



Original - Betriebsanleitung

**DEUTSCH**

1	EINLEITUNG.....	4
1.1	VORWORT.....	4
1.2	WICHTIGER HINWEIS	4
1.3	ZEICHENERKLÄRUNG.....	5
1.4	SICHERHEITSHINWEISE	6
2	VOR DEM START.....	9
2.1	BESTIMMUNGSGEMÄßE VERWENDUNG	9
2.2	INSTALLATIONSHINWEISE UND INBETRIEBNAHME DER BEUTELPRODUKTIONSMASCHINE.....	10
2.1.1	Installation.....	10
2.1.2	Inbetriebnahme	11
2.1.2.1	Steckerbelegung und Zubehör	11
2.1.2.2	Inbetriebnahme	12
2.1.3	Inbetriebnahme des Etikettendruckers	14
2.1.3.1	Steckerbelegung und Zubehör	14
2.1.3.2	Inbetriebnahme	15
2.1.4	„IntelligentScan“, Anschluss des Barcode Lesegerätes	16
3	NACH DEM EINSCHALTEN	17
3.1	DIE GRUNDEINSTELLUNGEN.....	17
3.2	EINGABETASTATUR	18
3.3	ABLAUF EINES FERTIGUNGSPROZESSES.....	19
3.3.1	Vorbereitung	19
3.3.2	Automatischer Prozess - Konfektionsmodus	19
3.3.3	Manueller Prozess - Siegelmodus	19
3.4	BEDIENER LOGIN, LOGOUT.....	20
3.4.1	Login: Eingabe eines Bedienerpasswortes	20
3.4.2	Login: Eingabe eines Bedienernamen.....	20
3.4.3	Logout: Manuelles Löschen.....	21
3.4.4	Logout: Automatisches Löschen.....	21
3.5	DURCHFÜHRUNG EINES FERTIGUNGSPROZESSES	22
3.5.1	Folienrolle auflegen.....	22
3.5.2	Folie einführen	23
3.5.3	Parameterliste wählen	24
3.5.4	Betriebsmodus einstellen.....	25
3.5.5	Fertigungsstückzahl eingeben	26
3.5.6	Fertigungsprozess starten	27
3.5.7	Fertigungsprozess stoppen	27
3.6	WICHTIGE INFORMATIONEN ZUM FERTIGUNGSPROZESS.....	28
3.7	SIEGELNAHTTEST – FUNKTION „SEAL CHECK“	29
3.7.1	Funktion Seal Check.....	29
3.7.2	Etikettendaten Seal Check	30
4	PROGRAMMIERUNG.....	31
4.1	DATENEINGABE DER BEUTELPRODUKTIONSMASCHINE	31
4.1.1	Eingabetastatur ist gesperrt.....	31
4.1.2	Dateneingabe wählen	31
4.1.2.1	Die Parameterliste.....	32
4.1.2.2	Eingabe Personal ID	38
4.2	KONFIGURATION DER BEUTELPRODUKTIONSMASCHINE.....	39
4.2.1	Konfigurationsmenü	39
4.2.1.1	Anzeige-Kontrast.....	39
4.2.1.2	Auswahl der Sprache	40
4.2.1.3	Auswahl des Datumsformates	40
4.2.1.4	Änderung des Datums oder der Uhrzeit.....	40
4.2.1.5	Auswahl der Maßeinheit.....	40

4.2.1.6	Stand by.....	41
4.3	PROGRAMMIERUNG DES ETIKETTENDRUCKERS.....	42
4.3.1	<i>Menüpunkt Dateneingabe.....</i>	42
4.3.1.1	Auswahl einer Verfallszeit.....	43
4.3.1.2	Eingabe einer Chargenbezeichnung.....	43
4.3.1.3	Eingabe eines Textes.....	43
4.3.1.4	Eingabe einer CE Information.....	43
4.3.1.5	Eingabe der Verpackungsbreite.....	43
4.3.2	<i>Menüpunkt Datenaktivierung.....</i>	44
4.3.2.1	Datum.....	45
4.3.2.2	Verfallszeit.....	45
4.3.2.3	Charge.....	45
4.3.2.4	Bedienername.....	45
4.3.2.5	Stückzähler.....	46
4.3.2.6	CE.....	46
4.4	KONFIGURATION DES ETIKETTENDRUCKERS.....	47
4.4.1	<i>Konfigurationsmenü.....</i>	47
4.4.1.1	Drucker ein-oder ausschalten.....	48
4.4.1.2	Druckmodus.....	48
4.4.1.3	Auswahl Etikettengröße.....	48
4.4.1.4	Informationsfeld.....	49
4.4.1.5	Etikettendaten.....	50
4.5	STATUSANZEIGEN.....	51
4.5.1	<i>Anzeige des absoluten Stückzählers und der Betriebsstunden.....</i>	51
4.5.2	<i>Anzeige der Prozessparameter.....</i>	51
4.6	ERFASSUNG DER PROZESSDATEN MIT DEM USB STICK.....	52
5	STÖRBESEITIGUNG UND WARTUNG.....	53
5.1	CHECKLISTE ZUR STÖRBESEITIGUNG.....	53
5.2	INFORMATIVE ANZEIGEN DER BEUTELPRODUKTIONSMASCHINE.....	54
5.3	FEHLERMELDUNGEN DER BEUTELPRODUKTIONSMASCHINE.....	55
5.3.1	<i>Fehler Prozessparameter.....</i>	55
5.3.2	<i>Fehler im Fertigungsprozess.....</i>	56
5.4	FEHLERANZEIGEN DES DRUCKERS.....	57
5.5	HAWO KUNDENDIENST.....	57
5.6	WARTUNGSHINWEISE.....	58
5.6.1	<i>Hinweis auf die Generalüberholung der Maschine.....</i>	58
5.6.2	<i>Hinweis auf die Reinigung der Maschine.....</i>	58
5.7	ERSATZTEILDIENTST.....	59
5.8	HINWEIS FÜR DEN AUSTAUSCH VON VERSCHLEIß- UND ERSATZTEILEN.....	62
5.8.1	<i>Austausch der Etikettenrolle.....</i>	62
5.8.2	<i>Austausch des Farbbandes.....</i>	65
5.9	SERVICEMENÜ.....	68
5.9.1	<i>Serviceeinstellung wählen.....</i>	68
5.9.1.1	Einstellung Wartungsdatum.....	69
5.9.1.2	Funktion very first time.....	69
5.9.1.3	LogOut Zeit, automatisches Löschen des Bedienercodes.....	69
5.9.1.4	Funktion Anlaufsperr.....	70
5.9.1.5	Funktion Speicher löschen.....	71
6	TECHNISCHE DATEN.....	72
6.1	STECKERBELEGUNG DER STEUERKARTE 1.461.021.....	72
6.2	SCHALT- UND VERDRÄHTUNGSPLAN.....	73
6.3	SPEZIFIKATIONEN.....	74
7	KONFORMITÄTSERKLÄRUNGEN.....	75
7.1	CE- KONFORMITÄTSERKLÄRUNG DER BEUTELPRODUKTIONSMASCHINE.....	75
7.2	DIN EN ISO 11607-2 / DIN 58953-7 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG.....	76
7.3	CE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG DRUCKER.....	77
7.4	CE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG BARCODELESEGERÄT.....	78

1 Einleitung

1.1 Vorwort

Zunächst einmal möchten wir uns bei Ihnen herzlich für den Kauf der Beutelproduktionsmaschine bedanken.

In dieser Anleitung finden Sie Informationen über die Maschinenbedienung, die Wartung und Pflege sowie die Prozessvalidierung.

Bei der Beutelproduktionsmaschine handelt es sich um eine mikroprozessorgesteuerte Schneid- und Siegelmaschine zum Längen, Schneiden und Siegeln von siegelbaren Klarsichtbeuteln und -schläuchen (SBS¹).

Die Beutelproduktionsmaschine erfüllt die Anforderungen der DIN 58953-7, DIN EN ISO 11607-2 sowie der daraus resultierenden DGSV² Leitlinie für die Validierung des Siegelprozesses.



Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme gründlich durch, damit Sie mit den Fähigkeiten der Maschine vertraut sind und ihre Funktionen optimal nutzen können.



Bewahren Sie diese Anleitung immer in der Nähe der Maschine auf

1.2 Wichtiger Hinweis



Entsprechend dem Verwendungszweck wurde die CE - Kennzeichnung auf der Grundlage nachfolgend genannter EU - Richtlinien angebracht: 2006/42/EG, 2006/95EG und 2004/108/EG.

Die Medizinprodukterichtlinie 93/42/EWG ist bei Siegel- oder Beutelproduktionsmaschinen nicht anwendbar.

Bei elektrischen Wiederholungsprüfungen dürfen die Grenzwerte der IEC 60601-1 nicht angewendet werden.

Für Schäden durch Prüfungen nach Normen, die nicht in der Konformitätserklärung aufgeführt sind, wird vom Hersteller keine Haftung übernommen.

Das Gerät ist nicht geeignet zur kommerziellen Herstellung von Verpackungen

Anmerkung

Da wir unsere Produkte ständig verbessern, behalten wir uns vor, diese Bedienungsanleitung und die darin beschriebenen Funktionen zu ändern.





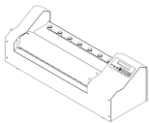


Diese Betriebsanleitung ist gültig für Produkte ab der Softwareversion P308.04.02

¹ Steril-Barriere-System

² Deutsche Gesellschaft für Sterilgutversorgung e.V.

hm 8000 AS hm 8000 AS-V	Einleitung	Kapitel 1
----------------------------	-------------------	------------------

1.3 Zeichenerklärung

	Das Ausrufezeichen im Dreieck macht Sie auf wichtige Hinweise in der Bedienungsanleitung aufmerksam, die unbedingt beachtet werden müssen.
	Dieses Warnzeichen weist auf Maßnahmen hin, die bei Nichteinhaltung eine Gefahr der menschlichen Gesundheit zur Folge haben können. Es muss unbedingt beachtet werden.
	Nebenstehendes Handzeichen markiert Tipps, deren Anwendung sich auf die tägliche Praxis bezieht.
	Einstellungen und Funktionen die nur möglich sind wenn der Etikettendrucker angeschlossen und eingeschaltet ist.
	Einstellungen und Funktionen die über das Gerät aktiviert werden können.
	Funktionen die mit einem angeschlossenen Barcode-Lesegerät aktiviert werden können.
	Funktionen die über die serielle Schnittstelle aktiviert werden können.

1.4 Sicherheitshinweise



Unsere Produkte haben das Werk in sicherheitstechnisch einwandfreiem Zustand verlassen.

Damit dieser Zustand erhalten bleibt, müssen beim Umgang mit der Maschine (Transport, Lagerung, Installation, Inbetriebnahme, Bedienung, Instandhaltung) der Inhalt dieser Sicherheitshinweise und auf der Maschine angebrachte Typenschilder, Beschriftungen und Sicherheitshinweise beachtet werden.

Diese Maschine ist zur Verarbeitung von Verbundfolien nach dem Heißsiegelverfahren geeignet. Bitte beachten Sie dazu das Kapitel 2.1 „Bestimmungsgemäße Verwendung“.

Bitte prüfen Sie vor der Installation der Maschine die Verpackung und reklamieren Sie eventuelle Beschädigungen umgehend bei dem Spediteur oder Paketdienst.

Vergewissern Sie sich vor der Inbetriebnahme, dass die Maschine keine Beschädigungen aufweist. Im Zweifelsfall setzen Sie sich mit dem Hersteller oder einem vom Hersteller autorisierten Servicepartner in Verbindung.

Betreiben Sie die Maschine nicht, wenn Netzteil, Netzkabel oder Netzstecker beschädigt sind. Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn es nicht richtig funktioniert oder auf irgendeine Weise beschädigt ist. Falls Netzteil, Netzkabel oder Maschine beschädigt wurden, muss die Maschine durch den Hersteller oder durch einen vom Hersteller autorisierten Servicepartner repariert werden.

Die Maschine darf nur mit dem im Lieferumfang enthaltenen Netzkabel an eine Schutzkontakt-Steckdose angeschlossen werden, bei der die Spannung stabil ist. Der Betrieb an IT-Netzen ist nicht gestattet.

Bitte stellen Sie die Maschine auf eine stabile Unterlage.

Die Maschine darf nicht in explosionsgefährdeten Bereichen installiert und betrieben werden.

Wenn die Maschine unmittelbar von einer kalten Umgebung in eine warme Umgebung gebracht wird, kann es zur Betauung kommen. Warten Sie ab, bis ein Temperatenausgleich stattgefunden hat.

Reparaturen und der Austausch von Ersatzteilen dürfen nur vom Hersteller oder einem vom Hersteller autorisierten Servicepartner durchgeführt werden.

Die Maschine bei Nichtbenutzung ausschalten oder Netzstecker ziehen.

Die Maschine darf nicht abgedeckt werden

Vor einer Reinigung: Netz abschalten! Reinigen Sie die Maschine nur mit einem trockenen oder nebelfeuchten weichen Lappen und einem milden Reinigungsmittel. Lassen Sie kein Wasser in die Maschine eindringen. Achtung! Die Maschine niemals nass reinigen!

Führen Sie keine spitzen oder flachen Gegenstände in den Einfuhrschlitz der Maschine ein. Dies kann Schäden an der Maschine und an den Instrumenten zur Folge haben.

Führen Sie keine Gegenstände in die Lüftungsschlitze der Maschine ein. Die Maschine könnte beschädigt werden.

Benutzen Sie die Maschine nicht, wenn Sie Zweifel an der Maschinensicherheit haben.

Die Maschine darf nicht von Personen unter 16 Jahren installiert und betrieben werden.

Die Maschine darf nicht unbeaufsichtigt betrieben werden.

Die Maschine darf nicht unter Drogen- oder Alkoholeinfluss betrieben werden.



Halten Sie Haar, Kleidung und Handschuhe fern von sich bewegenden Teilen.

Lockere Kleidung, Schmuck oder lange Haare können von sich bewegenden Teilen erfasst werden.



Die Maschine enthält wertvolle Materialien, welche recycelt und wiederverwendet werden können.

Entsorgen Sie deshalb die Maschine an einer öffentlichen Entsorgungsstelle in Ihrer Nähe.

Die Maschine ist gemäß der europäischen Richtlinie 2002/96/EG (WEEE) für Elektro- und Elektronik-Altgeräte mit einer Kennzeichnung versehen.

Diese Richtlinie regelt die Rückgabe und das Recycling von Altgeräten innerhalb der EU.

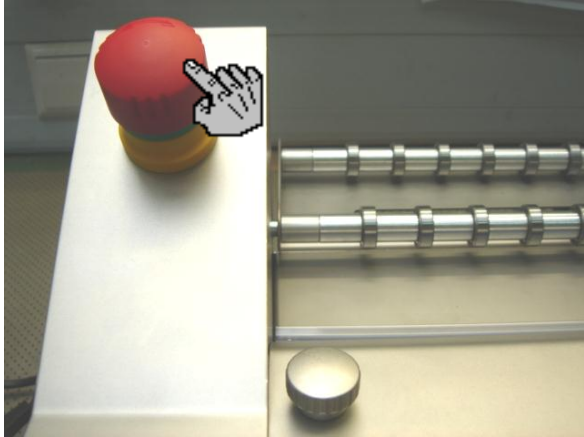


Es besteht im nahen Umfeld Verbrennungsgefahr.

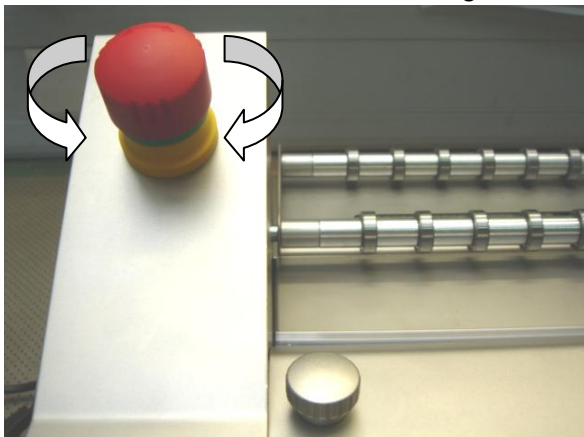
Lassen Sie die Maschine vor Öffnen der Messerabdeckung oder des Gehäuses mindestens eine halbe Stunde abkühlen

Notausschalter

Im Gefahrenfall oder zu der Abwendung einer Gefahr, kann durch Betätigung des Notausschalters das Gerät in einen sicheren Betriebszustand versetzt werden. Das bedeutet, dass die Stromzufuhr des Gerätes unterbrochen wird.



Durch eine leichte Drehung nach links oder rechts wird der Schalter wieder entriegelt. Danach muss das Gerät wieder eingeschaltet werden.



2 Vor dem Start

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine ist nur für den gewerblichen und industriellen Einsatz bestimmt und darf nur für den vorgeschriebenen Bestimmungszweck, der automatischen Herstellung von Beuteln bzw. dem Verschließen von nachfolgenden siegelbaren Materialien verwendet werden.



Das Gerät ist nicht geeignet zur kommerziellen Herstellung von Verpackungen

Siegelbare Materialien

Klarsichtbeutel und -schläuche nach EN 868-5 und DIN EN ISO 11607-1*

Papierbeutel nach EN 868-4*

HDPE (z.B. Tyvek™, 1059B, 1073B und 2FS)*

* auch mit Seitenfalte

Die richtige Siegeltemperatur ist durch Probesiegelungen zu ermitteln (DIN 58953-7).
Die Geräteleistung ist abhängig von der Beschaffenheit des verwendeten Siegelmaterials.



Die Verwendung anderer Materialien bedarf einer schriftlichen Genehmigung des Herstellers!

