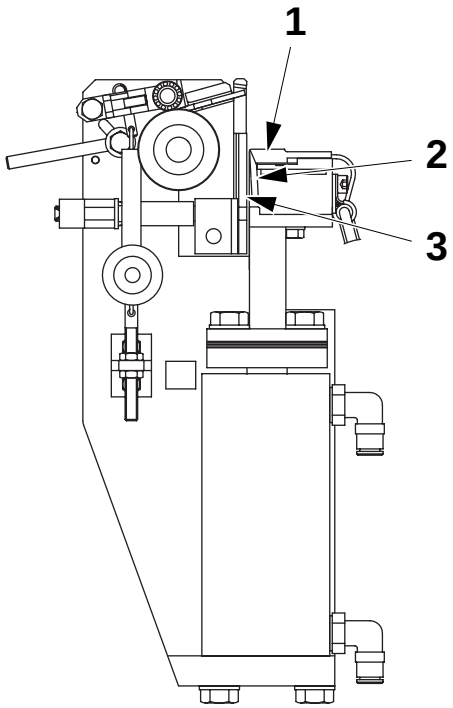
25a

Unidad de soldadura de lengüetas

Limpiar los siguientes componentes de la unidad de soldadura de la lengüeta con aire comprimido:

- el rodillo de arrastre (1)
- la placa superior (2)
- el mecanismo guía (3)
- la cuchilla de ventana (4)
- la cuchilla plana (5).

2.217om19020_02_es.fm

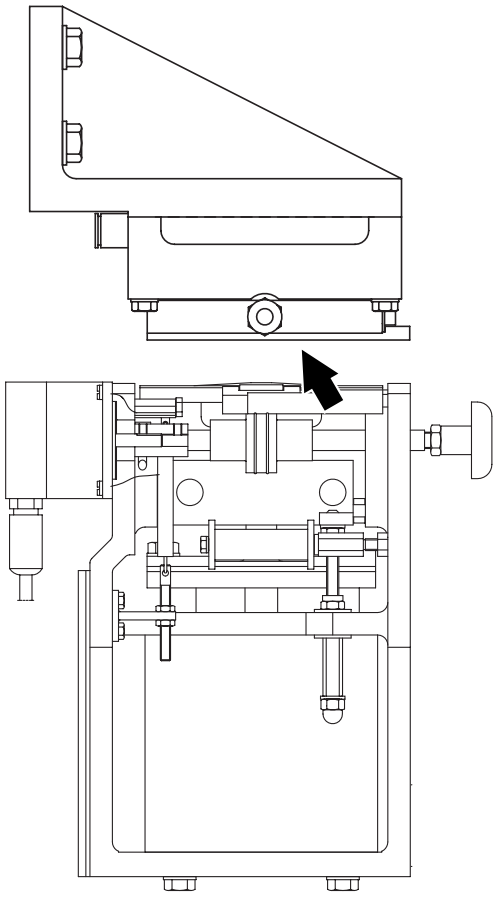


25b

En la unidad de soldadura de la lengüeta, comprobar el raíl de calentamiento (1), la cuchilla plana (2) y la cuchilla de ventana (3) por si estuvieran desgastados o dañados.

Avisar a un técnico si es necesario.

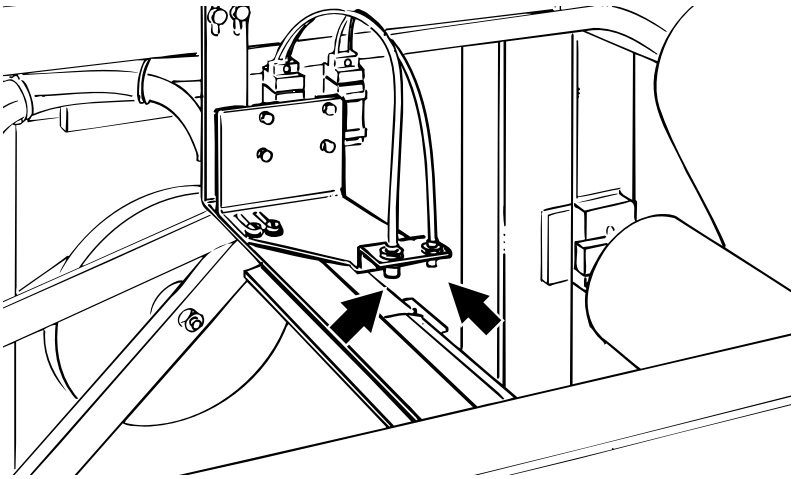
2.217om19020_02_es.fm



25c

En la unidad de soldadura de la lengüeta, comprobar la placa de la mordaza (flecha) por si estuviera desgastada o dañada.

Avisar a un técnico si es necesario.



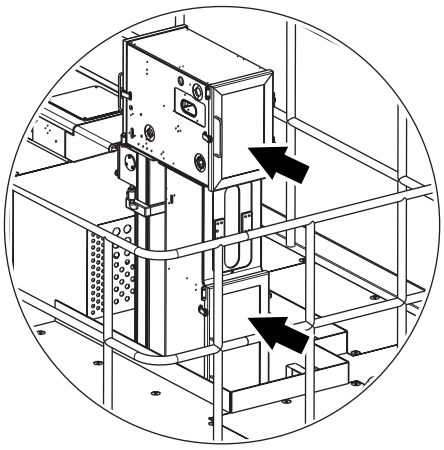
26

Limpiar los sensores de fibra óptica con un paño húmedo.





¡ADVERTENCIA!



27

¡Detergente!

Productos químicos. Seguir las *Precauciones de seguridad*.

Cerrar las puertas de la cámara aséptica.

Limpiar el exterior de la máquina (excepto el enchapado de acero inoxidable). Utilizar detergente código D, ver la sección *Datos técnicos*.

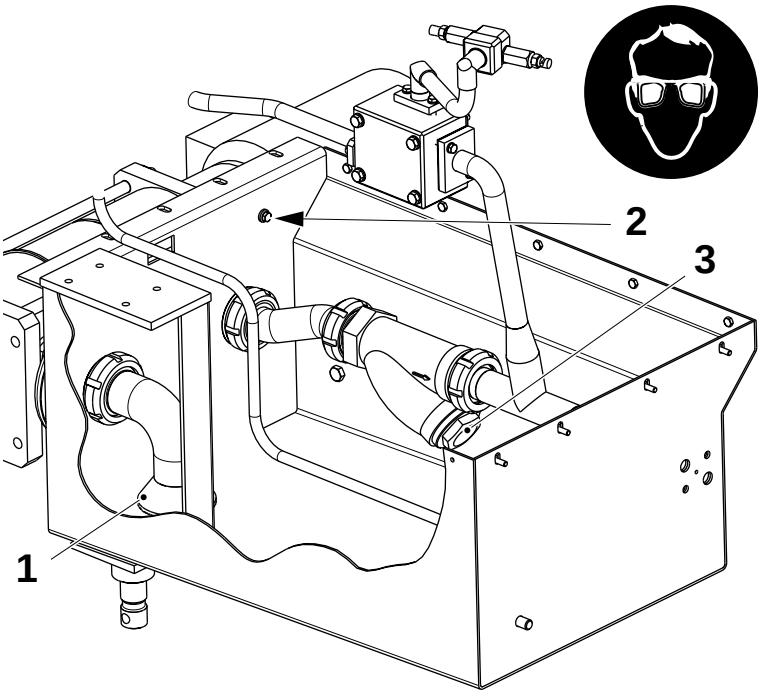
Limpiar el enchapado de acero inoxidable con detergente código E; ver la sección *Datos técnicos*.