2.2 Installationshinweise und Inbetriebnahme der Beutelproduktionsmaschine

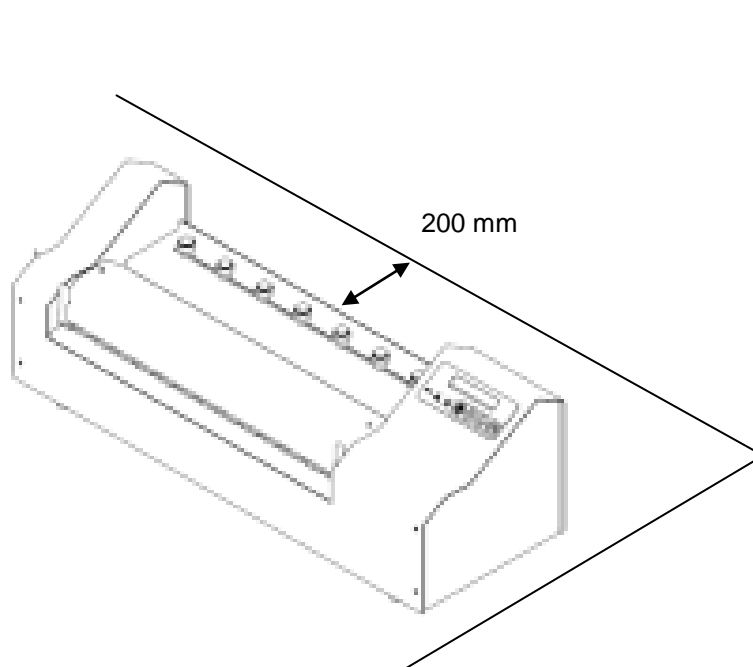


Lesen Sie vor der Installation und Inbetriebnahme zuerst die Sicherheitshinweise in Kapitel 1.4

2.1.1 Installation

Stellen Sie die Maschine auf eine waagrechte Oberfläche.

Der Abstand der Maschine zu einer Wand muss mindestens 200 mm betragen!



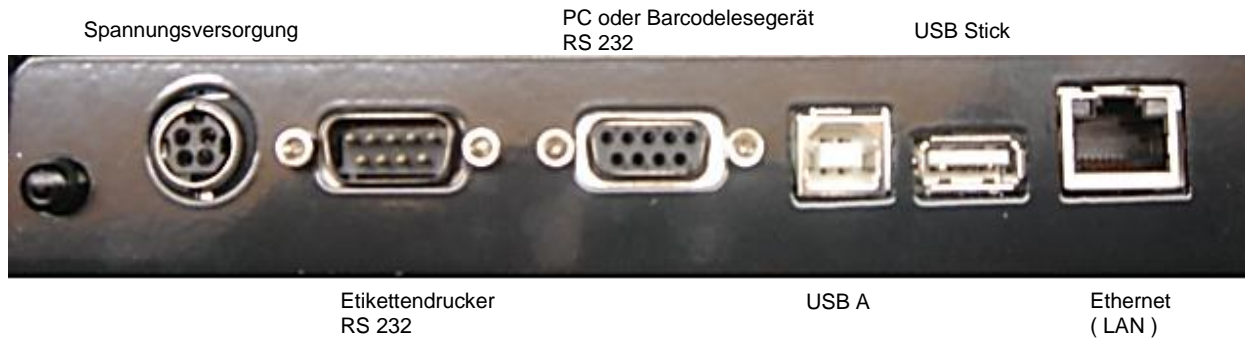
2.1.2 Inbetriebnahme



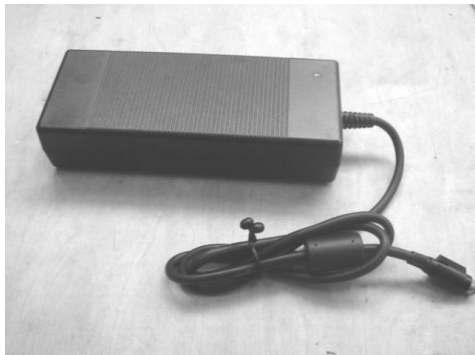
Bei Anschluss des Etikettendruckers, muss zuerst der Drucker (2.1.2.2) und danach die Beutelproduktionsmaschine eingeschaltet werden!

2.1.2.1 Steckerbelegung und Zubehör

Steckerbelegung



Zubehör



Spannungsversorgung



Netzkabel, Spannungsversorgung



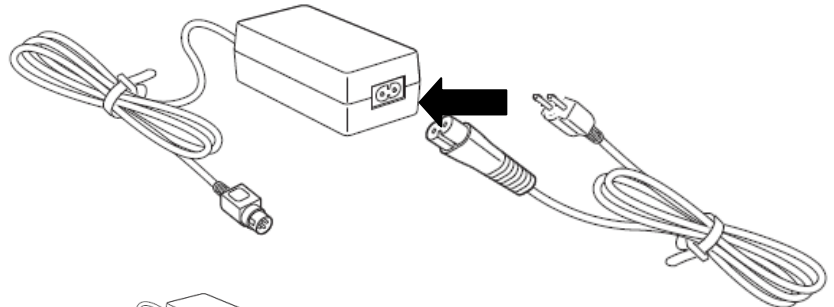
Fußschalter

2.1.2.2 Inbetriebnahme

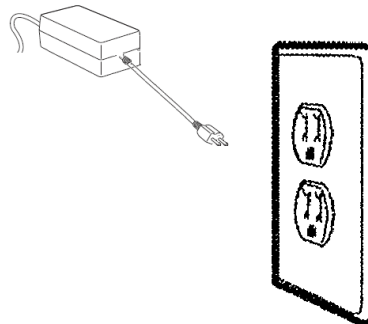
1. Spannungsversorgung der Maschine an die Maschine anschließen



2. Netzkabel der Spannungsversorgung anschließen



3. Netzkabel der Spannungsversorgung in Steckdose stecken



4. Fußschalter an die Maschine anschließen

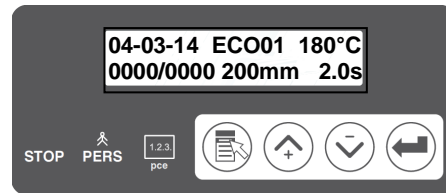


5. Maschine einschalten



Die Kontrollleuchte im Schalter leuchtet grün

Nach einem kurzen Selbsttest und dem Erreichen der, entsprechend der gewählten Parameterliste, eingestellten Solltemperatur ist die Maschine einsatzbereit



<p>hm 8000 AS hm 8000 AS-V</p>	<p>Vor dem Start</p>	<p>Kapitel 2</p>
------------------------------------	----------------------	------------------

2.1.3 Inbetriebnahme des Etikettendruckers

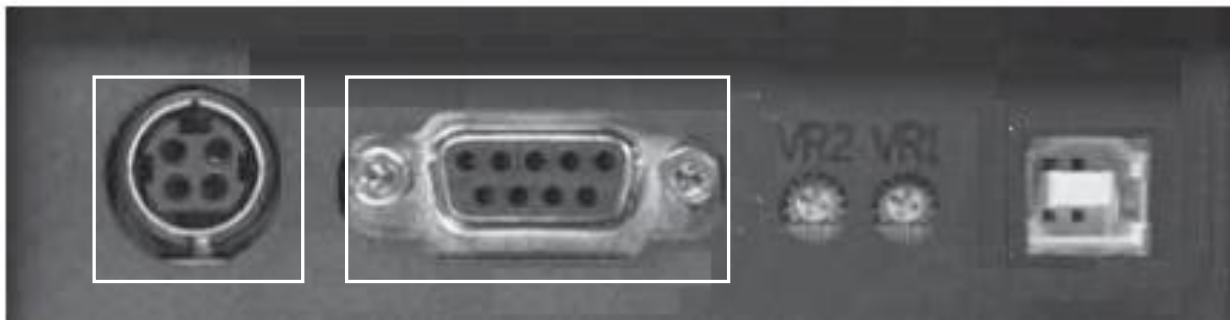


Lesen Sie vor der Installation und Inbetriebnahme zuerst die Sicherheitshinweise in Kapitel 1.4



2.1.3.1 Steckerbelegung und Zubehör

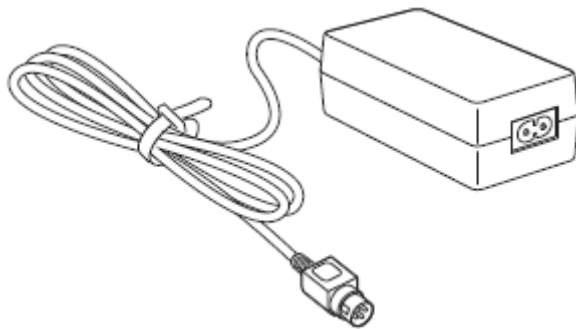
Steckerbelegung



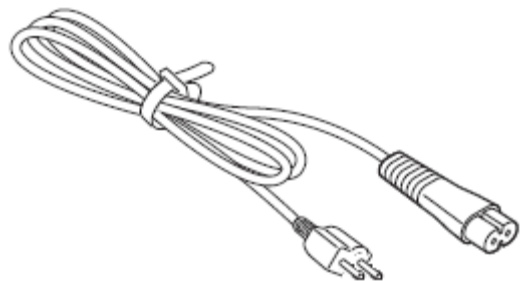
**Anschluss
Spannungsversorgung**

**Anschluss Datenkabel
zum Siegelgerät**

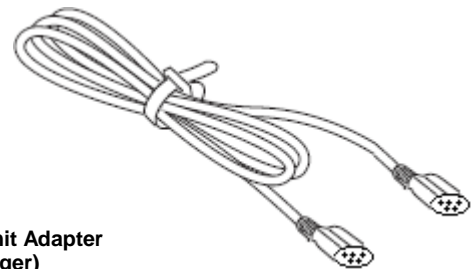
Zubehör



Spannungsversorgung Drucker




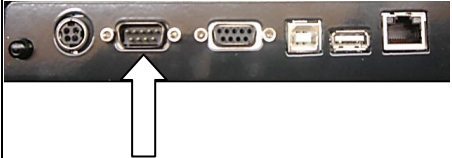
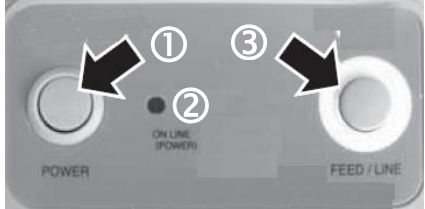


Netz Kabel, Spannungsversorgung Drucker



**Datenkabel mit Adapter
(gender changer)**

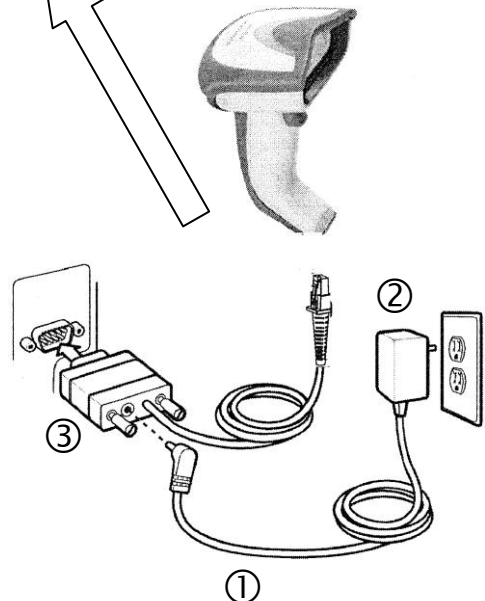
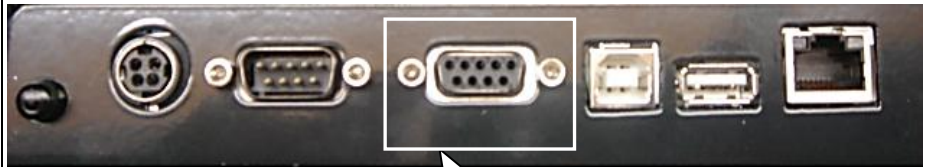
2.1.3.2 Inbetriebnahme

<p>Gerät vorbereiten</p> <p>Spannungsversorgung</p>	<p>Netz Kabel der Spannungsversorgung in die Spannungsversorgung stecken</p> <p>Die Spannungsversorgung an den Drucker anschließen</p> <p>Den Netzstecker der Spannungsversorgung in die Steckdose stecken</p>	 
<p>Datenkabel</p>	<p>Das Datenkabel an den Drucker anschließen</p> <p>Das Datenkabel an die Beuteproduktionsmaschine anschließen</p>	 
<p>Drucker einschalten</p>	<p>Drucker einschalten ① Ist die Kontrollleuchte ② grün, Taste „Feed“ ③ einmal betätigen.</p> <p>Etikett(en) entnehmen</p>	

2.1.4 „IntelligentScan“, Anschluss des Barcode Lesegerätes

Datenverbindung

1. Datenstecker ③ des Barcodelesegerätes an die Maschine anschließen



Spannungsversorgung

2. Stecker des Stromkabels ① der Lesegerätstromversorgung ② in Datenstecker ③ des Barcodelesegerätes stecken

3. Netzkabel der Lesegerätstromversorgung ② in Steckdose stecken









Dem Barcode Lesegerät ValiScan (Artikelnummer 1.421.018) ist eine CD (Artikelnummer 1.490.028) beigelegt, mit der sich auf einem PC die Barcode Listen einfach erstellen und dokumentieren lassen.


Weitere Informationen erhalten Sie bei Ihrem autorisierten Service Partner oder unter der hawo Service-Hotline: +49 (0) 6261 9770 0

<p>hm 8000 AS hm 8000 AS-V</p>	<p>Vor dem Start</p>	<p>Kapitel 2</p>
------------------------------------	----------------------	------------------

3 Nach dem Einschalten

3.1 Die Grundeinstellungen

<p>Maschine einschalten Selbsttest läuft ca. 3s</p> <p>Grundeinstellungen Wird die Maschine zum allerersten Mal eingeschaltet, so müssen folgende Grundeinstellungen durchgeführt werden</p> <p>Sprache</p> <p>Maßeinheit</p> <p>Datum und Uhrzeit</p> <p>Anzeige für etwa 5s Programmversion 308.04.03 Seriennummer 440001</p> <p>Nach ungefähr 3 - 4 min ist die eingestellte Solltemperatur erreicht und die Maschine ist betriebsbereit</p> <p>Anzeige von</p> <table border="0"> <tr><td>Datum</td><td>d</td></tr> <tr><td>Prozessmode</td><td>pm</td></tr> <tr><td>Aktuelle Parameterliste</td><td>L</td></tr> <tr><td>Ist-Temperatur</td><td>Ta</td></tr> <tr><td>Aktuelle Stückzahl</td><td>Σa</td></tr> <tr><td>Eingestellte Stückzahl</td><td>Σn</td></tr> <tr><td>Folienlänge</td><td>l</td></tr> <tr><td>Siegelzeit</td><td>ts</td></tr> </table> <p>Wartungshinweis Bei dieser Anzeige bitte Wartungshinweise 5.5 beachten</p>	Datum	d	Prozessmode	pm	Aktuelle Parameterliste	L	Ist-Temperatur	Ta	Aktuelle Stückzahl	Σa	Eingestellte Stückzahl	Σn	Folienlänge	l	Siegelzeit	ts	<div style="text-align: center;">   </div> <p>Auswahl der Sprache: D,GB,F,I,E,P,Fi,NL,TR,CN</p> <div style="text-align: center;">   </div> <p>si Temperatur [°C] Anpresskraft [N]</p> <div style="text-align: center;">   </div> <p>Datum oder Uhrzeit ändern</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>hm 8000 AS-V</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>Sprache D</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>Maßeinheiten si</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>Maßeinheiten fps</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>TT-MM-JJ hh:mm 04-03-14 14:43</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>Control 308.04.03 440001</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>04-03-14 ECO01 25°C Solltemperatur 180°C</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <table border="0" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>d</td> <td>pm</td> <td>L</td> <td>Ta</td> </tr> <tr> <td>↓</td> <td>↓</td> <td>↓</td> <td>↓</td> </tr> <tr> <td colspan="4">04-03-14 ECO01 180°C</td> </tr> <tr> <td colspan="2">0000/0000</td> <td>200mm</td> <td>2.0s</td> </tr> <tr> <td>↑</td> <td>↑</td> <td>↑</td> <td>↑</td> </tr> <tr> <td>Σa</td> <td>Σn</td> <td>l</td> <td>ts</td> </tr> </table> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>Wartung in 30 Tag(en)</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>WARTUNG</p> </div>	d	pm	L	Ta	↓	↓	↓	↓	04-03-14 ECO01 180°C				0000/0000		200mm	2.0s	↑	↑	↑	↑	Σa	Σn	l	ts
Datum	d																																									
Prozessmode	pm																																									
Aktuelle Parameterliste	L																																									
Ist-Temperatur	Ta																																									
Aktuelle Stückzahl	Σa																																									
Eingestellte Stückzahl	Σn																																									
Folienlänge	l																																									
Siegelzeit	ts																																									
d	pm	L	Ta																																							
↓	↓	↓	↓																																							
04-03-14 ECO01 180°C																																										
0000/0000		200mm	2.0s																																							
↑	↑	↑	↑																																							
Σa	Σn	l	ts																																							

 Nach Betätigung der Taste kann mit dem Gerät weiter gearbeitet werden

<p>hm 8000 AS hm 8000 AS-V</p>	<p>Nach dem Einschalten</p>	<p>Kapitel 3</p>
------------------------------------	-----------------------------	------------------

3.2 Eingabetastatur



Taste	Standardfunktion	Eingabemenü	Papier einlegen
	Automatischen Fertigungsprozess stoppen		
	Personalkode eingeben, Login		
	Eingegebene Stückzahl löschen Stückzahl eingeben		
	Eingabemenü aktivieren Seal Check aktivieren	Menüpunkt beenden Die im Menü eingegebenen Daten übernehmen	
	Anzeige: Prozessparameter Gesamtstückzähler und Betriebsstunden	Eingabedaten + 1	Papierrücklauf
		Eingabedaten - 1	Funktion Papier einlegen wählen Papiervorschub
	Etikettendruck starten (5s halten) Funktion Seal Check starten Anzeige Prozessparameter aktivieren		Funktion Papier einlegen aktivieren Folie abschneiden

hm 8000 AS hm 8000 AS-V	Nach dem Einschalten	Kapitel 3
----------------------------	----------------------	-----------

3.3 Ablauf eines Fertigungsprozesses

3.3.1 Vorbereitung

- Schritt 1 Entsprechende Parameterliste wählen
- Schritt 2 Betriebsmodus einstellen
- Schritt 3 Im Konfigurationsmenü Prozess „performance“ wählen

3.3.2 Automatischer Prozess - Konfektionsmodus

- Schritt 1 Betriebsmodus einstellen: Automatisch
- Schritt 2 Gewünschte Stückzahl eingeben
- Schritt 3 Ist eine Folienrolle eingelegt, so wird nach Betätigung des Fußschalters der Fertigungsprozess automatisch gestartet und nach Erreichen der vorgegeben Stückzahl automatisch gestoppt.
- Schritt 4 Die Folie wird entsprechend der eingestellten Länge nach vorne transportiert.
- Schritt 4.1 Im Bereich des Siegelstempels wird die Folie für den Zeitraum der eingestellten Siegelzeit von unten gegen den Siegelstempel gepresst und dadurch versiegelt. Dabei wird die eingestellte Siegeltemperatur überwacht, bei der Maschine hm 8000 AS-V auch die Siegelzeit und die Anpresskraft.
- Schritt 4.2 Während des Siegelprozesses wird die Folie ca. 10 mm oberhalb der Siegelnaht abgeschnitten.
- Schritt 5 Die abgeschnittene Folie wird nach vorne aus der Maschine heraus transportiert
- Schritt 6 Ist der Etikettendrucker ValiPrint angeschlossen, so kann nach Erreichen der vorgegebenen Stückzahl ein Etikett gedruckt werden.


3.3.3 Manueller Prozess - Siegelmodus

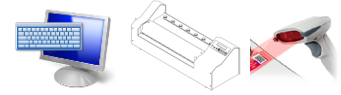
- Schritt 1 Betriebsmodus einstellen: Manuell
- Schritt 2 Die Folie wird von vorne in die Maschine eingeführt und durch Betätigung des Fußschalter versiegelt.
- Schritt 3 Ist der Etikettendrucker ValiPrint angeschlossen, so kann ein Etikett gedruckt werden.

Nach dem Aus-/Einschalten oder Unterbrechung der Versorgungsspannung bleiben die eingestellten Parameter erhalten. Datum und Uhrzeit werden automatisch aktualisiert (Autosafe).







<p>hm 8000 AS hm 8000 AS-V</p>	<p>Nach dem Einschalten</p>	<p>Kapitel 3</p>
------------------------------------	-----------------------------	------------------

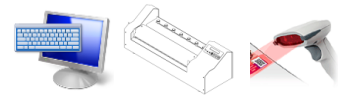
3.4 Bediener Login, Logout

 Wurde im Servicemode (5.8.1.4) die Anlaufsperrung aktiviert, so muss vor Betätigen des Fußschalters zum Start eines Fertigungsprozesses ein Bedienername oder ein Bedienerpasswort eingegeben werden!









3.4.1 Login: Eingabe eines Bedienerpasswortes

<p> Wurden, wie unter 4.1.2.3 beschrieben, Bedienernamen mit Passwort angelegt, so muss eines dieser Passworte eingegeben werden.</p> <p>Eingabe aktivieren</p> <p>Bedienerpasswort eingeben beispielsweise 1A2B3</p> <p>Eingabe übernehmen</p>	<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">     </div> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: right;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>Personal ID -----</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Personal ID 12345</p> <p>Passwort max. 5-stellig</p> </div> </div> </div>
--	---



3.4.2 Login: Eingabe eines Bedienernamen

<p> Wurden, wie unter 4.1.2.4 beschrieben, keine Bedienernamen mit Passwort angelegt, so kann hier ein Name eingegeben werden.</p> <p>Eingabe aktivieren</p> <p>Bedienername eingeben beispielsweise Miller</p> <p>Eingabe übernehmen</p>	<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">     </div> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: right;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>Personal ID -----</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Personal ID Miller</p> <p>Name max. 20-stellig</p> </div> </div> </div>
--	--

hm 8000 AS
hm 8000 AS-V

Nach dem Einschalten

Kapitel 3

3.4.3 Logout: Manuelles Löschen

<p>Wechselt der Anwender, sollte der vorherige Bedienercode gelöscht werden!</p> <p>Löschen aktivieren nach ca. 3s ist der vorherige Bedienercode gelöscht</p>	 <div data-bbox="1080 456 1345 519" style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> Personal ID LogOut </div> <div data-bbox="1080 568 1345 629" style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> 04-03-14 ECO01 180°C 0000/0000 200mm 2.0s </div>
--	--

3.4.4 Logout: Automatisches Löschen

<p>Wurde im Servicemode, wie unter 5.8.1.4 beschrieben, für das automatische Löschen eine Zeit > 0 eingegeben und wurde innerhalb dieser Zeit kein Fertigungsprozess gestartet, so wird der Bedienercode nach Ablauf dieser Zeit automatisch gelöscht.</p>	
---	--

3.5 Durchführung eines Fertigungsprozesses

3.5.1 Folienrolle auflegen



Die Maschine muss betriebsbereit und die eingestellte Temperatur erreicht sein.

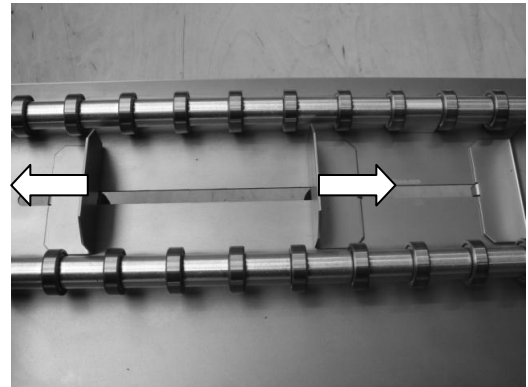


Bitte achten Sie darauf, dass der Anfang der Folie gerade ist! Wenn notwendig, gerade abschneiden.

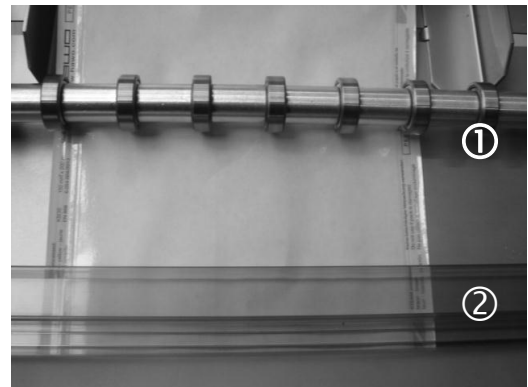


Bitte achten Sie darauf, den Rollenanfang gerade einzuführen

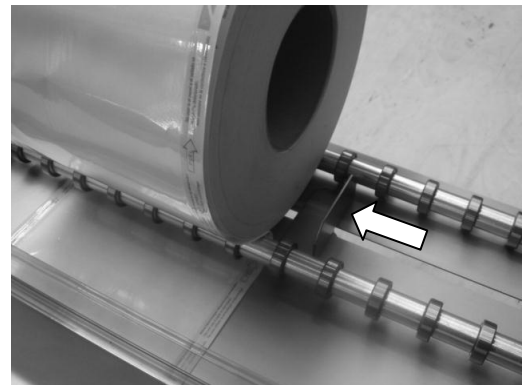
1. Rollenführungen entsprechend der Folienrollenbreite und-position positionieren










2. Folienanfang unter der vorderen Achse ① der Rollenhalterung hindurch gerade nach vorne unter die Anpressschiene ② bis zum Anschlag schieben

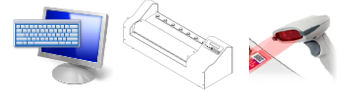


3. Folienrolle auflegen und mit den Rollenführungen fixieren



3.5.2 Folie einführen

Folie abschneiden		1. Taste betätigen	Folie einlegen	
		2. Taste betätigen, Folie wird eingezogen	Folie einlegen	
		Bei schief eingezogener Folie Taste betätigen		
		1. Taste für ca 5s gedrückt halten	Folie einlegen Folie schneiden	
		2. Folie abschneiden		
		3. Taste 2x betätigen	04-03-14 ECO01 180°C 0000/0000 200mm 2.0s	



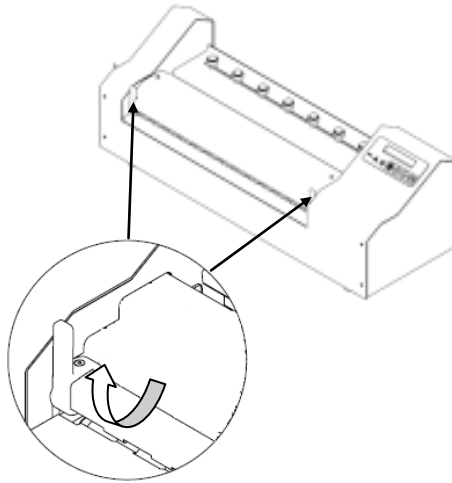
3.5.3 Parameterliste wählen

Auswahl Parameterliste aktivieren		Taste kurz betätigen	L01 T=135°C t=1.5s l=0200mm ULTRA
Parameterliste wählen beispielsweise Nr. 5			L05 T=180°C t=2.0s l=0200mm ECO
Auswahl bestätigen			Stückzahl 0000
Stückzahl eingeben beispielsweise 150		1. Cursor, durch Betätigen der Taste, zur zweiten Stelle des Stückzählers bewegen	Stückzahl 0000 ↑
		2. Wert dieser Stelle auf 1 ändern	Stückzahl 0100 ↑
Maximale Stückzahl = 1000 Stck.			
		3. Cursor, durch Betätigen der Taste, zur dritten Stelle des Stückzählers bewegen	Stückzahl 0100 ↑
		4. Wert dieser Stelle auf 5 ändern	Stückzahl 0150 ↑
Ausgewählte Parameterliste aktivieren			04-03-14 ECO05 180°C 0036/0150 200mm 2.0s



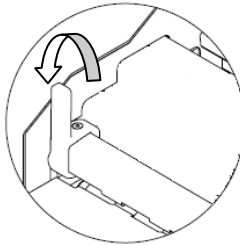
3.5.4 Betriebsmodus einstellen

Betriebsmodus
automatisch
Handhebel nach oben stellen



04-03-14 ECO01 180°C
0000/0150 200mm 2.0s

Betriebsmodus manuell
Handhebel nach unten stellen



04-03-14 MAN 180°C
Manuelles Siegeln

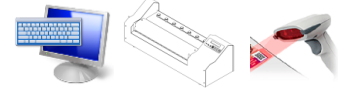
Betriebsmodus
Nur schneiden

Einstellung wie unter 4.2.1.2
beschrieben



Diese Funktion kann erst gestartet werden, wenn die Siegeltemperatur einen Wert $\leq 50^\circ\text{C}$ erreicht hat!

04-03-14 CUT01
0000/0150 200mm




3.5.5 Fertigungsstückzahl eingeben




Eingabe aktivieren		1. Taste ca. 5 s betätigt halten	Stückzahl: 0150 Länge: 200 mm
Stückzahl eingeben beispielsweise 250 Stück		2. Cursor, durch Betätigen der Taste, zur zweiten Stelle des Stückzählers bewegen	Stückzahl: 0150 Länge: 200 mm
		3. Wert dieser Stelle auf 2 ändern	Stückzahl: 0250 Länge: 200 mm
Maximale Stückzahl = 1000 Stck		ändern	Stückzahl: 0250 Länge: 200 mm
		4. Cursor, durch Betätigen der Taste, zur dritten Stelle des Stückzählers bewegen	Stückzahl: 0200 Länge: 200 mm
		5. Wert dieser Stelle auf 0 ändern	Stückzahl: 0200 Länge: 200 mm
		ändern	Stückzahl: 0200 Länge: 300 mm
Hier kann, unabhängig der Längenangabe in der gewählten Parameterliste, noch die Verpackungslänge eingestellt werden.		1. Cursor, durch Betätigen der Taste, zur ersten Stelle des Längenwertes bewegen	04-03-14 ECO01 180°C 0000/00200 300mm
beispielsweise 300 mm		2. Wert dieser Stelle auf 3 ändern	
		ändern	
Eingaben übernehmen			

<p>hm 8000 AS hm 8000 AS-V</p>	<p>Nach dem Einschalten</p>	<p>Kapitel 3</p>
------------------------------------	-----------------------------	------------------

3.5.6 Fertigungsprozess starten

<p>Fußschalter betätigen</p>	
------------------------------	---

3.5.7 Fertigungsprozess stoppen

<p>Taste betätigen</p> <p>Der laufende Fertigungsprozess wird zu Ende geführt</p> <p>Der laufende Fertigungsprozess ist zu Ende und ein weiterer gestoppt</p> <p>Zum erneuten Start</p> <p>Taste betätigen</p> <p>Fußschalter betätigen</p>	<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="margin-bottom: 20px;">  </div> <div style="margin-bottom: 20px;">  </div> <div>  </div> </div> <div style="margin-top: 20px; display: flex; justify-content: space-between;"> <div data-bbox="1082 696 1345 759" style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> <p>Prozess wird angehalten</p> </div> <div data-bbox="1082 781 1345 844" style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> <p>Prozess ist gestoppt</p> </div> <div data-bbox="1082 936 1345 999" style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> <p>04-03-14 ECO01 180°C 0035/0150 200mm 2.0s</p> </div> </div>
---	--

3.6 Wichtige Informationen zum Fertigungsprozess



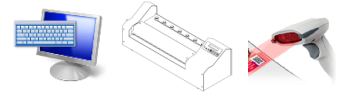
1. Versiegelte Sterilisationsverpackung kurz abkühlen lassen.
2. Die richtige Siegeltemperatur ist durch Siegelproben zu ermitteln (DIN 58953-7). Die Siegelung muss so ausgeführt werden, dass die Anforderungen an die Qualitätseigenschaften der Siegelnaht nach DIN EN ISO 11607-2 auch bei unterschiedlichen Materialdicken kontinuierlich erreicht werden. Folgende Qualitätseigenschaften müssen erfüllt sein:

Intakte Siegelung über die gesamte Siegelnahtbreite
Keine Kanalbildung oder offene Siegelnähte
Keine Durchstiche oder Risse
Keine Delaminierung oder Materialablösungen

hawotest Seal Check gilt als geeignet, um diese Qualitätseigenschaften zu prüfen.³
Die hawotest Seal Check Siegelindikatoren sind separat erhältlich.

³ siehe DGSV-Leitlinie für die Validierung des Siegelprozesses
V 2.02

<p>hm 8000 AS hm 8000 AS-V</p>	<p>Nach dem Einschalten</p>	<p>Kapitel 3</p>
------------------------------------	-----------------------------	------------------



3.7 Siegelnahttest – Funktion „seal check“

Überprüfung der kritischen Prozessparameter Temperatur, Anpresskraft und Siegelzeit mittels „Seal Check“.



Der Seal Check Siegelindikator ist nicht verwendbar für Verpackungen mit Seitenfalte !

Dieser Test sollte vor und nach dem täglichen Arbeitsprozess und/oder vor/nach jeder Charge durchgeführt werden und kann durch Ablage des Ausdruckes routinemäßig dokumentiert werden (DIN EN ISO 11607-2).

Eine zusätzliche Verwendung des Seal Check Siegelindikators in Kombination mit der SEAL CHECK Funktion der Beutelproduktionsmaschine wird empfohlen.

- Testbedingungen: Die Maschine ist betriebsbereit
 Der manuelle Betriebsmodus ist eingestellt
 Die eingestellte Temperatur ist erreicht
- Option: Zur Dokumentation der Daten ist der Etikettendrucker angeschlossen

3.7.1 Funktion Seal Check



<p>Manuellen Betriebsmodus einstellen Handhebel nach unten stellen</p>		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> <p>04-03-14 180°C manuelles Siegeln</p> </div>
<p>Funktion Seal Check wählen</p>		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> <p>Seal Check Start</p> </div>
<p>Ablauf</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sterilisationsverpackung, Breite min. 200 mm von vorne einführen. Gegebenenfalls vorher Seal Check Indikatorstreifen in die Verpackung einlegen. 2. Fußschalter betätigen 3. Nach erfolgter Siegelung Verpackung entnehmen und abkühlen lassen 	
<p>Anzeige der Siegelparameter</p>		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> <p>Anzeige hm 8000 AS-V Ts=180°C F=320N ts=2.0s</p> </div>
		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> <p>Anzeige hm 8000 AS Ts=180°C ts=2.0s</p> </div>
<p>Funktion Seal Check beenden</p>		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> <p>04-03-14 ECO01 180°C 0036/0150 200mm 2.0s</p> </div>

hm 8000 AS
hm 8000 AS-V



Nach dem Einschalten

Kapitel 3

3.7.2 Etikettendaten Seal Check


Seal Check	
	05.03.2014 13:56h
T[°C]	180
F[N]	200
t[s]	2,0
	Miller
SN	405060

Nomenklatur

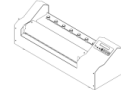
Symbol	Bedeutung	Hinweis
	Datum und Uhrzeit	
T[°C]	Siegeltemperatur	
F[N]	Anpresskraft	
t[s]	Siegelzeit	
	Personalidentifikation	Das mit der Aufbereitung betraute Personal in Aufbereitungseinheiten sollte über eine nachweislich ausgebildete Sachkenntnis verfügen
SN	Seriennummer des Siegelgerätes	

<p>hm 8000 AS hm 8000 AS-V</p>	<p>Programmierung</p>	<p>Kapitel 4</p>
------------------------------------	-----------------------	------------------





4 Programmierung

 Zur Programmierung und zur Konfiguration muss der automatische Betriebsmodus eingestellt und Folie eingelegt sein!