Enjuagar a continuación con agua limpia y pasar un paño.

Cuando el acero inoxidable esté seco, limpiarlo con aceite de parafina.

Asegurarse de que las plataformas, la escalera y el área debajo y alrededor de la máquina están limpias y ordenadas.

2.217om19020_02_es.fm



27a

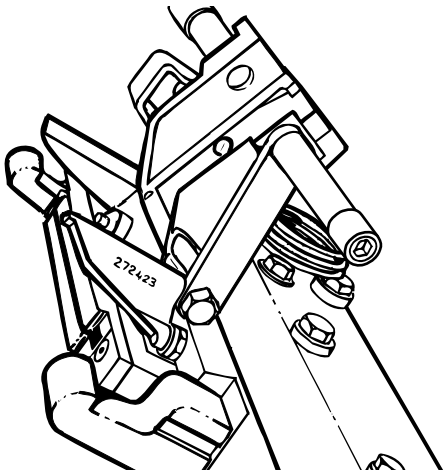
Desatornillar la tapa (3) y quitar el elemento filtrante.

Limpiar el elemento filtrante con aire comprimido e instalarlo.

Limpiar el sensor de nivel (2) y quitar todos los restos de material de envasado de la bandeja.

Comprobar que el filtro de malla (1) está limpio.

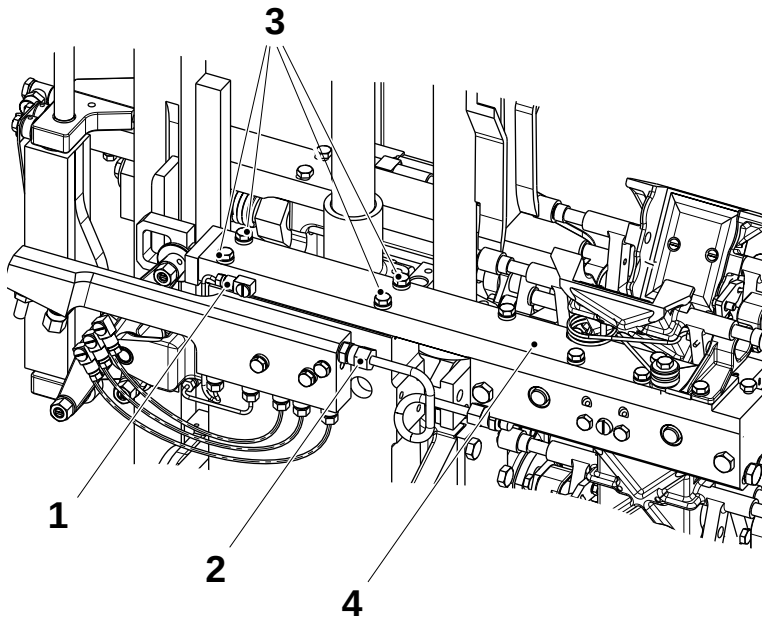
2.217om19020_02_es.fm



28a

Avanzar con la manivela hasta que se abra una pareja de mordazas.

29a

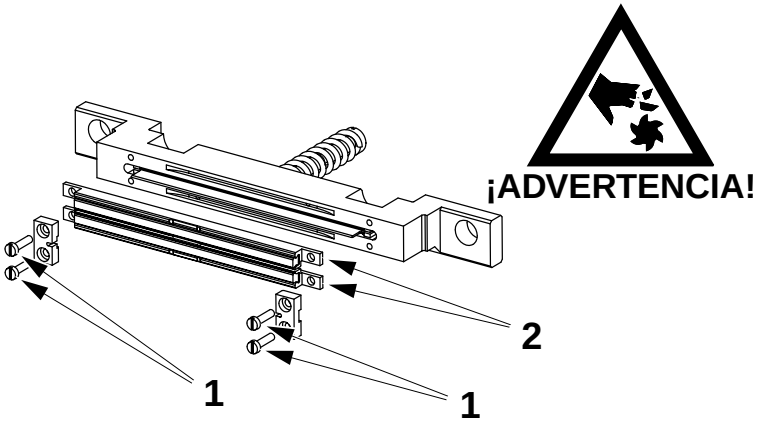


Retirar la conexión orientable (1) y la conexión del tubo (2).

Retirar los tornillos (3). Retirar la mordaza de corte (4).

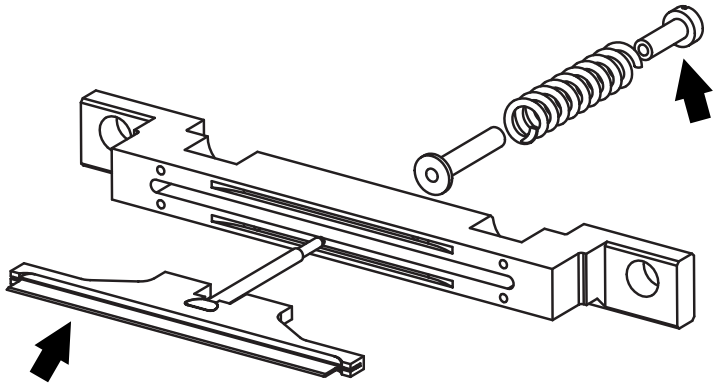
2.217om19020_02_es.fm

29b



Desatornillar los tornillos (1) y sacar las sufrideras (2).

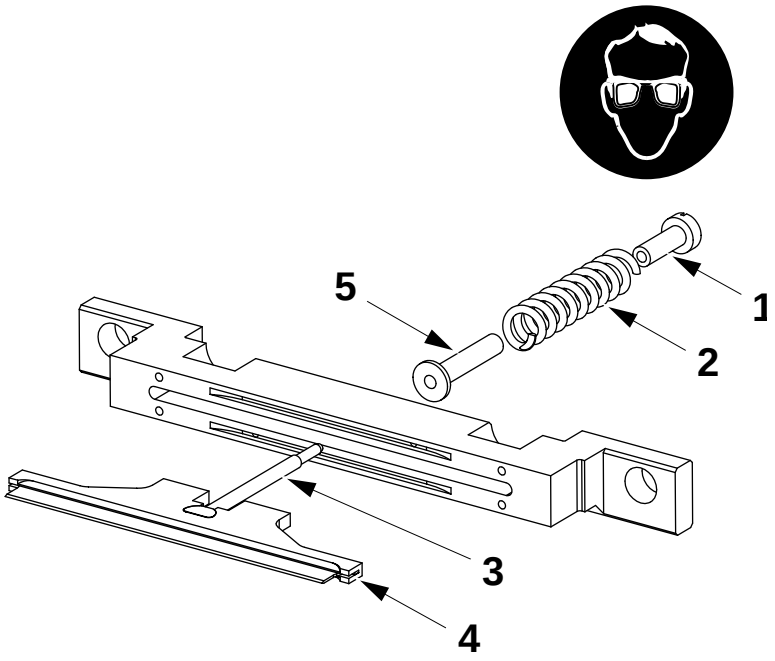
29c



Desatornillar el tornillo y desmontar el portacuchillas.