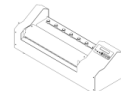
4.1 Dateneingabe der Beutelproduktionsmaschine








4.1.1 Eingabetastatur ist gesperrt

<p>Eingabemenü aktivieren</p> <p>Wurden bei der Erstellung der Personalliste Administratorrechte vergeben(5.8.1.9), so muss das dafür festgelegte Passwort eingegeben werden.</p> <p>Passwort eingeben</p>	<p> Taste 5s betätigt halten</p> <p>  </p>	<p>Passwort</p> <p>Passwort ABC1</p> <p>Parameterlisten</p>
--	--	--

4.1.2 Dateneingabe wählen



<p>Eingabemenü aktivieren</p> <p>Dateneingabe wählen</p> <p>Gewählte Programmierung aktivieren</p>	<p> Taste 5s betätigt halten</p> <p>  </p>	<p>Parameterlisten</p> <p> Parameterlisten Personal ID Konfiguration Etikettendrucker</p>
--	--	--

hm 8000 AS hm 8000 AS-V	Programmierung	Kapitel 4
--	-----------------------	------------------

4.1.2.1 Die Parameterliste

Es können 99 durchnummerierte Listen erstellt werden, mit unterschiedlichen Werten der Siegeltemperatur, der Siegelzeit und der Länge der zu produzierenden Verpackung. Zusätzlich ist ein auf das Verpackungsmaterial abgestimmter Prozessmode einstellbar:

Prozess performance PER

Ablauf Schritt 1 Versiegeln der Folie Schneiden der Folie Schritt 2 Auswurf der gefertigten Verpackung	Empfohlen für Folienmaterial: Klarsichtbeutel und -schläuche nach EN 868-5 und DIN EN ISO 11607-1 Papierbeutel nach EN 868-4 (auch mit Seitenfalte)	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: auto;"> Prozess PER performance </div>
--	---	--


Prozess economic ECO (Werkseinstellung)

Ablauf Schritt 1 Schneiden der Folie Schritt 2 Versiegeln der Folie Schritt 3 Auswurf der gefertigten Verpackung	Empfohlen für Folienmaterial: Klarsichtbeutel und -schläuche nach EN 868-5 und DIN EN ISO 11607-1 Papierbeutel nach EN 868-4 HDPE (z.B. Tyvek™, 1059B, 1073B und 2FS) (auch mit Seitenfalte)	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: auto;"> Prozess ECO economic </div>
--	---	---

Prozess sensitive SEN

Ablauf Schritt 1 Schneiden der Folie Schritt 2 Rücktransport der Folienrolle um ca. 10 mm Schritt 3 Versiegeln der Folie Schritt 4 Auswurf der gefertigten Verpackung	Empfohlen für Folienmaterial: HDPE (z.B. Tyvek™, 1059B, 1073B und 2FS) Sehr temperaturempfindliches Folienmaterial (auch mit Seitenfalte)	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: auto;"> Prozess SEN sensitive </div>
--	---	--
























Prozess ultra sensitive ULT







Ablauf Schritt 1 Versiegeln der Folie Schneiden der Folie Schritt 2 Transport der gefertigten Verpackung, Position der Siegelnaht unter der Auswurfrolle Schritt 3 Auskühlen der Siegelnaht entsprechend der eingestellten Kühlzeitzeit Schritt 4 Auswurf der gefertigten Verpackung	Empfohlen für Folienmaterial: 	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: auto;"> Prozess ULT ultra sensitive </div>
--	---	--

Prozess cutting only CUT
















Ablauf Schritt 1 Schneiden der Folie Schritt 2 Auswurf der gefertigten Verpackung Nach der Aktivierung dieses Prozessmode wird die Siegeltemperatur automatisch auf 50°C eingestellt. Der Fußschalter ist gesperrt bis diese Temperatur erreicht ist. Fußschalter gesperrt: Prozess kann nicht gestartet werden Fußschalter frei: Prozess kann gestartet werden		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: auto;"> Prozess CUT cut only </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: auto; margin-top: 20px;"> CUT 180°C Solltemperatur 50°C </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: auto; margin-top: 20px;"> 04-03-14 CUT01 0000/0150 200mm </div>
--	--	--

4.1.2.1.1 Erstellen einer Parameterliste für Prozessmode PER,ECO und SEN

 Zuerst Folie einlegen wie unter 3.5.1 und 3.5.2 beschrieben		L01 T=135°C t=1.5s l=0200mm Ladj ULT
Nummer einer Parameterliste wählen beispielsweise Nr. 5	 	L05 T=180°C t=2.0s l=0200mm Ladj ECO
Siegeltemperatur eingeben beispielsweise 135°C	 1. Cursor, durch mehrmaliges Betätigen der Taste, zur zweiten Stelle des Temperaturwertes bewegen	 L05 T=180°C t=2.0s l=0200mm Ladj ECO
	  2. Wert auf 3 stellen	 L05 T=130°C t=2.0s l=0200mm Ladj ECO
	 3. Cursor, durch Betätigen der Taste, zur dritten Stelle des Temperaturwertes bewegen	 L05 T=130°C t=2.0s l=0200mm Ladj ECO
	  4. Wert auf 5 stellen	 L05 T=135°C t=2.0s l=0200mm Ladj ECO
Siegelzeit eingeben beispielsweise 1,0 s	 1. Cursor, durch mehrmaliges Betätigen der Taste, zur ersten Stelle der Siegelzeit bewegen	 L05 T=135°C t=2.0s l=0200mm Ladj ECO
	  2. Wert auf 1 stellen	 L05 T=135°C t=1.0s l=0200mm Ladj ECO
Verpackungslänge eingeben beispielsweise 300 mm	 1. Cursor, durch mehrmaliges Betätigen der Taste, zur zweiten Stelle des Längenwertes bewegen	L05 T=135°C t=1.0s l=0200mm Ladj ECO
	  2. Wert auf 3 stellen	 L05 T=135°C t=1.0s l=0300mm Ladj ECO  Die kleinste, einstellbare Verpackungslänge ist 100 mm






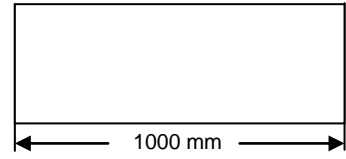








<p>Prozessmode bestimmen beispielsweise Prozessmode SEN</p>	 <p>1. Cursor, durch mehrmaliges Betätigen der Taste, zum einem Zeichen des Prozessmode bewegen</p>	<p>L05 T=135°C t=1.0s l=0200mm Ladj ECO</p>
	  <p>2. Prozess wählen</p>	<p>L05 T=135°C t=1.0s l=0300mm Ladj ECO ⇒ SEN ULT CUT PER</p>
<p>Auswahl übernehmen</p>		<p>L05 T=135°C t=1.0s l=0300mm Ladj SEN</p>
<p>Parameterliste speichern</p>		<p>Parameterliste 05 gespeichert</p>
	<p>Anzeige für 5s</p>	<p>Parameterlisten</p>
<p>Dateneingabe verlassen</p>		<p>04-03-14 SEN05 135°C 0000/0000 300mm 1.0s</p>

4.1.2.1.2 Erstellen einer Parameterliste für Prozessmode ULTRA














 <p>Zuerst Folie einlegen wie unter 3.5.1 und 3.5.2 beschrieben</p>		<p>L01 T=135°C t=1.5s l=0200mm Ladj ECO</p>
<p>Nummer einer Parameterliste wählen beispielsweise Nr. 5</p>	 	<p>L05 T=180°C t=2.0s l=0200mm Ladj ECO</p>
<p>Siegeltemperatur eingeben beispielsweise 135°C</p>	 <p>1. Cursor, durch mehrmaliges Betätigen der Taste, zur zweiten Stelle des Temperaturwertes bewegen</p>	<p>L05 T=180°C t=2.0s l=0200mm Ladj ECO</p>
	  <p>2. Wert auf 3 stellen</p>	<p>L05 T=130°C t=2.0s l=0200mm Ladj ECO</p>
	 <p>3. Cursor, durch Betätigen der Taste, zur dritten Stelle des Temperaturwertes bewegen</p>	<p>L05 T=130°C t=2.0s l=0200mm Ladj ECO</p>
	  <p>4. Wert auf 5 stellen</p>	<p>L05 T=135°C t=2.0s l=0200mm Ladj ECO</p>
<p>Siegelzeit eingeben beispielsweise 1,0 s</p>	 <p>1. Cursor, durch mehrmaliges Betätigen der Taste, zur ersten Stelle der Siegelzeit bewegen</p>	<p>L05 T=135°C t=2.0s l=0200mm Ladj ECO</p>
	  <p>2. Wert auf 1 stellen</p>	<p>L05 T=135°C t=1.0s l=0200mm Ladj ECO</p>
<p>Verpackungslänge eingeben beispielsweise 300 mm</p>	 <p>1. Cursor, durch mehrmaliges Betätigen der Taste, zur zweiten Stelle des Längenwertes bewegen</p>	<p>L05 T=135°C t=1.0s l=0200mm Ladj ECO</p>
	  <p>2. Wert auf 3 stellen</p>	<p>L05 T=135°C t=1.0s l=0300mm Ladj ECO</p>
		<p>↑ Die kleinste, einstellbare Verpackungslänge ist 100 mm</p>

















<p>Prozessmode bestimmen beispielsweise Prozessmode ULTRA</p>		<p>1. Cursor, durch mehrmaliges Betätigen der Taste, zum einem Zeichen des Prozessmode bewegen</p>	<p>L05 T=135°C t=1.0s l=0300mm Ladj ECO</p>
		<p>2. Prozess wählen</p>	<p>L05 T=135°C t=1.0s l=0300mm Ladj ECO SEN → ULT CUT PER</p>
<p>Auswahl übernehmen</p>			<p>Kühlzeit 10 s</p>
<p>Kühlzeit einstellen Beispielsweise 15 s Werkseitige Einstellung: 10 s</p>			<p>Kühlzeit 15 s</p>
			<p>Einstellbare Kühlzeit 01s – 20 s</p>
<p>Eingestellte Kühlzeit übernehmen</p>			<p>L05 T=135°C t=1.0s l=0300mm Ladj ULT</p>
<p>Parameterliste speichern</p>		<p>Anzeige für 5s</p>	<p>Parameterlisten gespeichert</p>
			<p>Parameterlisten</p>
<p>Dateneingabe verlassen</p>			<p>04-03-14 ULT05 135°C 0000/0000 300mm 1.0s</p>

4.1.2.1.2.1 Optionale Verpackungslängenkalibrierung „Ladj“


		
<p>Längenkalibrierung aktivieren</p>	 Cursor, durch mehrmaliges Betätigen der Taste, zur Anzeige „Ladj“ bewegen	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> L05 T=180°C t=2.0s l=0200mm Ladj ECO </div> 
<p>Fußschalter betätigen</p>		 Es wird eine Verpackung mit einer Länge von 1000 mm gefertigt
<p>Verpackungslänge messen</p>		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> Längenkalibrierung l=1000mm </div>
<p>Bei Abweichung $\geq \pm 3$ mm beispielsweise +10 mm</p>	 1. Cursor, durch mehrmaliges Betätigen der Taste, zur dritten Stelle des Längenwertes bewegen	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> Längenkalibrierung L=1000mm </div> 
	 2. Wert auf 1 stellen	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> Längenkalibrierung L=1010mm </div> 
		
<p>Eingestellten Wert übernehmen</p>	 	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> L05 T=135°C t=1.0s l=0300mm Ladj ECO </div>
<p>Parameterliste speichern</p>	 Anzeige für 5s	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> Parameterlisten gespeichert </div>
<p>Dateneingabe verlassen</p>		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> Parameterlisten </div>

4.1.2.2 Eingabe Personal ID

Dateinummer wählen beispielsweise 2	 	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">Personal ID 1 Moon</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">Personal ID 2 -----</div>
Dateinummer aktivieren		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">Eingabe Namen</div>
Benutzername eingeben beispielsweise „Sun“	  	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">Eingabe Namen Sun</div> <p style="font-size: small;">Name alphanumerisch max. 20-stellig</p>
Eingabe übernehmen		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">Passwort</div>
Passwort eingeben beispielsweise „12345“	  	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">Passwort *****</div> <p style="font-size: small;">Passwort alphanumerisch max. 5-stellig, keine Leerzeichen</p>
Eingabe übernehmen		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">Benutzerrechte User</div>
Benutzerrechte vergeben	 	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">Benutzerrechte USER ADMIN SCAN ONLY</div>

Benutzer	Rechte	Keine Rechte
USER	Tasten:       Funktionen: <ul style="list-style-type: none"> • Auswahl einer Parameterliste 	<ul style="list-style-type: none"> • Änderung Parameterliste • Gerätekonfiguration • Druckerkonfiguration
ADMIN	Tasten:       Funktionen: <ul style="list-style-type: none"> • Auswahl einer Parameterliste • Änderung einer Parameterliste • Gerätekonfiguration • Druckerkonfiguration 	
SCAN ONLY	Tasten:     Funktionen: <ul style="list-style-type: none"> • Folie einlegen 	<p style="margin: 0;">NUR MIT BARCODELESEGERÄT</p> <ul style="list-style-type: none"> • log in / log out • Auswahl einer Parameterliste • Änderung einer Parameterliste • Eingabe Verpackungslänge/Verpackungsmenge

Vergabe aktivieren










hm 8000 AS hm 8000 AS-V	Programmierung	Kapitel 4
----------------------------	----------------	-----------




4.2 Konfiguration der Beutelproduktionsmaschine



4.2.1 Konfigurationsmenü

Eingabemenü aktivieren		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> Parameterlisten </div>
Menüpunkt Konfiguration wählen	 	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> Parameterlisten Personal ID Konfiguration Etikettendrucker </div>
Konfigurationsmenü aktivieren		
Konfiguration wählen	 	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> Sprache Siegelrand Anzeige Kontrast Datum Format Datum & Zeit Maßeinheit Stand by </div>
Konfiguration aktivieren		

4.2.1.1 Anzeige-Kontrast




Anzeigekontrast einstellen	 	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> Anzeige-Kontrast </div>
Auswahl übernehmen		

hm 8000 AS hm 8000 AS-V	Programmierung	Kapitel 4
--	-----------------------	------------------





4.2.1.2 Auswahl der Sprache

Sprache wählen Auswahl übernehmen	  	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> Sprache D GB F I E P Fi NL TR CN (print only) </div>
--	---	--




4.2.1.3 Auswahl des Datumsformates

Datumsformat wählen Auswahl übernehmen	  	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> Datum Format TT-MM-JJJJ MM-TT-JJJJ JJJJ-MM MM-JJJJ JJJJ JJJJ-MM-TT Jan-TT-JJJJ </div>
---	---	--

4.2.1.4 Änderung des Datums oder der Uhrzeit

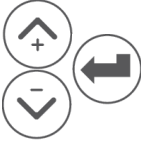





Datum ändern beispielsweise der Tag 04 auf 05 Änderung übernehmen	 1. Cursor, durch Betätigen der Taste, zur zweiten Stelle des Tages bewegen    2. Wert auf 5 ändern	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> Datum & Zeit </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center; margin: 5px 0;"> TT-MM-JJ hh.mm 04-03-14 12.46 </div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↑</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center; margin: 5px 0;"> TT-MM-JJ hh.mm 05-03-14 12.46 </div>
---	--	---

4.2.1.5 Auswahl der Maßeinheit

Maßeinheit wählen Auswahl übernehmen	  	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> Maßeinheiten EU US </div> <div style="margin-top: 10px;"> EU Temperatur [°C] Anpresskraft [N] </div> <div style="margin-top: 10px;"> US Temperatur [°F] Anpresskraft [lbf] </div>
---	---	---

<p>hm 8000 AS hm 8000 AS-V</p>	<p>Programmierung</p>	<p>Kapitel 4</p>
------------------------------------	-----------------------	------------------

4.2.1.6 Stand by

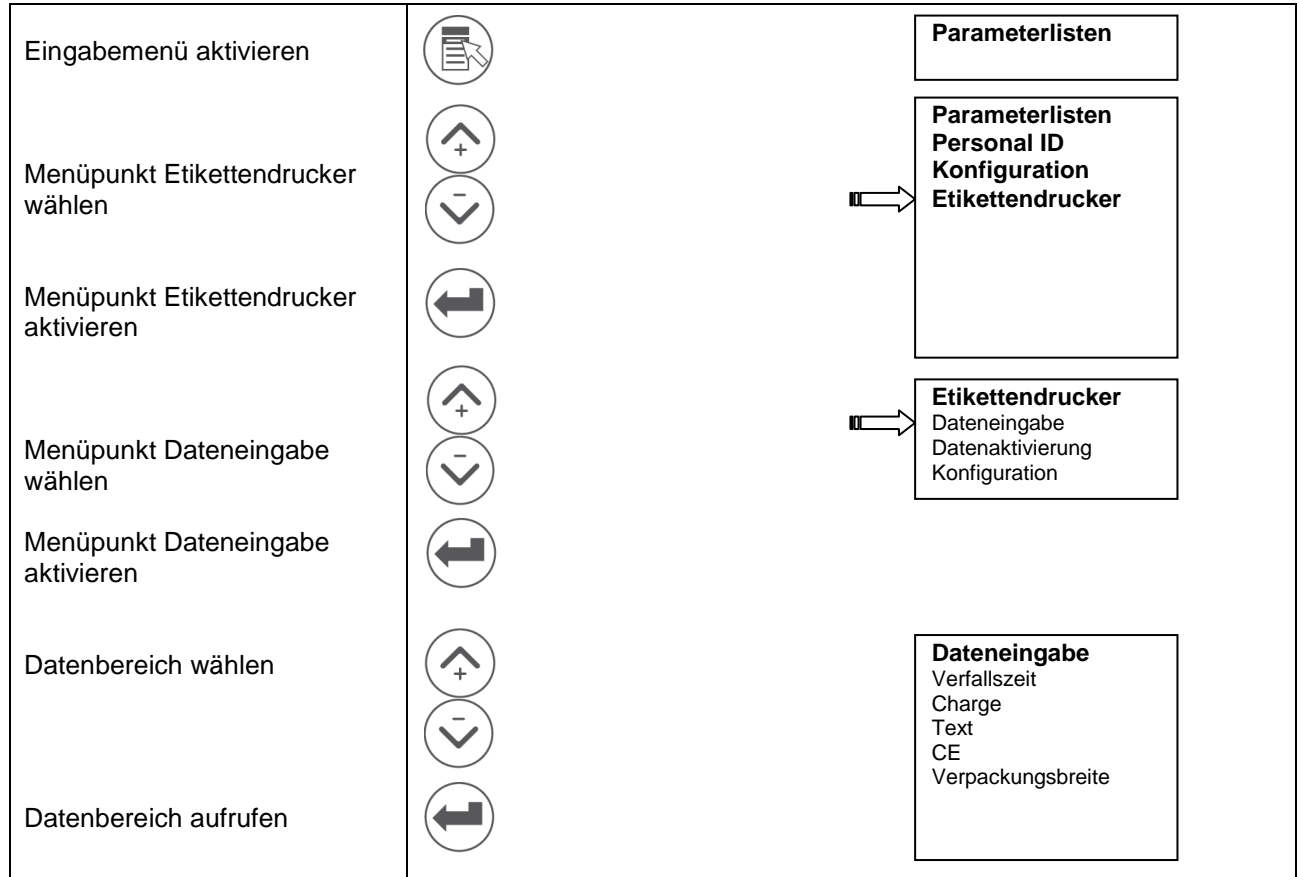
<p>Zeit bis zur Abschaltung der Siegeltemperatur wählen werkseitige Einstellung 10 min</p>		<p>Stand by nach 010 min</p>
<p>Auswahl übernehmen</p>		<p>Stand by aktivieren NEIN</p>
<p>Stand by- Funktion aktivieren oder deaktivieren werkseitige Einstellung: Deaktiviert</p>		<p>Aktivierung oder Deaktivierung einstellen</p>
<p>Einstellung übernehmen</p>		<p>auto switch off JA</p>
<p>Bei 3 Stunden Stillstand, automatisches Absenken der Siegeltemperatur bis zur Umgebungstemperatur und automatisches Ausschalten</p>		<p>Aktivierung oder Deaktivierung einstellen</p>
<p>aktivieren oder deaktivieren werkseitige Einstellung: Aktiviert</p>		<p>auto switch off NEIN</p>

<p>hm 8000 AS hm 8000 AS-V</p>	<p>Programmierung</p>	<p>Kapitel 4</p>
------------------------------------	-----------------------	------------------

4.3 Programmierung des Etikettendruckers




4.3.1 Menüpunkt Dateneingabe



<p>hm 8000 AS hm 8000 AS-V</p>	<p>Programmierung</p>	<p>Kapitel 4</p>
------------------------------------	-----------------------	------------------

4.3.1.1 Auswahl einer Verfallszeit

<p>Zeitspanne wählen werkseitige Einstellung 6 Monate</p> <p>Auswahl übernehmen</p>		<p>Verfallszeit</p> <ul style="list-style-type: none"> 1 Monat 3 Monate 6 Monate 12 Monate 24 Monate 60 Monate
---	---	---

4.3.1.2 Eingabe einer Chargenbezeichnung

<p>Chargendaten eingeben beispielsweise CH: 1</p> <p>Eingabe übernehmen</p>		<p>Charge</p> <p>-----</p> <p>Charge CH:1</p> <p>alphanumerisch max. 20-stellig</p>
---	---	--

4.3.1.3 Eingabe eines Textes

<p>Text eingeben beispielsweise Test</p> <p>Eingabe übernehmen</p>		<p>Text</p> <p>-----</p> <p>Text Test</p> <p>alphanumerisch max. 20-stellig</p>
--	---	--

4.3.1.4 Eingabe einer CE Information

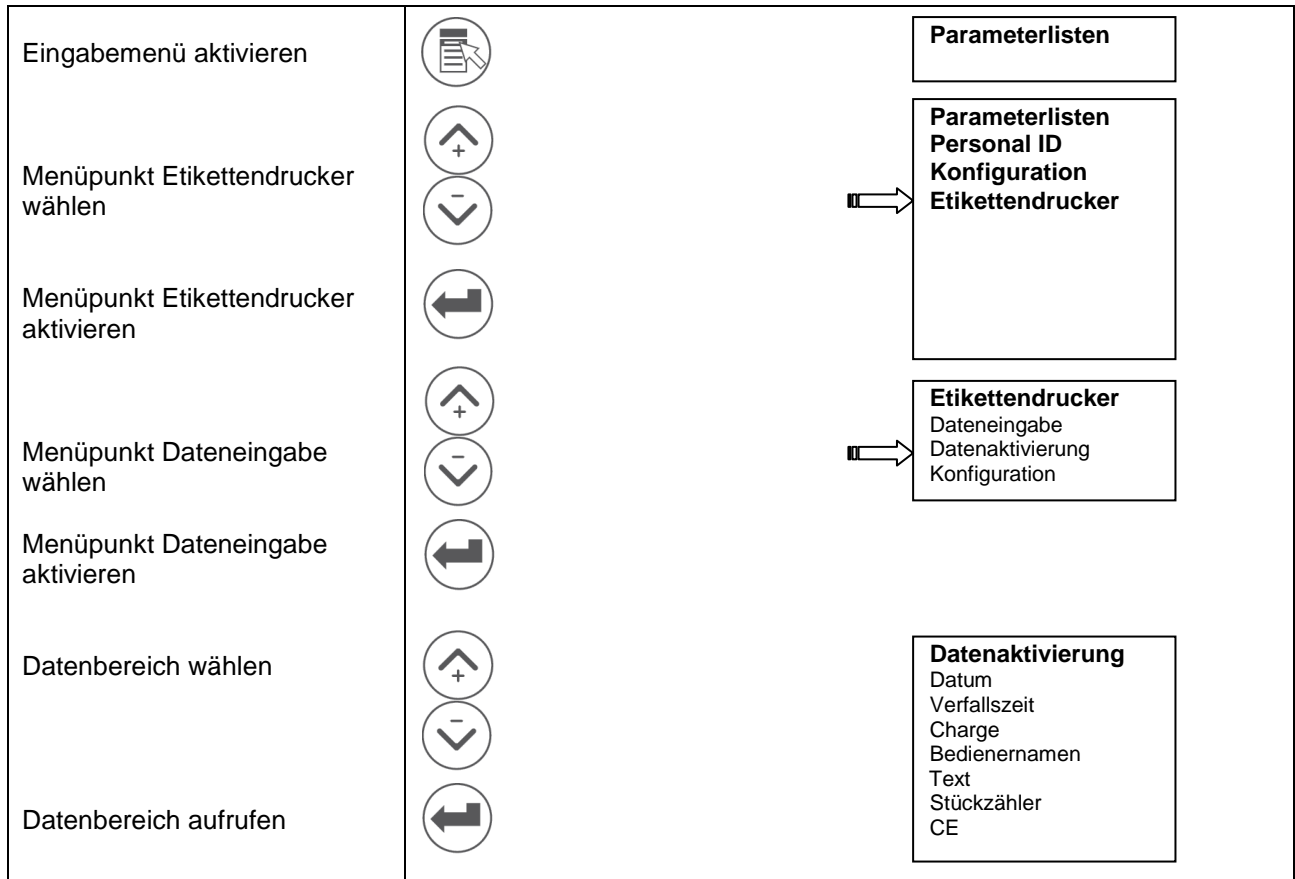
<p>Text eingeben beispielsweise 123AS</p> <p>Eingabe übernehmen</p>		<p>CE</p> <p>-----</p> <p>CE 123AS</p> <p>alphanumerisch max. 20-stellig</p>
---	---	---

4.3.1.5 Eingabe der Verpackungsbreite

<p>Verpackungsbreite eingeben beispielsweise 200 mm</p> <p>Eingabe übernehmen</p>		<p>Verpackungsbreite 000 mm</p> <p>Verpackungsbreite 200 mm</p>
---	---	---





<p>hm 8000 AS hm 8000 AS-V</p>	<p>Programmierung</p>	<p>Kapitel 4</p>
------------------------------------	-----------------------	------------------

4.3.2 Menüpunkt Datenaktivierung






hm 8000 AS hm 8000 AS-V	Programmierung	Kapitel 4
--	-----------------------	------------------





4.3.2.1 Datum

Aktivität wählen	  	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1077 280 1345 347">Datum drucken</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1077 353 1345 421">Datum nicht drucken</td> </tr> </table>	Datum drucken	Datum nicht drucken
Datum drucken				
Datum nicht drucken				
Auswahl übernehmen				





4.3.2.2 Verfallszeit

Aktivität wählen	  	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1077 649 1345 716">Verfallsfrist drucken</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1077 723 1345 790">Verfallsfrist nicht drucken</td> </tr> </table>	Verfallsfrist drucken	Verfallsfrist nicht drucken
Verfallsfrist drucken				
Verfallsfrist nicht drucken				
Auswahl übernehmen				

4.3.2.3 Charge






Aktivität wählen	  	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1077 1021 1345 1088">Charge drucken</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1077 1095 1345 1162">Charge nicht drucken</td> </tr> </table>	Charge drucken	Charge nicht drucken
Charge drucken				
Charge nicht drucken				
Auswahl übernehmen				

4.3.2.4 Bedienername




Aktivität wählen	  	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1077 1391 1345 1458">Bediener ID drucken</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1077 1464 1345 1532">Bediener ID nicht drucken</td> </tr> </table>	Bediener ID drucken	Bediener ID nicht drucken
Bediener ID drucken				
Bediener ID nicht drucken				
Auswahl übernehmen				

<p>hm 8000 AS hm 8000 AS-V</p>	<p>Programmierung</p>	<p>Kapitel 4</p>
------------------------------------	-----------------------	------------------

4.3.2.5 Stückzähler

<p>Aktivität wählen</p>	  	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1077 277 1345 344"> <p>Stückzähler drucken</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="1077 353 1345 421"> <p>Stückzähler nicht drucken</p> </td> </tr> </table> <p>Gedruckt wird die aktuelle Stückzahl </p> <table border="1"> <tr> <td data-bbox="1077 524 1345 591"> <p>04-03-14 ECO01 180°C 0150/0150 200mm 2.0s</p> </td> </tr> </table>	<p>Stückzähler drucken</p>	<p>Stückzähler nicht drucken</p>	<p>04-03-14 ECO01 180°C 0150/0150 200mm 2.0s</p>
<p>Stückzähler drucken</p>					
<p>Stückzähler nicht drucken</p>					
<p>04-03-14 ECO01 180°C 0150/0150 200mm 2.0s</p>					
<p>Auswahl übernehmen</p>					

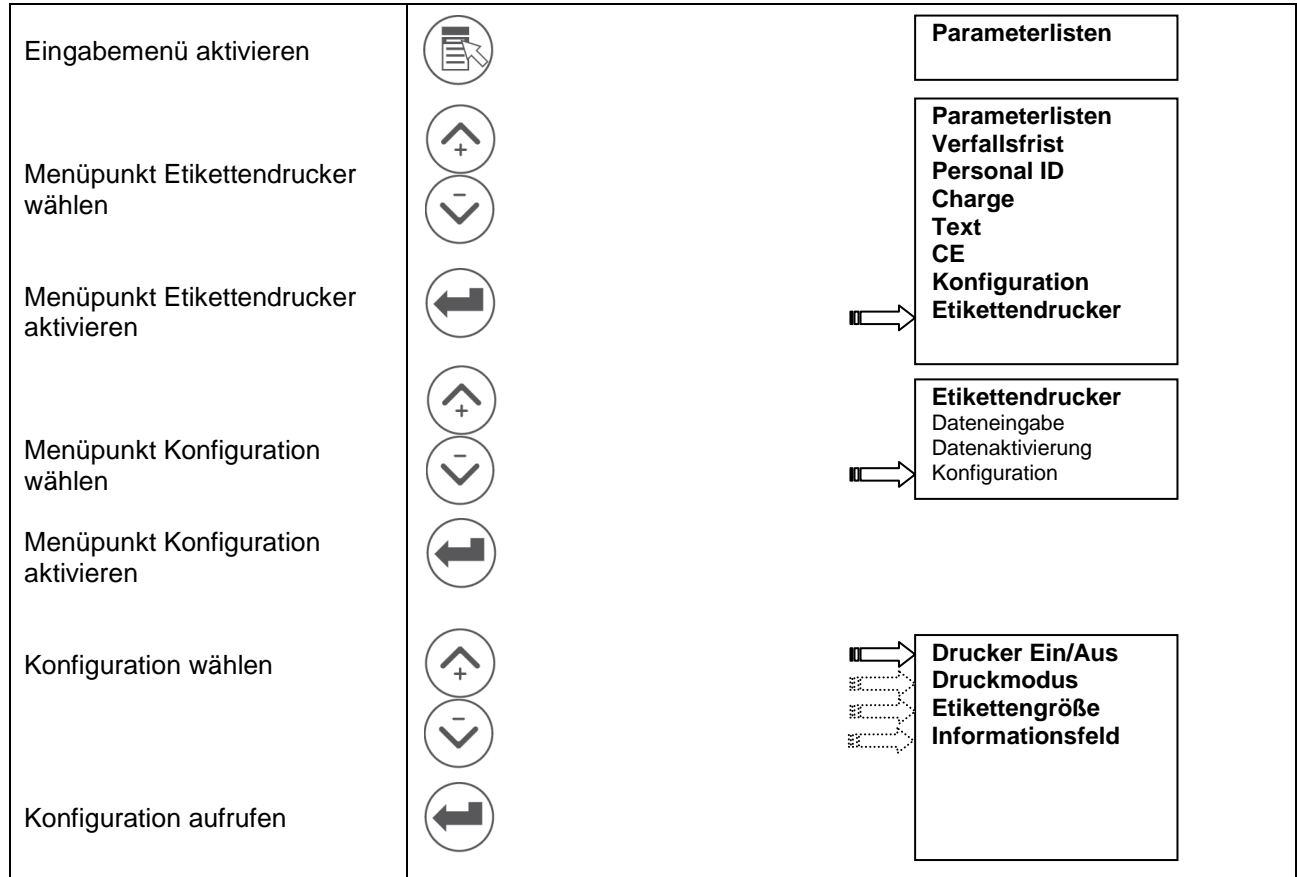
4.3.2.6 CE

<p>Aktivität wählen</p>	  	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1077 723 1345 790"> <p>CE drucken</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="1077 799 1345 866"> <p>CE nicht drucken</p> </td> </tr> </table>	<p>CE drucken</p>	<p>CE nicht drucken</p>
<p>CE drucken</p>				
<p>CE nicht drucken</p>				

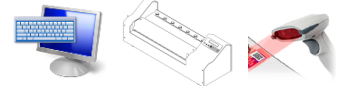
4.4 Konfiguration des Etikettendruckers







4.4.1 Konfigurationsmenü

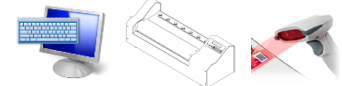


<p>hm 8000 AS hm 8000 AS-V</p>	<p>Programmierung</p>	<p>Kapitel 4</p>
------------------------------------	-----------------------	------------------







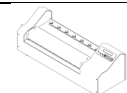
4.4.1.1 Drucker ein-oder ausschalten

<p>Aktivität wählen</p>	<p>    </p>	<p>Drucker ein</p> <hr/> <p>Drucker aus</p>
<p>Aktivität übernehmen</p>	<p></p>	







4.4.1.2 Druckmodus

<p>Druckmodus wählen Werkseinstellung Standard</p>	<p>   </p> <p>Der Etikettendruck wird nur im manuellen Betriebsmodus der Maschine nach jeder Verpackung ausgelöst</p>	<p>Druckmodus Standard</p>
	<p>Der Etikettendruck wird im manuellen und automatischen Betriebsmodus der Maschinen nach jeder Verpackung ausgelöst</p>	<p>Druckmodus automatisch</p>
<p>Druckmodus übernehmen</p>	<p>   </p>	<p>Druckmodus manuell</p>



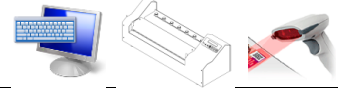
4.4.1.3 Auswahl Etikettengröße

<p>Etikettengröße wählen Werkseinstellung 55 mm x 33 mm</p>	<p>    </p>	<p>Etikettengröße</p> <table border="1"> <tr> <td>60mm x 45 mm</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>49 mm x 38 mm</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>55 mm x 33 mm</td> <td>3</td> </tr> </table>	60mm x 45 mm	1	49 mm x 38 mm	2	55 mm x 33 mm	3
60mm x 45 mm	1							
49 mm x 38 mm	2							
55 mm x 33 mm	3							
<p>Auswahl übernehmen</p>	<p></p>							

hm 8000 AS
hm 8000 AS-V

Programmierung

Kapitel 4



4.4.1.4 Informationsfeld

<p>Informationsfeld wählen Werkseinstellung 1</p>	  	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 10px;"> <p>Information Signatur</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;"> <p>Information Leer</p> </div>
<p>Auswahl übernehmen</p>		


hm 8000 AS hm 8000 AS-V	Programmierung	Kapitel 4
--	-----------------------	------------------


4.4.1.5 Etikettendaten

Etikett 1 Größe 55 mm x 33 mm (Werkseinstellung)

Siegelparameter okay

LOT 13-000001

 17.08.2013

 18.02.2013


Freigabe:


STEAM=BROWN

Etikett 2 Größe 60 mm x 45 mm

Siegelparameter okay


LOT 13-000001

 17.08.2014


 18.02.2014

1..2..3 00150

[mm] 200x50

 Miller

CE EN 8980


 Text


Freigabe:

Etikett 3 Größe 49 mm x 38 mm

Verpackungssystem freigegeben





LOT 13-000001

 17.08.2013

 18.02.2013

Freigabe:

Nomenklatur

Symbol	Bedeutung	Hinweis
LOT	Chargenbezeichnung	
	Verfallsfrist	
	Datum und Uhrzeit	
	Personalidentifikation	
	Text	
[mm]	Verpackungslänge x Verpackungsbreite	
1.2.3..	Stückzähler	
CE	CE-Information	
<div style="border: 1px solid black; width: 80px; height: 30px; display: flex; align-items: center; justify-content: center;">Freigabe:</div>	Informationsfeld	Dieses Feld kann wahlweise angezeigt oder nicht angezeigt werden

hm 8000 AS
hm 8000 AS-V

Programmierung


Kapitel 4

4.5 Statusanzeigen

4.5.1 Anzeige des absoluten Stückzählers und der Betriebsstunden

Statusanzeige aktivieren		weitere Taste
Anzeige aktivieren		Absolute Stückzahl 00001000 000010 h 38 min
Anzeige verlassen		Betriebsstunden

4.5.2 Anzeige der Prozessparameter

Statusanzeige aktivieren		weitere Taste
Anzeige aktivieren		T=180°C F=320N t=2.0s
Anzeige verlassen		

4.6 Erfassung der Prozessdaten mit dem USB Stick

Mit einem USB Stick können die Prozessdaten für jede gefertigte Verpackung aufgezeichnet werden.

Die Daten werden im Format *.csv auf den USB Stick geschrieben und werden mit einem Texteditor wie beispielsweise dem Windows Texteditor oder Windows Wordpad, oder mit einem Tabellenkalkulationsprogramm wie beispielsweise Windows Excel, angezeigt.

Anzeigebeispiel

machine: hm 8000 AS-V
software: 308.04.02

State	Date and Time	Temp[°C]	Press[N]	Time[s]	User	PceCntr	Charge	Text	S/N	Proc
OK	28.10.14 10:04	180	320	2.0	Moon	1022	113A	test	444555	ECO
OK	28.10.14 11:15	181	316	2.0	Moon	1023	113A	test	444555	ECO
not OK	28.10.14 11:15	160	320	1.5	Sun	1024	114B	test	444555	ECO
OK	28.10.14 13:31	181	321	1.5	Sun	1025	116C	test	444555	ECO
OK	28.10.14 13:31	179	321	1.5	Sun	1026	116C	test	444555	ECO

hm 8000 AS hm 8000 AS-V	Störbeseitigung und Wartung	Kapitel 5
----------------------------	-----------------------------	-----------

5 Störbeseitigung und Wartung

5.1 Checkliste zur Störbeseitigung





Die mit * gekennzeichneten Fehlerbehebungsvorschläge dürfen nur durch den Hersteller oder einen vom Hersteller autorisierten Servicepartner durchgeführt werden.