Limpiar la cuchilla raspando ambos filos con un destornillador.

Limpiar la cuchilla.



29 d

Limpiar el resorte (2) y su asiento en la mordaza de corte con aire comprimido.

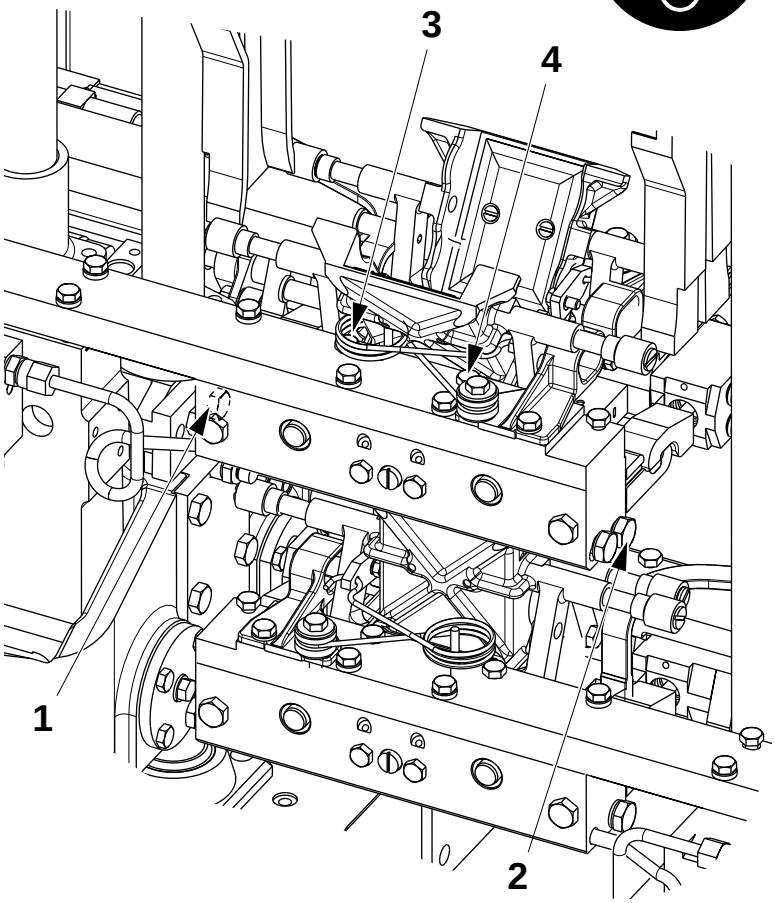
Engrasar la tuerca (1), el resorte (2), la articulación (3), el portacuchillas (4) y la guía (5) con grasa código N; ver la sección *Datos técnicos*.

Retirar el exceso de grasa.

Montar en orden inverso.

Repetir el procedimiento en la otra mordaza de corte.

2.217om19020_02_es.fm



1 Orificio de drenaje
2 Orificio de drenaje
3 Orificio de purga
4 Orificio de purga

30

Avanzar con la manivela hasta que se abra una pareja de mordazas.

Vaciar el aceite del alojamiento de los cojinetes desatornillando los tapones de los orificios de drenaje (1) y (2) y los orificios de purga (3) y (4).

Limpiar los orificios de purga (3) y (4) con aire comprimido.

Llenar el alojamiento de los cojinetes de aceite código H; ver la sección *Datos técnicos*.

Llenar de aceite a través del orificio de drenaje (1).

Cuando el aceite rebose por el orificio de purga (3), poner un dedo en el orificio, retirar el envase del aceite y colocar el tapón en el orificio de drenaje (1).

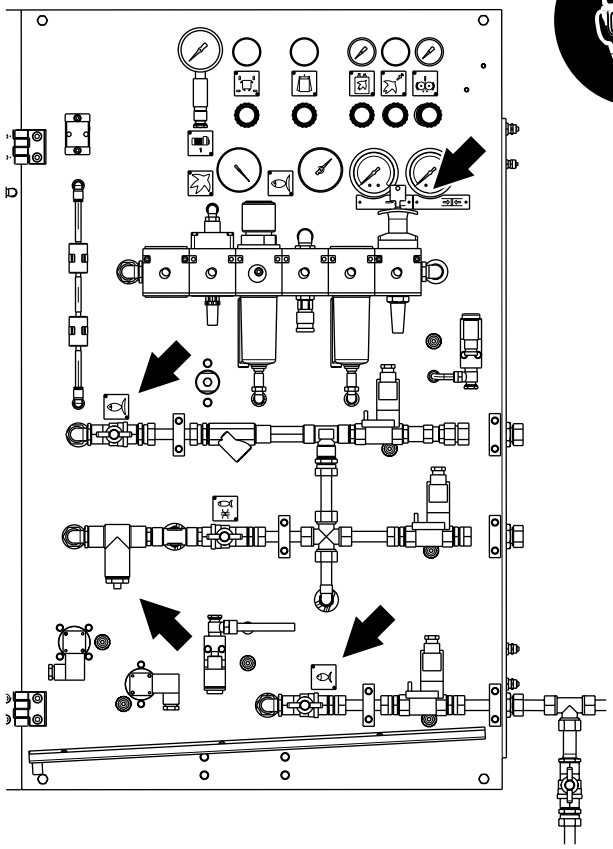
Repetir el mismo procedimiento en el otro orificio de drenaje (2).

Cuando el aceite rebose por el orificio de purga (4), poner un dedo en el orificio, retirar el envase del aceite y colocar el tapón en el orificio de drenaje (2).

Colocar los tapones de los orificios de purga.

¡Nota!
Mover con la manivela y **repetir el procedimiento completo** en la otra mordaza de corte.

2.217om19020_02_es.fm





31

Cerrar el agua y aire entrante.