Fehler	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
Anzeige zeigt keine Daten	Maschine nicht eingeschaltet Spannungsversorgung nicht angeschlossen	Maschine einschalten Spannungsversorgung anschließen
Maschine heizt nicht	Maschine nicht eingeschaltet Spannungsversorgung nicht angeschlossen Keine Parameterliste gewählt oder erstellt Heizstempel nicht angeschlossen Steuerkarte defekt Anzeige einer Fehlermeldung	Maschine einschalten Spannungsversorgung anschließen Parameterliste wählen oder erstellen Heizstempel anschließen* Steuerkarte austauschen* Fehlermeldung bestätigen Gerät aus/ein schalten
Produktionsprozess startet nicht	Keine Stückzahl eingegeben Eingegebene Stückzahl erreicht Fußschalter nicht betätigt Solltemperatur nicht erreicht Fußschalter defekt Steuerkarte defekt	Stückzahl eingeben Stückzahl neu eingeben Fußschalter betätigen Warten bis Solltemperatur erreicht wurde Fußschalter austauschen* Steuerkarte austauschen*
Schnittkante der Verpackung ist rau oder uneben	Gewählter Prozessablauf für Folienbeschaffenheit ungeeignet	In der entsprechenden Parameterliste Prozess ECONOMIC wählen
Verpackung wölbt sich auf	Gewählter Prozessablauf für Folienbeschaffenheit ungeeignet	In der entsprechenden Parameterliste Prozess SENSITIVE wählen
Verpackung knickt während des Abkühlens an der Siegelnaht ab	Gewählter Prozessablauf für Folienbeschaffenheit ungeeignet	In der entsprechenden Parameterliste Prozess ULTRA SENSITIVE wählen
Auswurf der Verpackung wird verzögert	Prozessablauf ULTRA SENSITIVE ist eingestellt	In der entsprechenden Parameterliste anderen Prozess wählen

hm 8000 AS hm 8000 AS-V	Störbeseitigung und Wartung	Kapitel 5
----------------------------	------------------------------------	------------------

5.2 Informative Anzeigen der Beutelproduktionsmaschine


Anzeige	Ursache	Reaktivierung
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">stand by continue with ENTER</div>	Gerät im stand by Modus Siegeltemperatur = Umgebungstemperatur	 Taste betätigen

Anzeige	Ursache	Reaktivierung
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">auto switch off continue with ENTER</div>	Gerät wird ausgeschaltet Wenn Siegeltemperatur = Umgebungstemperatur schaltet das Gerät aus	 Taste betätigen

Anzeige	Ursache	
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">Prozess wird angehalten</div>	Taste STOP zum Anhalten des Produktionsprozesses wurde betätigt Ein bereits gestarteter Produktionsprozess wird noch zu Ende geführt	


Anzeige	Ursache	
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">Prozess ist gestoppt</div>	Taste STOP zum Anhalten des Produktionsprozesses wurde betätigt Ein bereits gestarteter Produktionsprozess ist zu Ende Es wird kein weiterer Produktionsprozess durchgeführt	


Anzeige	Ursache	
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">Siegeln</div>	Anzeige während des Siegelprozesses im manuellen Betriebsmodus	

Anzeige	Ursache	
 _____	Signalton nach Beendigung des Siegelprozesses im manuellen Betriebsmodus	

hm 8000 AS hm 8000 AS-V	Störbeseitigung und Wartung	Kapitel 5
----------------------------	------------------------------------	------------------

5.3 Fehlermeldungen der Beutelproduktionsmaschine

 Bei Anzeige dieser Fehlermeldungen sollte als erste Maßnahme die Meldung bestätigt und dann das Gerät aus und wieder eingeschaltet werden!

 Die mit * gekennzeichneten Fehlerbehebungsvorschläge dürfen nur durch den Hersteller oder einen vom Hersteller autorisierten Servicepartner durchgeführt werden.

5.3.1 Fehler Prozessparameter

Siegeltemperatur außer Toleranz		
Anzeige	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">Fehler Solltemperatur</div>	Temperaturfühler defekt Heizstempel Steuerkarte defekt	Temperaturfühler austauschen* Heizstempel austauschen* Steuerkarte austauschen*

Anpresskraft außer Toleranz Nur Gerät hm 8000 AS-V		
Anzeige	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">Fehler Anpresskraft</div>	DMS Modul nicht abgeglichen / kalibriert Siegelstempel erreicht nicht seine Endposition DMS Modul defekt Steuerkarte defekt	DMS Modul neu abgleichen / kalibrieren* Anpresskraft neu kalibrieren DMS Modul austauschen* Steuerkarte austauschen*

Siegelzeit außer Toleranz Nur Gerät hm 8000 AS-V		
Anzeige	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">Fehler Siegelzeit</div>	Siegelstempel schließt nicht Steuerkarte defekt	Optosensor Position Siegelstempel Motor Siegelstempel Steuerkarte austauschen*

Abweichung Solltemperatur > 210°C		
	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">Fehler Übertemperatur</div>	Steuerkarte defekt	Steuerkarte austauschen*

hm 8000 AS hm 8000 AS-V	Störbeseitigung und Wartung	Kapitel 5
----------------------------	------------------------------------	------------------

5.3.2 Fehler im Fertigungsprozess

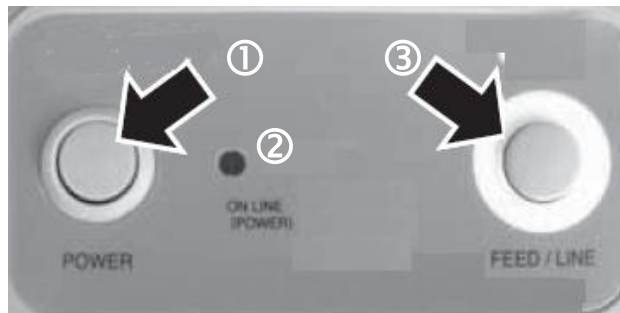
Anzeige	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">Fehler Materialstau</div> <p data-bbox="199 683 247 705">☞</p> <p data-bbox="279 649 1404 739">Diese Fehlermeldung kann nur nach entnommener Messerabdeckung und der Beseitigung des Materialstaus bestätigt werden. Erst danach stellt sich die Siegeltemperatur wieder auf den vorgegebenen Sollwert ein, nachdem die Maschine aus/ein geschaltet wurde.</p>	Folienrolle am Ende Materialstau zwischen Folieneinzug und Verpackungsauswurf Motor Folienvorschub defekt Motor Verpackungsauswurf defekt Steuerkarte defekt	Folienrolle tauschen Materialstau beseitigen Motor austauschen* Steuerkarte austauschen* Steuerkarte austauschen*

Anzeige	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">Fehler Trennmesser</div>	Optosensoren Messerposition links Optosensoren Messerposition rechts Motor Transport Messerkopf defekt Steuerkarte defekt	Optosensor tauschen* Optosensor tauschen* Motor austauschen* Steuerkarte austauschen*

Anzeige	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">Fehler Heizstempel Nullposition</div>	Optosensor Heizstempel Motor Transport Siegelstempel defekt Steuerkarte defekt	Optosensor justieren* Optosensor tauschen* Motor austauschen* Steuerkarte austauschen*

Anzeige	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">Fehler Heizstempel Endanschlag</div>	Motor Transport Siegelstempel defekt Steuerkarte defekt	Motor austauschen* Steuerkarte austauschen*

5.4 Fehleranzeigen des Druckers



Anzeige	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
Signalleuchte ② aus	Drucker nicht eingeschaltet	Drucker einschalten mit Taste ①

Anzeige	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
Signalleuchte ② blinkt grün	Gehäuseoberteil nicht geschlossen Etiketten nicht in Feed Position	Gehäuseoberteil schließen Taste FEED/LINE betätigen

Anzeige	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
Signalleuchte ② blinkt rot	Etiketten nicht richtig eingelegt oder keine Etiketten Farbband wird nicht erkannt oder kein Farbband	Etiketten richtig einlegen Farbband richtig einlegen

Anzeige	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
Signalleuchte ② blinkt grün-rot	Farbband geht zu Ende	Neues Farbband einlegen

5.5 hawo Kundendienst



Ihr hawo Kundendienst steht Ihnen Mo-Fr von 8:00 - 17:00 unter der Rufnummer +49 (0)6261-9770-31 zur Verfügung.
Fragen können Sie auch gerne an folgende E-mail Adresse richten:
service@hawo.com

<p>hm 8000 AS hm 8000 AS-V</p>	<p>Störbeseitigung und Wartung</p>	<p>Kapitel 5</p>
------------------------------------	------------------------------------	------------------


5.6 Wartungshinweise

5.6.1 Hinweis auf die Generalüberholung der Maschine

Wie alle technischen Maschinen unterliegt auch Ihre Maschine einem technischen Verschleiß. Um ständige Einsatzbereitschaft zu gewährleisten sollte Ihre Maschine regelmäßig durch eine sachkundige Person überprüft und min. einmal jährlich durch den Hersteller oder einen vom Hersteller autorisierten Servicepartner gewartet und kalibriert werden.


Der Zeitpunkt für diesen Wartungshinweis ist auf 1 Jahr oder 500.000 Verpackungen eingestellt. Ab dem dreißigsten Tag vor Erreichen dieses Datums wird nach jedem Einschalten der Maschine auf den fälligen Termin hingewiesen.

Nach Durchführung kann das Wartungsdatum wie unter 5.8.1.2 beschrieben neu eingestellt werden.

<p>Hinweis vor Erreichen des eingestellten Wartungsdatums</p>		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Wartung in 30 Tag(en)</div>
<p>Hinweis bei Erreichen des eingestellten Wartungsdatums</p>		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">W A R T U N G</div>
<p>Wartungshinweis verbergen</p>		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">04-03-14 ECO 180°C 0000/0150 200mm 2.0s</div>

5.6.2 Hinweis auf die Reinigung der Maschine


Dieser Hinweis erscheint nach einer Fertigungsmenge von 30.000 Stck. Danach sollte die Maschine von einer sachkundigen Person geöffnet und gereinigt werden.

<p>Hinweis bestätigen</p>		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Maschine reinigen</div>
<p>Reinigung mit ja bestätigen</p>	  	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Maschine gereinigt ja nein</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center; margin-top: 5px;">04-03-14 ECO 180°C 0000/0150 200mm 2.0s</div>

5.7 Ersatzteildienst

Ersatzteilbestellung ganz einfach per Fax:

1. Bitte folgende Seiten entsprechend dem benötigten Teil kopieren
Wartungs- und Verschleißteile Seite 60
Ersatzteile Seite 61
2. Maschinenummer S/N eintragen
3. Maschinentyp Type eintragen
4. Anschrift, e-mail Adresse und Bestellnummer eintragen
5. Benötigte Artikel markieren
6. Benötigte Stückzahl eintragen
7. Bestellung unterschreiben
8. Bestellung mailen an service@hawo.com

S/N: 445566 Type: hm 8000 AS-V
<small>Bitte diese Daten bei Ersatzteilbestellung angeben. Please state this data when ordering spares. Veuillez indiquer ces données en cas de commande des pièces de rechange.</small> 

An:

Absender:

e-mail

Ihre Bestell-Nr. _____		Datum _____	
Maschinentyp _____		Seriennummer _____	
<input checked="" type="checkbox"/>	Bezeichnung	Art.Nr	Stck.
<input type="checkbox"/>	Ersatzmesser	2.593.006	
<input type="checkbox"/>	Messerbaugruppe	1.629.027	
<input type="checkbox"/>	Siegelstempel unten	1.616.057	
<input type="checkbox"/>	Siegelstempel oben	1.616.058	
<input type="checkbox"/>	Schneidebaugruppe	1.629.028	
<input type="checkbox"/>	Steuerkarte	1.461.021	
<input type="checkbox"/>	Anzeigekarte	1.410.017	
<input type="checkbox"/>	DMS Steuerkarte	1.410.089	
<input type="checkbox"/>			
<input type="checkbox"/>			
	Etikettendrucker		
<input type="checkbox"/>	1 Rolle Sandwich-Etiketten 55x33 (1000 Stck.) LABEL L STEAM	6.812.070	
<input type="checkbox"/>	1 Rolle Sandwich-Etiketten 60x45 (1000 Stck.)	6.812.072	
<input type="checkbox"/>	1 Rolle Sandwich-Etiketten 49x38 (1000 Stck.)	6.812.046	
<input type="checkbox"/>	Farbband	6.813.300	

Unterschrift _____

An:

Absender:

e-mail


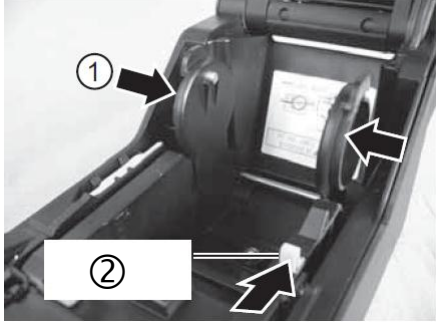

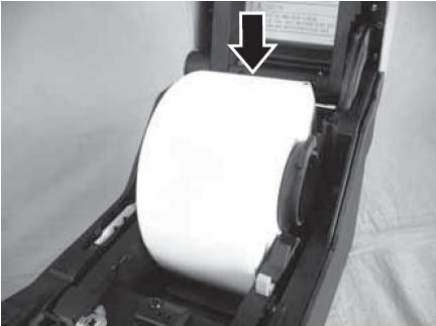
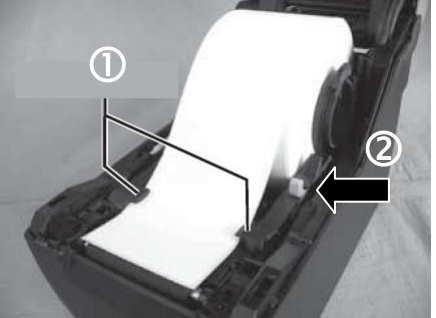
Ihre Bestell-Nr. _____		Datum _____	
Maschinentyp _____		Seriennummer _____	
<input checked="" type="checkbox"/>	Bezeichnung	Art.Nr	Stck.
<input type="checkbox"/>	Opto- Sensor Siegelstempel unten Folieneinzug Messerbaugruppe links	1.561.012	
<input type="checkbox"/>	Opto- Sensor Siegelmodus Messerbaugruppe rechts	1.561.013	
<input type="checkbox"/>	Schrittmotor Siegelstempel	1.212.029	
<input type="checkbox"/>	Schrittmotor Folieneinzug	6.212.034	
<input type="checkbox"/>	Motor Schneidmesser	6.212.032	
<input type="checkbox"/>	Motor Verpackungsvorschub	6.212.033	
<input type="checkbox"/>	Kraftmesszelle	6.430.004	
<input type="checkbox"/>	Folientastatur	2.880.251	
<input type="checkbox"/>	Reedkontakt Messerabdeckung rechts	6.543.011	
<input type="checkbox"/>	Reedkontakt Messerabdeckung links	1.592.024	
<input type="checkbox"/>	Spannungsversorgung	6.533.003	
<input type="checkbox"/>	Lüfter rechts	6.212.035	
<input type="checkbox"/>	Lüfter links	6.212.037	
<input type="checkbox"/>	Fußschalter	1.592.008	

Unterschrift _____

5.8 Hinweis für den Austausch von Verschleiß- und Ersatzteilen

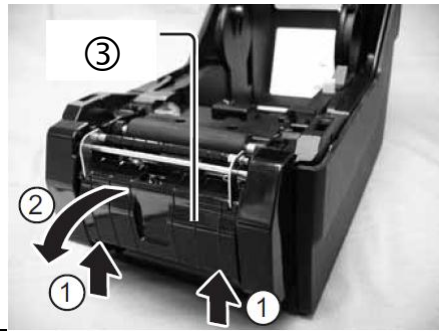
5.8.1 Austausch der Etikettenrolle

Drucker ausschalten und STECKER DER SPANNUNGSVERSORGUNG ZIEHEN!

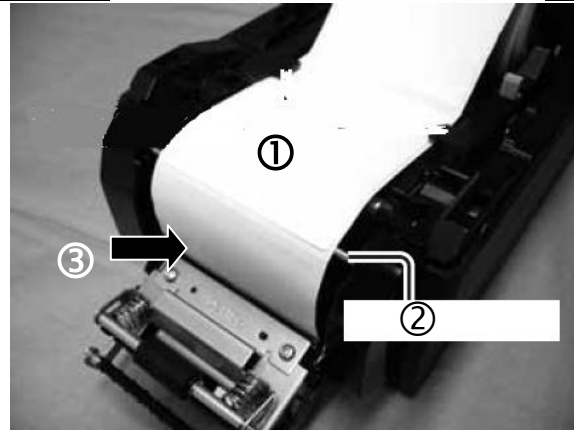
<p>Schritt 1 Gehäuse öffnen</p> <p>Seitliche Verriegelungen ① nach vorne ziehen und Gehäuseoberteil nach hinten klappen ②</p>	
<p>Schritt 2 Etikettenführung öffnen</p> <p>Hebel ② der Etikettenführung ① nach hinten schieben und Etikettenführung öffnen</p>	
<p>Schritt 3 Etikettenrolle einlegen</p> <p> Bedruckbare Seite nach oben!</p>	
<p>Schritt 4 Etikettenführung schließen</p> <p>Trägerband 4 Etikettenlängen nach vorne ziehen Hebel ② der Etikettenführung nach hinten schieben und Etikettenführung an Trägerband anpassen ①</p>	

Schritt 5
Einzelspender öffnen

Einzelspender ③ nach oben drücken ① und nach vorne klappen ②

**Schritt 6**
Trägerband einführen

Trägerband ① über die Spenderrolle ② durch den Spalt ③ zwischen Drucker und Einzelspender soweit durch ziehen, bis sich das erste Etikett ca. 10mm vor der Spenderrolle befindet

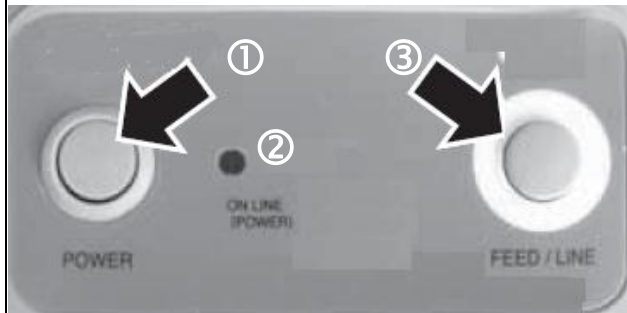
**Schritt 7**
Einzelspender schließen**Schritt 8**
Gehäuse schließen

Schritt 9
Testetikett

Drucker einschalten ①

Ist die Kontrollleuchte ② grün, Taste „Feed“ ③ einmal betätigen.

Danach kann ein einzelnes Etikett entnommen werden



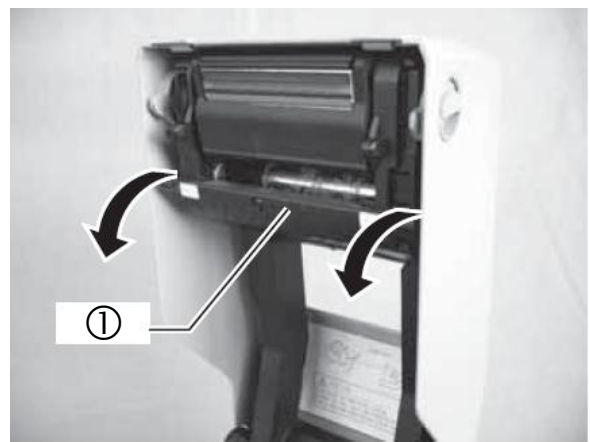
5.8.2 Austausch des Farbbandes

Drucker ausschalten und STECKER DER SPANNUNGSVERSORUNG ZIEHEN!**Schritt 1
Gehäuse öffnen**

Seitliche Verriegelungen ① nach vorne ziehen
und Gehäuseoberteil nach hinten klappen ②

**Schritt 2
Farbbandhalterung öffnen**

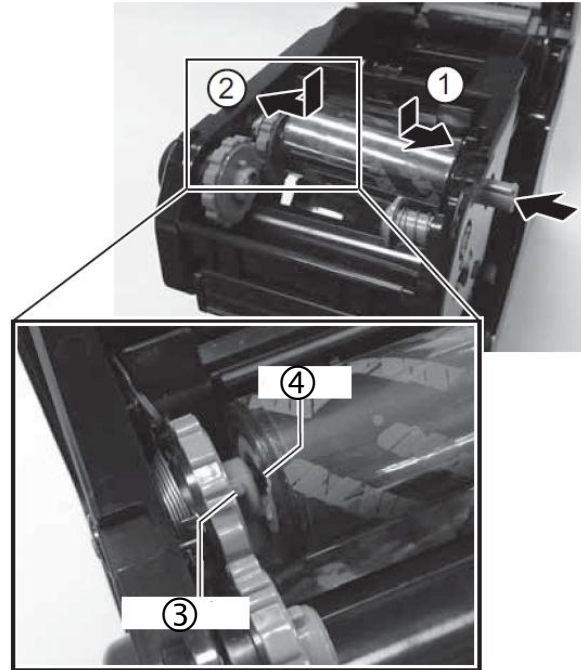
Verriegelung ① der Farbbandhalterung nach unten ziehen

**Schritt 3
Farbbandhalterung ausklappen**

Schritt 4
Farbband einlegen

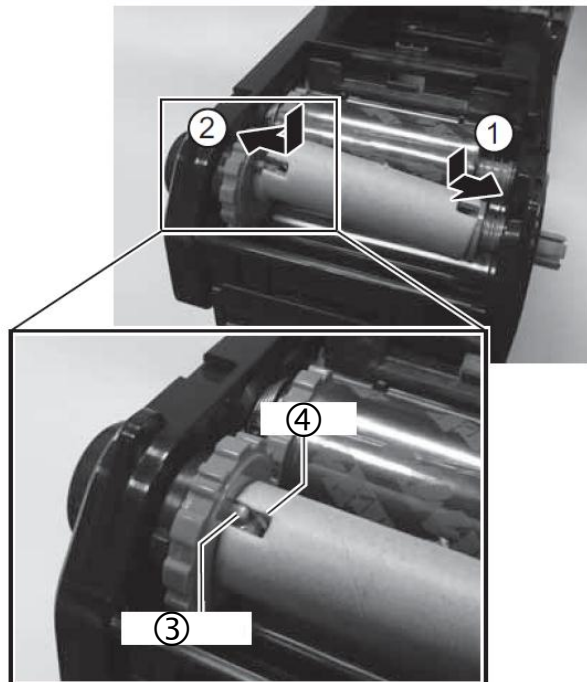
Farbbandrolle auf die rechte Rollenhalterung ① drücken.

Farbbandrolle auf die linke Rollenhalterung ② drücken, dabei die Farbbandrolle so drehen, dass die Nase der linken Rollenhalterung ③ in die Kerbe des Rollenkerns ④ einrastet.

**Schritt 5**
Leeren Rollen Kern einlegen

Rollenkern auf die rechte Rollen kernhalterung ① drücken.

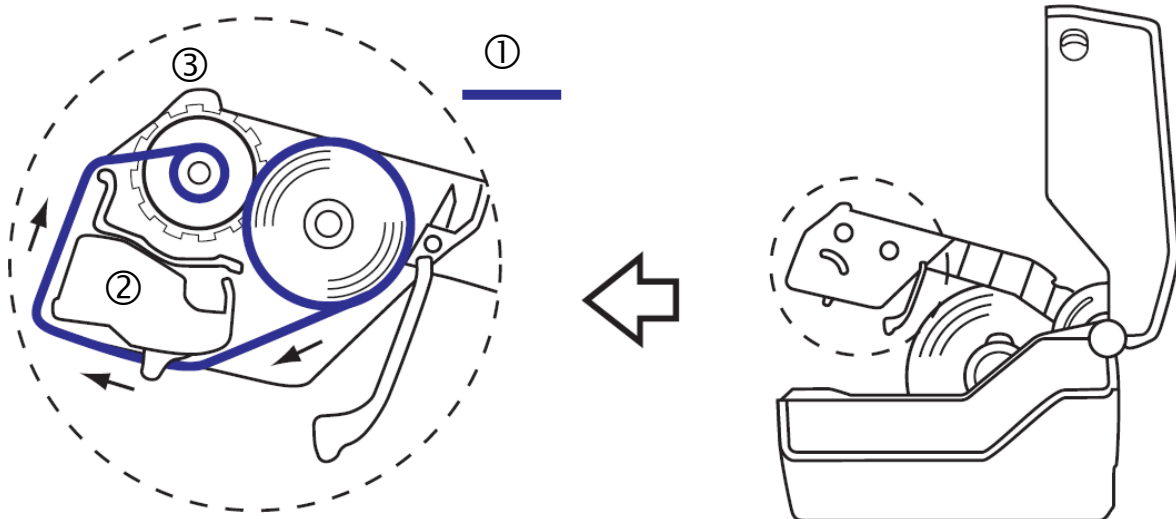
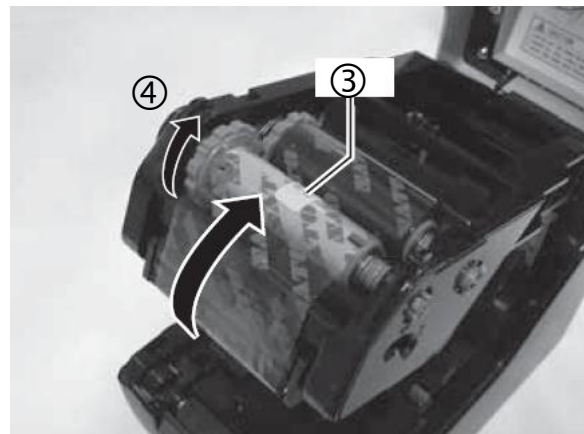
Rollenkern auf die linke Rollen kernhalterung ② drücken, dabei den Rollen kern so drehen, dass die Nase der linken Rollen kernhalterung ③ in die Kerbe des Rollen kerns ④ einrastet.



Schritt 6
Farbband auf leerem Rollen Kern befestigen

Farbband ① entsprechend der Abbildung über den Druckkopf ② ziehen und mit dem Klebeband am leeren Rollen Kern ③ befestigen.

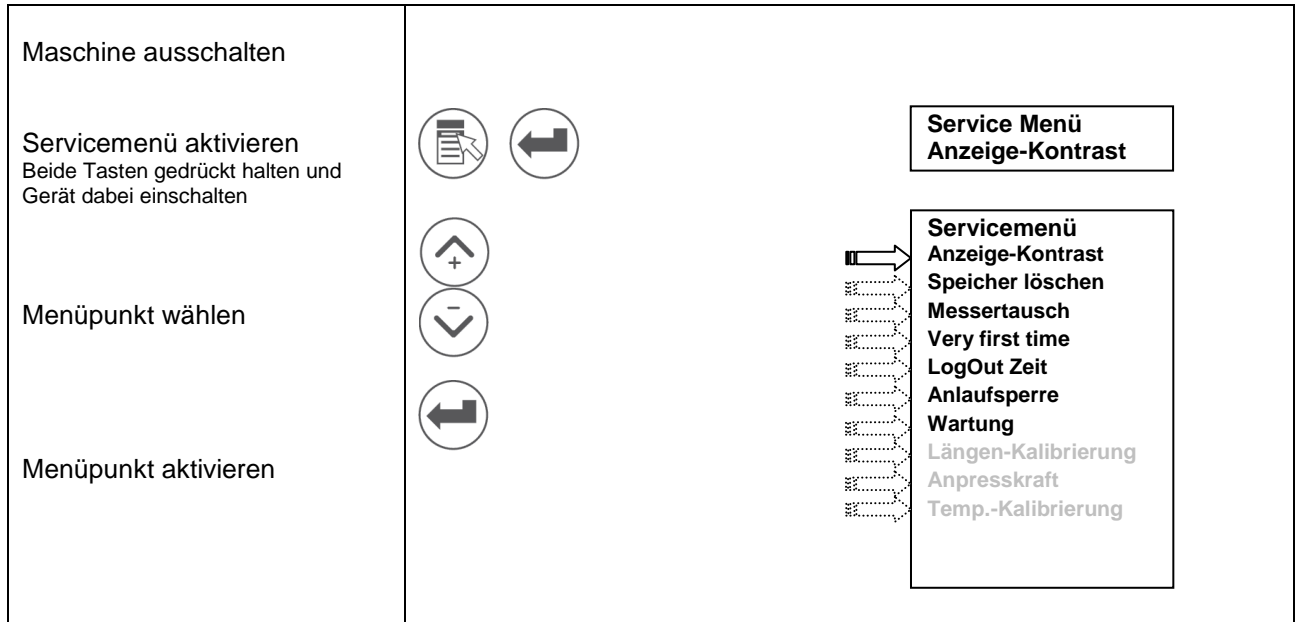
Rollenkernhalterung ④ in die gezeigte Richtung drehen und dabei das Farbband etwas aufwickeln.

**Schritt 7**
Gehäuse schließen

<p>hm 8000 AS hm 8000 AS-V</p>	<p>Störbeseitigung und Wartung</p>	<p>Kapitel 5</p>
------------------------------------	------------------------------------	------------------


5.9 Servicemenü

5.9.1 Serviceeinstellung wählen




<p>hm 8000 AS hm 8000 AS-V</p>	<p>Störbeseitigung und Wartung</p>	<p>Kapitel 5</p>
--	---	-------------------------






5.9.1.1 Einstellung Wartungsdatum

<p>Wartungsdatum einstellen werkseitige Einstellung 1 Jahr + 1 Tag</p> <p>Eingabe übernehmen</p>		<p>TT-MM-JJ Wartung 04.03.2015</p>
--	---	---

5.9.1.2 Funktion very first time




<p>Funktion aktivieren oder deaktivieren Wird die Grundeinstellung aktiviert, so müssen nach dem allerersten Einschalten folgende Einstellungen durchgeführt werden:</p> <p>Sprache Datum und Uhrzeit Maßeinheit</p> <p>Einstellung übernehmen</p>		<p>very first time JA NEIN</p>
--	--	---

5.9.1.3 LogOut Zeit, automatisches Löschen des Bedienercodes

<p>Auswahl Aktivierten Bedienercode automatisch löschen Erfolgen keine Siegelungen so wird der eingegebene Bedienercode nach dieser Zeit automatisch gelöscht</p>		<p> löschen JA</p>
<p>Eingabe löschen nach einer Zeit von maximal 60 min</p> <p>Eingabe übernehmen</p>		<p>Zeit [min] 01</p>
<p>Auswahl Aktivierten Bedienercode nicht automatisch löschen</p> <p>Auswahl bestätigen</p>		<p> löschen NEIN</p>

<p>hm 8000 AS hm 8000 AS-V</p>	<p>Störbeseitigung und Wartung</p>	<p>Kapitel 5</p>
------------------------------------	------------------------------------	------------------

5.9.1.4 Funktion Anlaufsperr




<p>Funktion aktivieren oder deaktivieren</p> <p>Einstellung übernehmen</p>	  	<div data-bbox="1082 338 1345 434" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Anlaufsperr JA NEIN</p> </div>
---	---	--