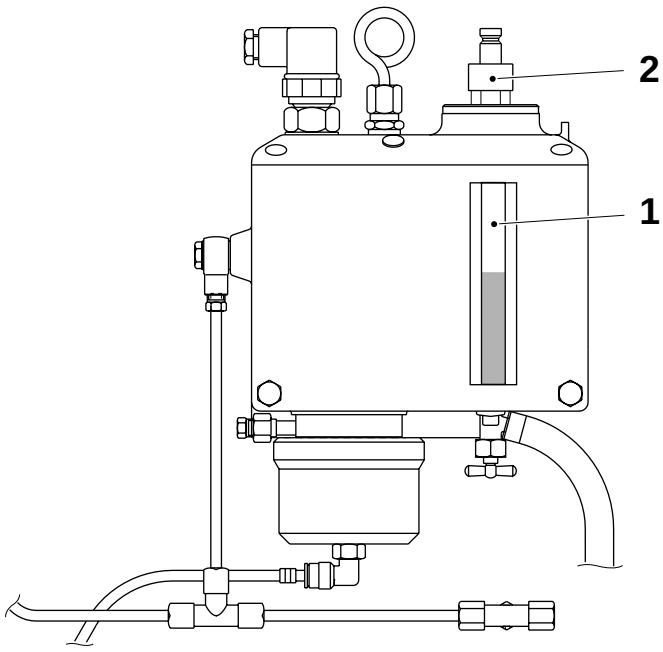
Retirar el filtro magnético y el filtro de agua y limpiarlos con aire comprimido.

Colocar los filtros.

2.217om19020_02_es.fm



¡ADVERTENCIA!



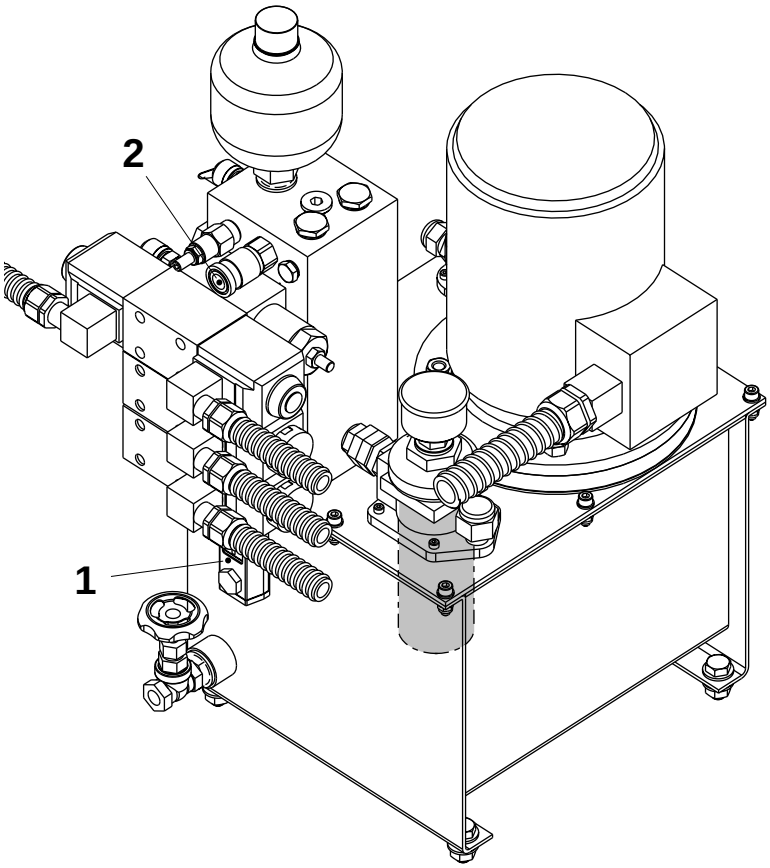
32a

¡Lubricante!

Productos químicos. Seguir las *Precauciones de seguridad*.

Comprobar el nivel de aceite en el depósito de lubricación mediante la mirilla (1).

Si es necesario, llenar a través de la conexión rápida (2). Usar aceite código H; ver la sección *Datos técnicos*.



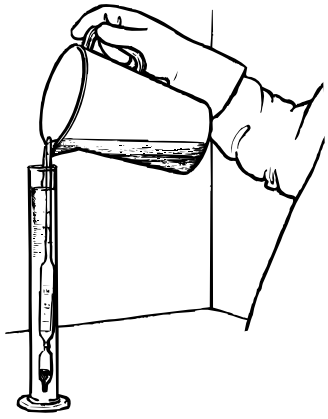
32b

Comprobar el nivel del aceite en la ventana del nivel (1).

Si es necesario, conectar el suministro de aceite al acoplamiento rápido (2) y llenar de aceite.

Utilizar aceite código C; ver la sección *Datos técnicos*.

2.217om19020_02_es.fm





33

Comprobar la concentración de peróxido de hidrógeno; ver la sección *Líquido de esterilización* .

¡Nota!
Cambiar el peróxido de hidrógeno todas las semanas o al cabo de 120 horas de producción; ver la sección *Cambio del peróxido de hidrógeno* en el capítulo *Líquido de esterilización* .

34

Al reanudar la Producción después del *Mantenimiento semanal*, comenzar desde *Preparación después del mantenimiento semanal*.

Esta página ha sido dejada en blanco deliberadamente

2.217om19020_02_es.fm

Líquido de esterilización



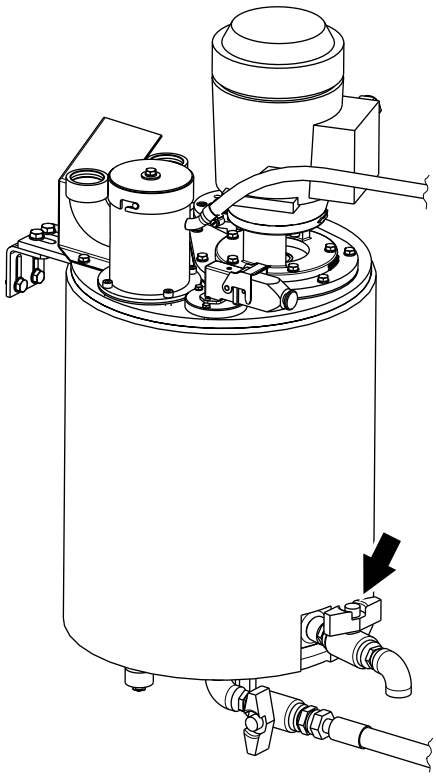
¡ADVERTENCIA!

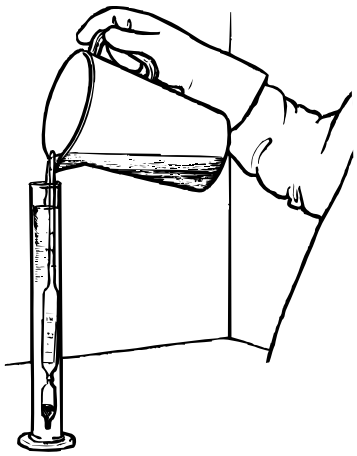
Peróxido de hidrógeno
Seguir las Precauciones de seguridad

Esta sección contiene información acerca de cómo manejar el líquido de esterilización (peróxido de hidrógeno):

- **Control de la concentración o valor del pH**
- **Cambio o rellenado del líquido de esterilización**
- **Cambio del contenedor del líquido de esterilización**

2.219OM19020_01_es.fm





Control de la concentración de peróxido de hidrógeno 1

Se necesita el equipo siguiente:

- aerómetro con termómetro
- un cilindro de plástico graduado con un diámetro interno de 35 - 50 mm.

¡Precaución!
La máquina tiene que estar completamente limpia.

Abrir la válvula (flecha) y extraer aproximadamente 250 ml de peróxido de hidrógeno del depósito vertiéndolo en un recipiente limpio.

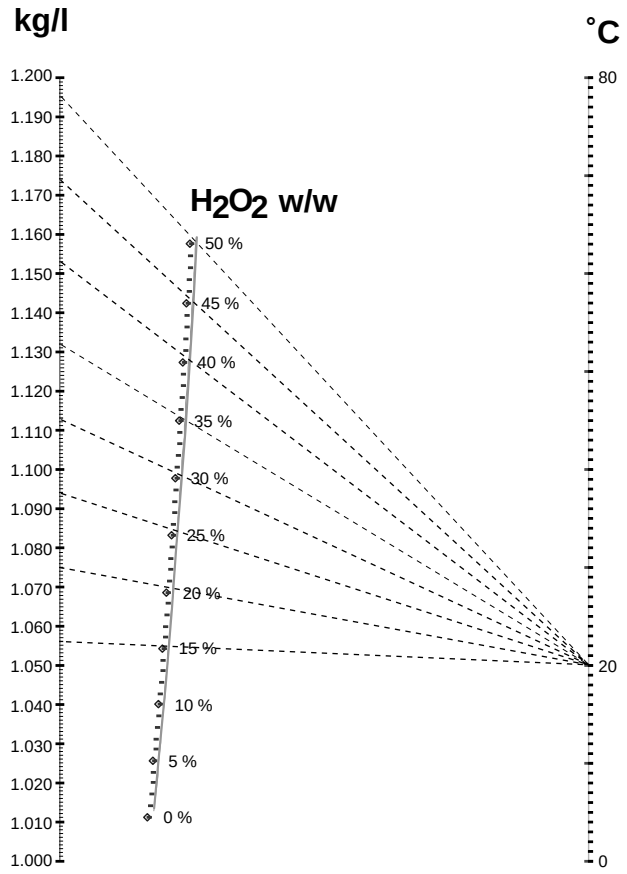
Verter un poco de peróxido de hidrógeno en el cilindro graduado.

Introducir el aerómetro en el cilindro, asegurándose de que contiene suficiente líquido para que flote el aerómetro.

Si hay burbujas de aire en el aerómetro, moverlo suavemente hasta que desaparezcan.

Leer la densidad en el nivel de líquido del aerómetro y la temperatura **al mismo tiempo**.

2.219OM19020_01_es.fm



Nomograma de muestra

2.219OM19020_01_es.fm

2

Evaluar la concentración de peróxido de hidrógeno (en términos de porcentaje por peso) con el nomograma.

Con una regla, unir el valor de densidad de la muestra con el valor de temperatura para obtener la concentración de peróxido de hidrógeno.

¡Nota!
Al fotocopiar o cambiar del tamaño el nomograma se puede afectar su grado de precisión. Esto podría provocar una evaluación incorrecta de la concentración de peróxido de hidrógeno.

Para comprobar la precisión del nomograma, consultar la tabla siguiente, en la que aparecen los valores de concentración y densidad calculados a 20 °C:

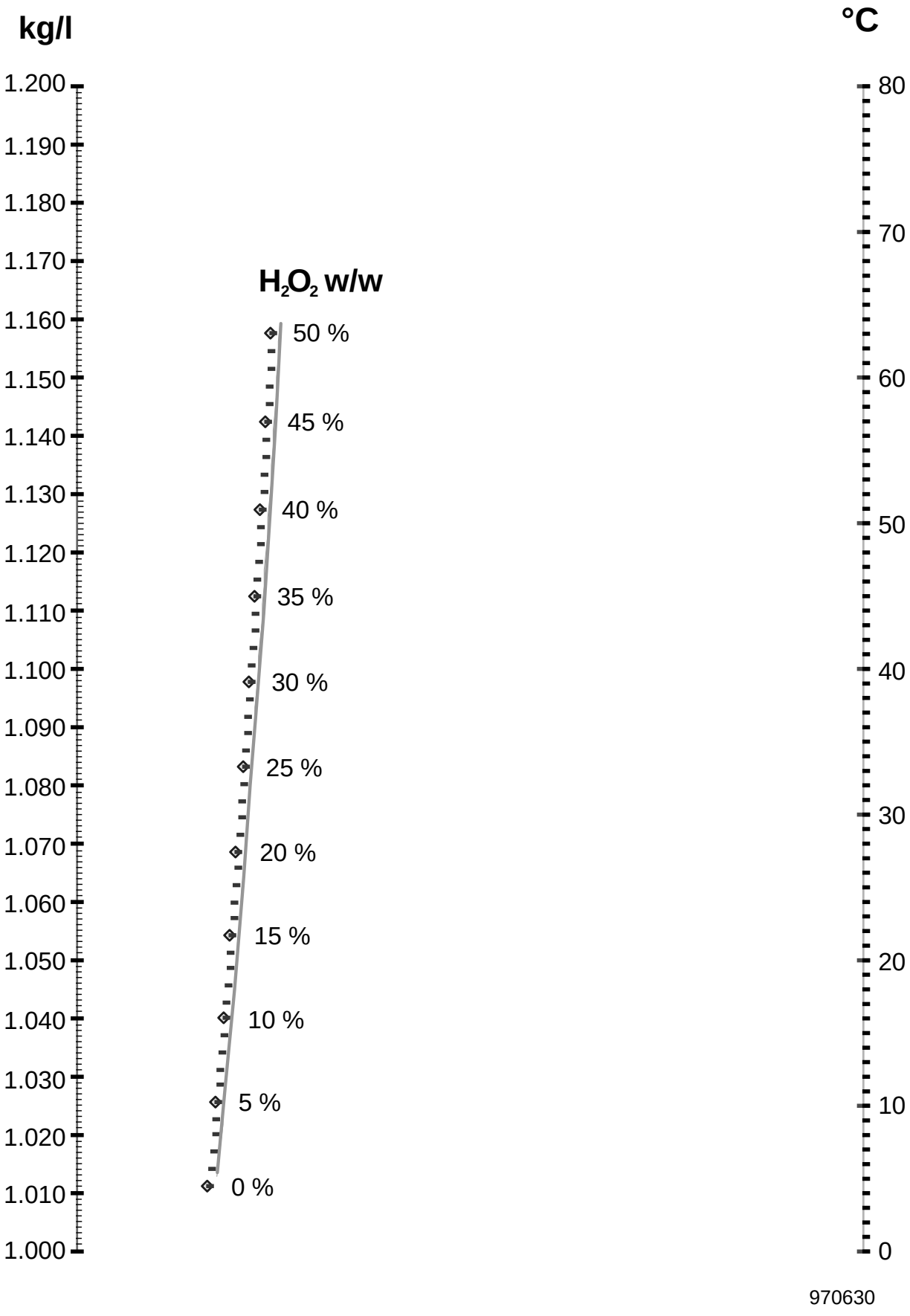
°C	kg/l	% w/w
20	1,056	15
20	1,075	20
20	1,094	25
20	1,113	30
20	1,132	35
20	1,153	40
20	1,174	45
20	1,195	50

Si la concentración es **inferior al 30% o superior al 50%**, cambiar el peróxido de hidrógeno. Ver *Cambio del peróxido de hidrógeno* en la página *273*.

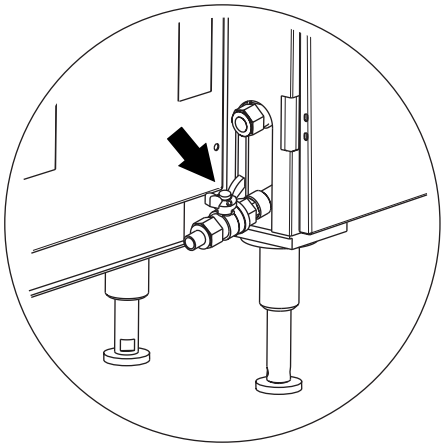
Si la concentración del peróxido de hidrógeno está **entre el 30% y el 35%**, repetir la prueba cada 30 minutos.

Si la concentración disminuye, parar la máquina y avisar a un técnico.

Concentración de peróxido de hidrógeno (por peso)



2.219OM19020_01_es.fm



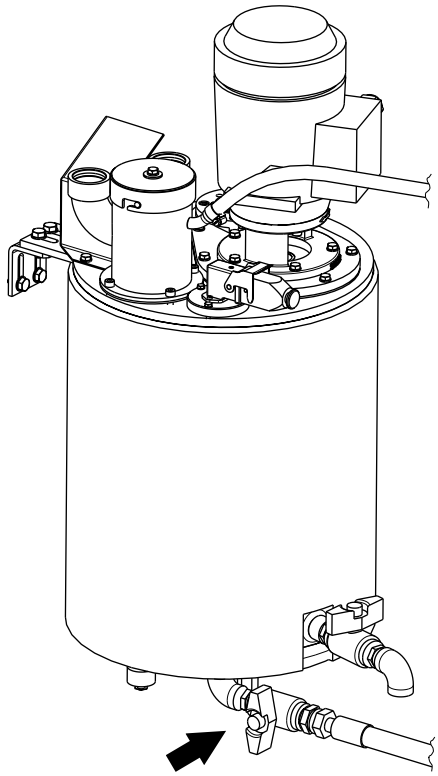
Cambio del peróxido de hidrógeno

1

Abrir la válvula (flecha) en el lado derecho de la máquina para drenar el depósito de dilución.

¡Nota!

La concentración de peróxido de hidrógeno en el depósito de dilución es inferior al 1% cuando la máquina ha estado en producción durante más de 24 horas. Cuando el depósito de dilución esté vacío, cerrar la válvula.

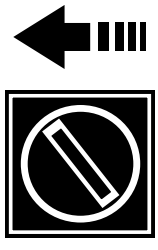


2

Abrir la válvula (flecha) para verter el peróxido de hidrógeno del depósito en el depósito de dilución.

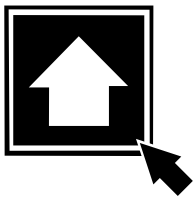
Cuando el depósito esté vacío, cerrar la válvula.

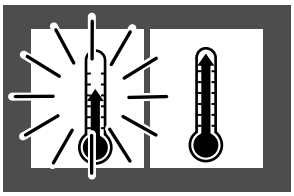
2.219OM19020_01_es.fm



3

Girar el **Selector** del panel del operador hacia la izquierda.





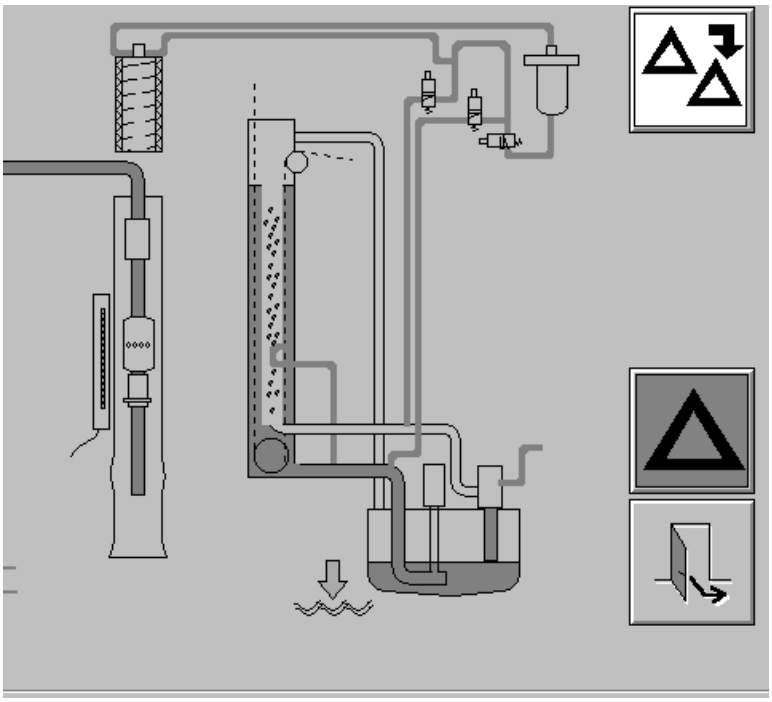
4

Apretar y mantener apretado **Avanzar programa** hasta que se apague.

El símbolo **Precalentamiento I** se queda fijo.



¡ADVERTENCIA!

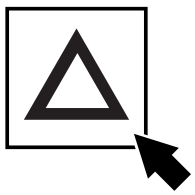


5

Cuando se encienda la alarma **Depósito de líquido de esterilización bajo nivel**, cambiar el contenedor de peróxido de hidrógeno. Se necesitan aproximadamente dos contenedores enteros para llenar el depósito de peróxido de hidrógeno.

Asegurarse de que el depósito no se llena demasiado. Si no se apaga la alarma **Depósito del líquido de esterilización**, dejar de llenar levantando la conexión rápida y avisar a un técnico.

2.219OM19020_01_es.fm

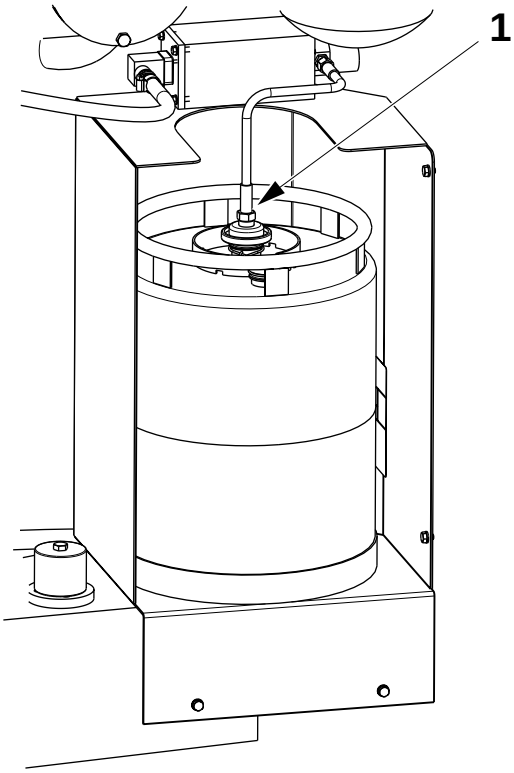


6

Tocar el botón **Reconocer**.

El peróxido de hidrógeno empieza a llenarse desde el contenedor al depósito.

Volver a empezar desde el punto *5* hasta que la alarma **Depósito del líquido de esterilización** se apague.



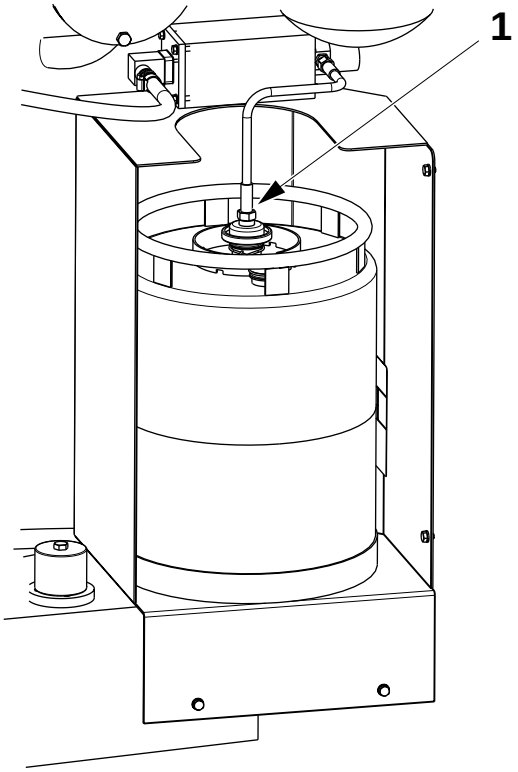
Cambio del contenedor de peróxido de hidrógeno

1

Soltar la conexión rápida (1) para desconectar el contenedor de peróxido de hidrógeno.

Retirar el contenedor de la máquina.

2.219OM19020_01_es.fm



2

Colocar un contenedor **lleno** de peróxido de hidrógeno al 35% en la máquina.

Colocar la conexión rápida (1) para encajar el contenedor de peróxido de hidrógeno.

¡Precaución!
Asegurarse de que la conexión rápida está bien instalada.

2.219OM19020_01_es.fm

Valores de ajuste

Presión	Unidad	Valor
Rodillos de satinado		
- TBA 100 B, TBA125 S	MPa	0,23
- TBA 160 S, TBA 200 S	MPa	0,24
- TBA 200 M, TBA 250 S	MPa	0,26
- TBA 180 B-284 B, TBA 300 S, TBA 330 S	MPa	0,30
Unidad PullTab		
- Contramordaza	kPa (bares)	300 (3,0)
- soplado del tapón	kPa (bares)	10 - 30 (0,1 - 3,0)
- rodillos de presión	kPa (bares)	400 (4,0)
- aire entrante	kPa (bares)	500 (5,0)
Aire hacia el depósito de pulverización de peróxido	MPa	0,30
LS	kPa	2,7
Parada corta LS	kPa	2,5
Aire hacia la unidad de fotocélulas y descargador	kPa	10
Presión de las mordazas		
-TBA 100 B, TBA 125 S	MPa	9,0 - 9,5
- TBA 160 S, TBA 200 S	MPa	9,0- 9,6
- TBA 200 M, TBA 250 S	MPa	9,2 - 10,2
Presión de las mordazas		
- TBA 180 B-284 B, TBA 300 S, TBA 330 S	MPa	10,0 - 11,0
Presión de corte	MPa	8,0 - 9,0
Soldadura de la solapa	MPa	0,15 - 0,20
Acumulador de presión, agua (máquina fría, durante el arranque)	bares	0,5
Agua del baño de peróxido	kPa (bares)	130 (1,3)

2.220om19020_02_es.fm

Válvula reguladora (transductor I/P)		
- durante el precalentamiento	kPa (bares)	10 (0,1)
- durante la esterilización	kPa (bares)	200 (2,0)
- durante la limpieza	kPa (bares)	400 (4,0)
Transductor I/P WTC (péndulo)		
- ajuste básico	kPa (bares)	000 - 300 (0,0 - 3,0)
- rango de funcionamiento	kPa (bares)	050 - 250 (0,5 - 2,5)

Temperaturas	**Unidad**	**Valor**
Baño de esterilización, **Precalentamiento**	°C	78
Baño de esterilización, agua	°C	74
Baño de esterilización, peróxido	°C	70
Sobrecalentador de aire	°C	360
Sobrecalentador de aire, **Precalentamiento**	°C	400
Tubo soldado LS, (ajuste básico)	°C	260
Soldadura LS, (ajuste básico)	°C	380
Cuchilla de aire	°C	125
Presterilización	°C	270
Calentador de solapas (superior)	°C	360
Calentador de solapas (inferior)	°C	400
Pulverización HI	°C	60

Miscelánea	**Unidad**	**Valor**
Agua de enfriamiento, pareja de mordazas derecha	l/min	mín. 0,8
Agua de enfriamiento, pareja de mordazas izquierda	l/min	mín. 0,8
Peróxido de hidrógeno	% p/p	35
Flujo de aire del elemento de la solapa superior	Nl/min	20-30
Flujo de aire del elemento de la solapa inferior	Nl/min	40-50

2.220om19020_02_es.fm

Detergentes

¡Precaución!

Utilizar únicamente detergentes recomendados por Tetra Pak para limpiar las partes que entrarán en contacto con el peróxido de hidrógeno. ¡El uso de detergentes no recomendados puede provocar una explosión!

Se puede seleccionar productos de calidad similar fabricados por otros proveedores conforme a los requisitos técnicos que aparecen en la tabla.

Todos los detergentes deben cumplir con los requisitos legales locales.

Se debe seguir las recomendaciones del proveedor referidas a la concentración y las temperaturas.
Al dosificar automáticamente los productos, se deberá comprobar su concentración.
Agua dura> 5 fH° (grado francés de dureza).

Limpieza	Código		Ejemplo (2001-11)			
			Tipo de producto	Productos químicos puros	Productos formulados	
					Henkel	DiverseyLever
Limpieza CIP	**A**		Álcali	NaOH 1,5%	P3-mip RC P3-N 421	VC13 (Agua blanda) VC7 (Agua dura)
	B	**1**	Ácido	HNO_3 1%	P3-Horolith L31	VA5
		2	Ácido	H_3PO_4 1%	P3-Horolith FPC P3-Horolith MSW	VA3
		3	Ácido	$HNO_3 + H_3PO_4$		VA4
Limpieza externa (automática)	**C**	**1**	Espuma de álcali TBA/21, TBA/22		P3-Topax 12	VF9
		2	Solución de álcali TBA/8, TBA/19		P3-mip FPC P3-FPC	
Desinfección manual (Secado)	**D**	**1**	Solución alcalina		P3-mip FPC P3-FPC	VK12
	E	**1**	Solución ácida	HNO_3 0,5%		VA5 (1%)
		2	Solución ácida	H_3PO_4 0,5%		VA3 (1%)
		3	Solución ácida	Ácido acético 0,5%		VF12
Desinfección de las manos (inmersión)	**F**	**1**	Espuma de álcali baja		P3-Topax 99	VS1
		2	Solución alcalina baja		P3-Steril BG *KL-HC 34 UKES*	VT1
		3	Solución ácida	Ácido peracético Peróxido de hidrógeno	Oxonia Aktiv 30	VT6
Desinfección de las manos (pulverización)	**G**	**1**	Solución alcohólica	Isopropanol 70%	Al-des Alcodes	VT10
		2	Solución alcohólica	Etanol 70%		
		3	Solución ácida	Ácido peracético Peróxido de hidrógeno	Oxonia Aktiv 30	VT6
Desinfección de las manos	**H**				Spitacid	H4 H5

2.220om19020_02_es.fm

Recomendaciones sobre lubricantes

En la siguiente tabla se presenta una lista de lubricantes seleccionados con sus respectivas denominaciones.
Los lubricantes similares de otros proveedores se pueden seleccionar con la ayuda de las especificaciones de lubricantes (Nº de documento en la tabla).
Las especificaciones técnicas del lubricante se pueden pedir a:
Tetra Pak Global Technical Support AB, Ruben Rausings gata, SE-221 86 LUND, Suecia.

Código del lubricante	**Nº pieza (para los pedidos a Tetra Pak)**	**Ejemplo**	
		Proveedor	**Nombre del producto** (2002-10)
A Aceite del motor	90 296-28	BP Esso Statoil Mobil Shell Caltex/Texaco Optimol	Vanellus FE 10W-30 Essolube XD-3 10W-30 PowerWay D2 10W-30 Delvac 1400 Super 10W-30 Myrina TX 10W-30 Ursa LA 10W-30 Non Plus Ultra 10W-40
B Aceite de alta presión	90 296-73 90 296-78	BP Esso Statoil Mobil Shell Caltex/Texaco Imperial Kluber Optimol	Energol GR-XP 220 Spartan EP 220 LoadWay EP 220 Mobilgear 630 Omala oil 220 Meropa Lubricant 220 Tribol ET 280-220 Lamora 220 Optigear 5150 VG 220
	90 296-72 Para el uso en planta de producción con temperatura de arranque inferior a 5° C.	BP Esso Statoil Mobil Shell Caltex/Texaco Imperial Kluber Optimol	Energol GR-XP 150 Spartan EP 150 LoadWay EP 150 Mobilgear 629 Omala oil 150 Meropa Lubricant 150 Tribol ET 280-150 Lamora 150 Optigear 5120 VG 150
C Aceite hidráulico	90 296-53	BP Esso Statoil Mobil Shell	Bartran HV 32 Univis N 32 HydraWay HV 32 DTE Oil 13 Tellus Oil T 32
D Aceite de lubricación por pulverización	90 296-80	BP Esso Statoil Mobil Shell Caltex/Texaco	Autran GM-MP ATF Dextron TransWay DX II ATF 220 ATF Dextron II Texamatic fluid (DEXTRON II)

2.220om19020_02_es.fm

Código del lubricante	Nº pieza (para los pedidos a Tetra Pak)	Ejemplo	
		Proveedor	Nombre del producto (2002-10)
E Aceite compuesto para cilindros	90 296-77 90 296-2	BP Esso Statoil Mobil Shell Caltex/Texaco	Energol AC-C460 Cylesso TK 460 CylWay FZ 460 600W Super Cylinder Oil Valvata Oil J460 Vanguard Cylinder Oil
F Grasa de litio, tipo EP	90 296-68	BP Esso Statoil Mobil Shell Kluber Optimol	Energrease LS EP 2 Esso MP Grease/Beacon EP 2 UniWay EP 2 N Mobillux EP 2 Grease 1344 LiEP 2 Centoplex 2 EP Longtime PD 2
H Aceite de alta presión	90 296-75 90 296-76	BP Esso Statoil Mobil Shell Caltex/Texaco Imperial Kluber Optimol	Energol GR-XP 320 Spartan EP 320 LoadWay EP 320 Mobilgear 632 Omala oil 320 Meropa Lubricant 320 Tribol ET 280-320 Lamora 320 Optigear 5180 VG 320
	90 296-73 90 296-78 Para el uso en planta de producción con temperatura de arranque inferior a 5° C.	BP Esso Statoil Mobil Shell Caltex/Texaco Imperial Kluber Optimol	Energol GR-XP 220 Spartan EP 220 LoadWay EP 220 Mobilgear 630 Omala oil 220 Meropa Lubricant 220 Tribol ET 280-220 Lamora 220 Optigear 5150 VG 220
K Aceite de circulación	90 296-15	BP Esso Statoil Mobil Shell Caltex/Texaco Imperial Kluber	Energol CS 100 Turbesso 100 TurbWay 100 DTE Oil Heavy Tellu Oil 100 Regal Oil R & O 100 Tribol 775 Crucolan 100
L Grasa de silicona	90 296-9	Dow Kluber	Dow Corning 7 Compound Unisilikon L 250L

2.220om19020_02_es.fm

Código del lubricante	Nº pieza (para los pedidos a Tetra Pak)	Ejemplo	
		Proveedor	Nombre del producto (2002-10)
M Grasa de litio tipo EP	90 296-70	BP Esso Statoil Mobil Kluber Optimol	Energrease LS EP 1 Beacon EP 1 UniWay EP 1 Mobillux EP 1 Centoplex 1 EP Longtime PD 1
N Grasa PTFE,	90 296-91	Sikema	Fluolub 210
O Grasa compleja de litio	90 296-61	BP Esso Statoil Imperial	Energrease LS 3 Unirex N3 UniWay HT-63 Molub-Alloy ET 860-220
P Aceite sintético para compresores	90 296-54	BP Esso Statoil Mobil Shell Caltex/Texaco	Energol RC-R68 Compressor Oil 68 CompWay 68 Rarus 427 Corena Oil H68 Compressor Oil VDL 68
Q Pasta de montaje de baja fricción	90 296-12	Dow Kluber	Molykote G-N Plus Unimoly Plus
R Grasa sintética	90 459-246	Kluber	Klubersynth UH1 14-1600
S Grasa sintética de hidrocarbono	90 296-10	Mecman Mobil	435-1 Mobilgrease 28
T Grasa lubricante sintética	90 459-0340	Shell	Cassida HDS2
U Fluido hidráulico	90 459-1310	Shell	Cassida Fluid HF32

2.220om19020_02_es.fm

Esta página ha sido dejada en blanco deliberadamente

Tetra Pak