hm 8000 AS
hm 8000 AS-V

Störbeseitigung und Wartung

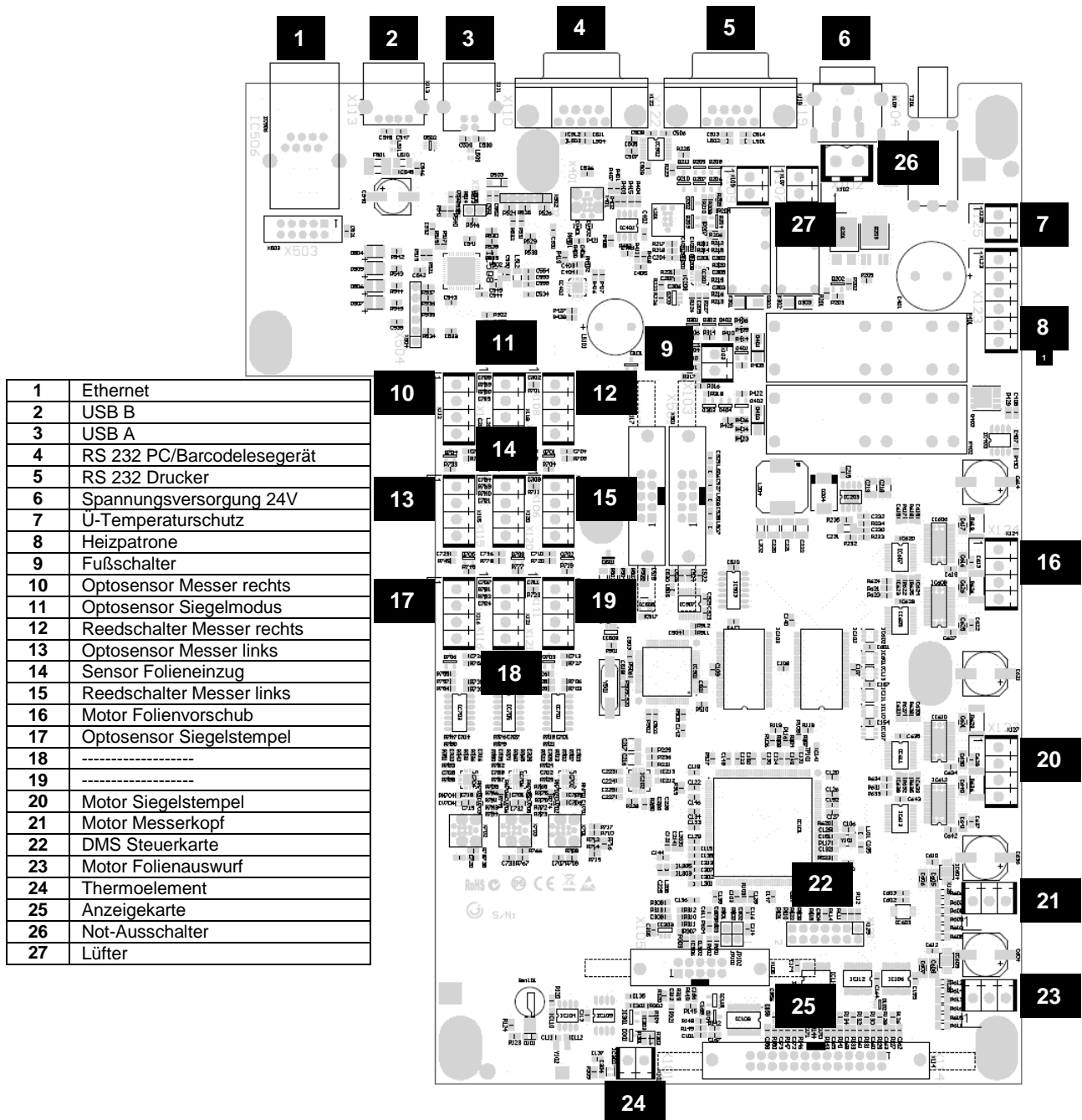
Kapitel 5

5.9.1.5 Funktion Speicher löschen

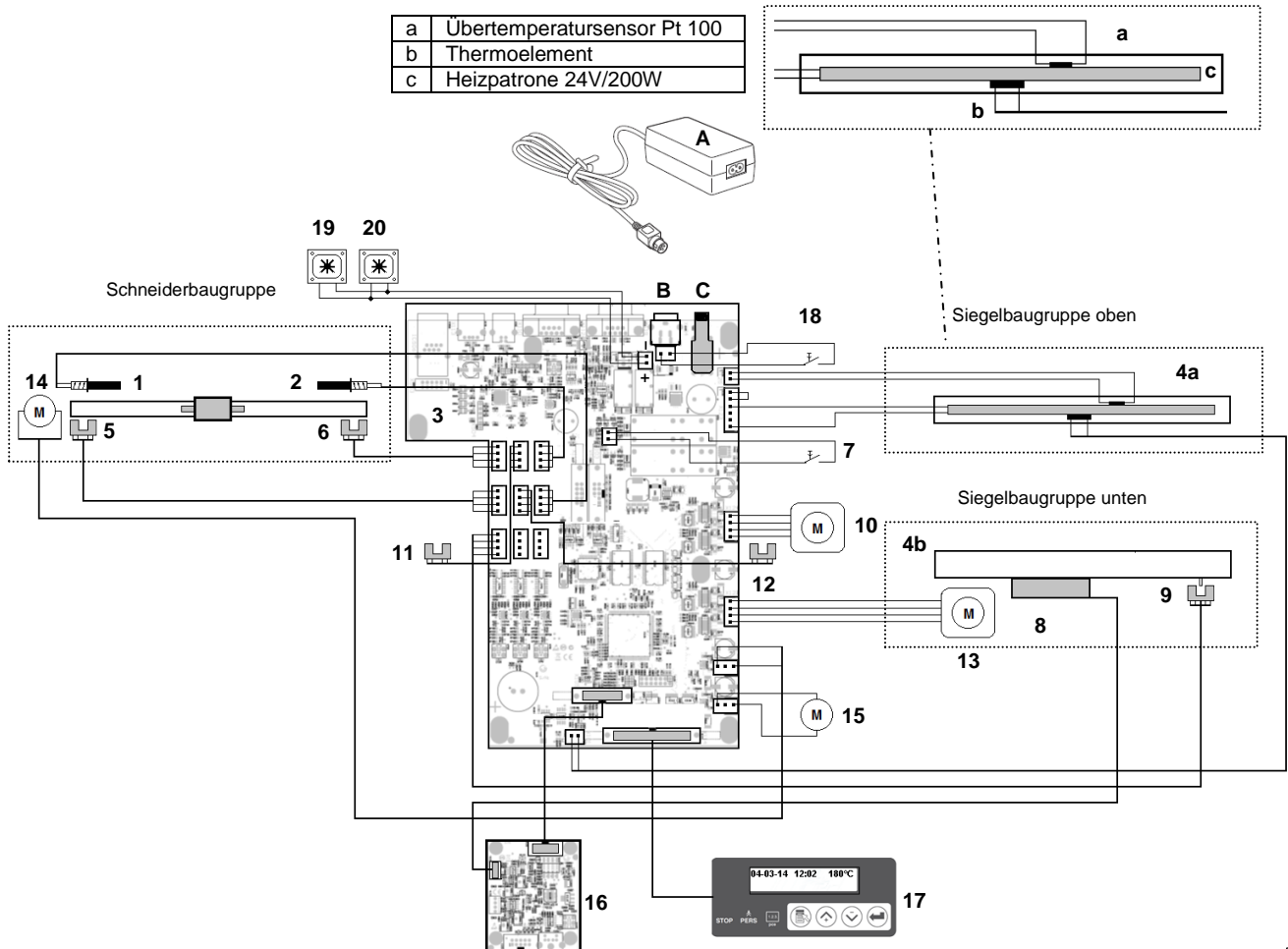
<p>Funktion ausführen oder nicht ausführen Folgende gespeicherten Daten werden gelöscht: Bedienernamen mit Passwort</p> <p>Auswahl übernehmen</p>	  	<p>Speicher löschen JA NEIN</p>
---	---	--

6 Technische Daten

6.1 Steckerbelegung der Steuerkarte 1.461.021



6.2 Schalt- und Verdrahtungsplan



	Bezeichnung	Artikelnummer
1	Reedkontakt Messer links	1.592.024
2	Reedkontakt Messer rechts	6.543.011
3	Steuerkarte	1.461.021
4	Siegelbaugruppe	1.616.057
5	Optosensor Messer links	1.561.012
6	Optosensor Messer rechts	1.561.013
7	Fußschalter	1.592.008
8	Kraftmesszelle	6.430.004
9	Optosensor Siegelstempel	1.561.012
10	Schrittmotor Folieneinzug	6.212.034
11	Optosensor Siegelmodus	1.561.013
12	Optosensor Papiereinzug	1.561.012
13	Schrittmotor Siegelstempel	1.212.029
14	Motor Schneidmesser	6.212.032
15	Motor Verpackungsvorschub	6.212.033
16	DMS Steuerkarte	1.410.089
17	Anzeigekarte	1.410.017
18	NOT-Ausschalter	6.561.026
19	Lüfter links	6.212.037
20	Lüfter rechts	6.212.035
A	Spannungsversorgung 100-240V/24V	6.533.003
B	Anschluss Spannungsversorgung	
C	Ein-Aus Schalter	

hm 8000 AS hm 8000 AS-V	Technische Daten	Kapitel 6
----------------------------	------------------	-----------

6.3 Spezifikationen

Anschlussdaten

Netzanschluss	[V]	100 - 240
Netzfrequenz	[Hz]	50 / 60
Leistungsaufnahme	max. [W]	221

Mechanik

Abmessungen	Länge [mm]	740
	Breite	355
	Höhe	240
Gehäusedeckel		Edelstahl AISI 304
Gehäuseunterteil		Metall, pulverbeschichtet
Gewicht	[kg]	29
Siegelnahtbreite	[mm]	12
Siegelnahtlänge	[mm]	420
Abstand zum Medizinprodukt	[mm]	>30 (gem. DIN 58953-7)
Produktivität	[Stck/min]	bis zu 15
Einstellbare Stückzahl	[Stck.]	1-1000
Schneidelänge	[mm]	100-1000

Prozessparameter/Siegelparameter

Siegeltemperatur	max. [°C]	220
Abschalttoleranz Siegeltemperatur	[°C]	±5
Anpresskraft (hm 8000 AS-V)	[N]	>350
Abschalttoleranz Anpresskraft (hm 8000 AS-V)	[%]	±20
Siegelzeit	[s]	0,5 – 10,0
Abschalttoleranz Siegelzeit (hm 8000 AS-V)	[%]	±10
Temperatur-Regeltoleranz	[%]	2

Elektronik und Kommunikation

System		Mikroprozessor
Schnittstellen:	RS-232 USB A/B Ethernet (LAN)	ja
Übertragungsgeschwindigkeit (Baudrate) serielle Schnittstelle PC		9.600
Elektrische Schutzklasse		3


Umweltparameter

Umgebungstemperatur	[°C]	5-25
Wärmeabgabe	[kJ/s]	0,1
Lärmemission nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang I 1.7.4.2 u.)	[dB/ A]	<70

hm 8000 AS hm 8000 AS-V	Konformitätserklärungen	Kapitel 7
--	--------------------------------	------------------


7 Konformitätserklärungen

7.1 CE- Konformitätserklärung der Beutelproduktionsmaschine

 74847 Obrigheim / Germany	Konformitätserklärung – Declaration of Conformity Déclaration "CE" de Conformité Declaración de conformidad de la C.E. Dichiarazione di conformità - Declaração de conformidade	9.694.035C																																																												
Gültig ab: 01.03.2014 Valid from:		Seite 1/1 Version 1.01																																																												
<p>Hiermit erklären wir, daß die Folienschweissmaschinen: Herewith we declare that the Foil sealing unit: Par la présente, nous déclarons que la gamme de Soudeuse de films plastique: Por la presente certificamos que las máquinas embolsadoras modelos: Dichiariamo con la presente che le macchine per saldatura di fogli: Por este meio se declara que as máquinas de selagem de folhas de plástico:</p> <p style="text-align: center;">hm 8000 AS SealCut, hm 8000 AS-V SealCut</p> <p>folgenden einschlägigen Bestimmungen und harmonisierten Normen entsprechen: complies with the requirements of the following regulations and harmonised standards: corresponde aux dispositions suivantes et standards harmonise: objeto de esta Declaración cumple con las siguientes disposiciones: Sono conformi alle seguenti disposizioni in materia nonché alle seguente norme armonizzate: correspondem às seguintes determinações e normas harmonizadas:</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">EG - Maschinenrichtlinie</td> <td style="width: 30%;"></td> <td style="width: 20%; text-align: right;">2006/42/EG</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Machinery directive</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Directive "CE" rel. aux machines</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Directiva de Maquinaria de la CE</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Direttiva CE sulle macchine nella versione</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Directiva da UE relativa a maquinaria</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>EMV-Richtlinie</td> <td>EMC-directive</td> <td></td> <td style="text-align: right;">2004/108/EG</td> </tr> <tr> <td>Directive CEM</td> <td>Directiva da CEM</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Direttiva CEM</td> <td>Directiva CEM</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>RoHS-Richtlinie</td> <td>RoHS-directive</td> <td></td> <td style="text-align: right;">2011/65/EG</td> </tr> <tr> <td>Directive RoHS</td> <td>Directiva de RoHS</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Direttiva RoHS</td> <td>Directiva RoHS</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Harmonisierte Normen</td> <td>Harmonized standards</td> <td>EN ISO 12100</td> <td>EN 60204-1</td> </tr> <tr> <td>Standard harmonise</td> <td>Las normas armonizadas</td> <td>EN ISO 13857</td> <td>EN 61000-6-1</td> </tr> <tr> <td>Norme armonizzate</td> <td>Normas harmonizadas</td> <td></td> <td>EN 61000-6-3</td> </tr> </table> <p>Verantwortliche Person für die Technischen Unterlagen siehe unten Responsible person for technical documentation see below La personne responsable pour la documentation technique est mentionnée au-dessous</p> <div style="text-align: center;">  <hr style="width: 200px; margin: 0 auto;"/> <p>Torsten Ehrhardt Prokurist / authorized officer</p> <p>hawa GmbH, Obere Au 2, D-74847 Obrigheim, Germany</p> </div>			EG - Maschinenrichtlinie		2006/42/EG		Machinery directive				Directive "CE" rel. aux machines				Directiva de Maquinaria de la CE				Direttiva CE sulle macchine nella versione				Directiva da UE relativa a maquinaria				EMV-Richtlinie	EMC-directive		2004/108/EG	Directive CEM	Directiva da CEM			Direttiva CEM	Directiva CEM			RoHS-Richtlinie	RoHS-directive		2011/65/EG	Directive RoHS	Directiva de RoHS			Direttiva RoHS	Directiva RoHS			Harmonisierte Normen	Harmonized standards	EN ISO 12100	EN 60204-1	Standard harmonise	Las normas armonizadas	EN ISO 13857	EN 61000-6-1	Norme armonizzate	Normas harmonizadas		EN 61000-6-3
EG - Maschinenrichtlinie		2006/42/EG																																																												
Machinery directive																																																														
Directive "CE" rel. aux machines																																																														
Directiva de Maquinaria de la CE																																																														
Direttiva CE sulle macchine nella versione																																																														
Directiva da UE relativa a maquinaria																																																														
EMV-Richtlinie	EMC-directive		2004/108/EG																																																											
Directive CEM	Directiva da CEM																																																													
Direttiva CEM	Directiva CEM																																																													
RoHS-Richtlinie	RoHS-directive		2011/65/EG																																																											
Directive RoHS	Directiva de RoHS																																																													
Direttiva RoHS	Directiva RoHS																																																													
Harmonisierte Normen	Harmonized standards	EN ISO 12100	EN 60204-1																																																											
Standard harmonise	Las normas armonizadas	EN ISO 13857	EN 61000-6-1																																																											
Norme armonizzate	Normas harmonizadas		EN 61000-6-3																																																											
hawa GmbH Obere Au 2-4 74847 Obrigheim / Germany	T + 49 (0) 6261 / 9770-0 F + 49 (0) 6261 / 9770-69 info@hawa.com www.hawa.com	Amtsgericht Mannheim: HRB 441011 Geschäftsführer: Hans Wolf und Christian Wolf Firmensitz: Obrigheim	<small>This document and the contents hereof are considered proprietary and confidential information of hawa and disclosure to unauthorized individuals or dissemination, publication, or copying is prohibited without prior written consent by hawa GmbH, 74847 Obrigheim, Germany.</small>																																																											

hm 8000 AS hm 8000 AS-V	Konformitätserklärungen	Kapitel 7
----------------------------	--------------------------------	------------------

7.2 DIN EN ISO 11607-2 / DIN 58953-7 Konformitätserklärung

 74847 Obrigheim / Germany	Konformitätserklärung – Declaration of Conformity Déclaration de Conformité Declaración de conformidad Dichiarazione di conformità - Declaração de conformidade	9.694.035D						
Gültig ab: 01.08.2014 Valid from:		Seite 1/1 Version 1.01						
<p>Hiermit erklären wir, daß die Folienschweissmaschinen: Herewith we declare that the Foil sealing unit: Par la présente, nous déclarons que la gamme de Soudeuse de films plastique: Por la presente certificamos que las máquinas embolsadoras modelos: Dichiariamo con la presente che le macchine per saldatura di fogli: Por este meio se declara que as máquinas de selagem de folhas de plástico:</p> <p style="text-align: center;">hm 8000 AS-V</p> <p>folgenden einschlägigen Bestimmungen und harmonisierten Normen entsprechen: complies with the requirements of the following regulations and harmonised standards: corresponde aux dispositions suivantes et standards harmonise: objeto de esta Declaración cumple con las siguientes disposiciones: Sono conformi alle seguenti disposizioni in materia nonché alle seguitie norme armonizzate: correspondem às seguintes determinações e normas harmonizadas:</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">Anforderungen an die Hygiene bei der Aufbereitung von Medizinprodukten. Empfehlung der Kommission für Krankenhaushygiene und Infektionsprävention(KRINKO) beim Robert Koch-Institut(RKI) und des Bundesinstitutes für Arzneimittel und Medizinprodukte(BfArM)</td> <td style="width: 50%;">KRINKO / BfArM Bundesgesundheitsblatt 2012 55:1244-1310</td> </tr> <tr> <td>Verpackungen für in der Endverpackung zu sterilisierende Medizinprodukte – Teil 2: Validierungsanforderungen an Prozesse der Formgebung, Siegelung und des Zusammenstellens Packaging for terminally sterilized medical devcies – Part 2: Validation requirements for forming, sealing and assembly processes Emballages des dispositifs médicaux stérilisés au stade terminal – Partie 2: Exigences relatives aux procédés de mise en forme, de fermeture et d'assemblage</td> <td>DIN EN ISO 11607-2:2006 ANSI/AAMI/ISO 11607-2:2006</td> </tr> <tr> <td>Sterilisation – Sterilgutversorgung – Teil 7: Anwendungstechnik von Sterilisationspapier, Vliesstoffen, gewebten textilen Materialien, Papierbeuteln und siegelfähigen Klarsichtbeuteln und –schläuchen Sterilization – Sterile supply – Part 7: Use of sterilization paper, nonwoven wrapping material, textile materials, paper bags and sealable pouches and reels Stérilisation – Approvisionnement en produits stériles – Partie 7: Utilisation de papier pour stérilisation, de matériaux d'enveloppe en non-tissé, matériaux textiles tissés, de sacs en papier, de sachets et gaines scellables</td> <td>DIN 58953-7:2010</td> </tr> </table> <p style="text-align: center;">  <hr/> Torsten Enhardt Prokurist / authorized officer hawa GmbH, Obere Au 2, D-74847 Obrigheim, Germany </p>			Anforderungen an die Hygiene bei der Aufbereitung von Medizinprodukten. Empfehlung der Kommission für Krankenhaushygiene und Infektionsprävention(KRINKO) beim Robert Koch-Institut(RKI) und des Bundesinstitutes für Arzneimittel und Medizinprodukte(BfArM)	KRINKO / BfArM Bundesgesundheitsblatt 2012 55:1244-1310	Verpackungen für in der Endverpackung zu sterilisierende Medizinprodukte – Teil 2: Validierungsanforderungen an Prozesse der Formgebung, Siegelung und des Zusammenstellens Packaging for terminally sterilized medical devcies – Part 2: Validation requirements for forming, sealing and assembly processes Emballages des dispositifs médicaux stérilisés au stade terminal – Partie 2: Exigences relatives aux procédés de mise en forme, de fermeture et d'assemblage	DIN EN ISO 11607-2:2006 ANSI/AAMI/ISO 11607-2:2006	Sterilisation – Sterilgutversorgung – Teil 7: Anwendungstechnik von Sterilisationspapier, Vliesstoffen, gewebten textilen Materialien, Papierbeuteln und siegelfähigen Klarsichtbeuteln und –schläuchen Sterilization – Sterile supply – Part 7: Use of sterilization paper, nonwoven wrapping material, textile materials, paper bags and sealable pouches and reels Stérilisation – Approvisionnement en produits stériles – Partie 7: Utilisation de papier pour stérilisation, de matériaux d'enveloppe en non-tissé, matériaux textiles tissés, de sacs en papier, de sachets et gaines scellables	DIN 58953-7:2010
Anforderungen an die Hygiene bei der Aufbereitung von Medizinprodukten. Empfehlung der Kommission für Krankenhaushygiene und Infektionsprävention(KRINKO) beim Robert Koch-Institut(RKI) und des Bundesinstitutes für Arzneimittel und Medizinprodukte(BfArM)	KRINKO / BfArM Bundesgesundheitsblatt 2012 55:1244-1310							
Verpackungen für in der Endverpackung zu sterilisierende Medizinprodukte – Teil 2: Validierungsanforderungen an Prozesse der Formgebung, Siegelung und des Zusammenstellens Packaging for terminally sterilized medical devcies – Part 2: Validation requirements for forming, sealing and assembly processes Emballages des dispositifs médicaux stérilisés au stade terminal – Partie 2: Exigences relatives aux procédés de mise en forme, de fermeture et d'assemblage	DIN EN ISO 11607-2:2006 ANSI/AAMI/ISO 11607-2:2006							
Sterilisation – Sterilgutversorgung – Teil 7: Anwendungstechnik von Sterilisationspapier, Vliesstoffen, gewebten textilen Materialien, Papierbeuteln und siegelfähigen Klarsichtbeuteln und –schläuchen Sterilization – Sterile supply – Part 7: Use of sterilization paper, nonwoven wrapping material, textile materials, paper bags and sealable pouches and reels Stérilisation – Approvisionnement en produits stériles – Partie 7: Utilisation de papier pour stérilisation, de matériaux d'enveloppe en non-tissé, matériaux textiles tissés, de sacs en papier, de sachets et gaines scellables	DIN 58953-7:2010							
hawa GmbH Obere Au 2-4 74847 Obrigheim / Germany	T + 49 (0) 6261 / 9770-0 F + 49 (0) 6261 / 62015 info@hawa.com www.hawa.com	Amtsgericht Mannheim: HRB 441011 Geschäftsführer: Hans Wolf und Christian Wolf Firmenstz: Obrigheim						
This document and the contents thereof are considered proprietary and confidential information of hawa and disclosure to unauthorized individuals or dissemination, publication, or copying is prohibited without prior written consent by hawa GmbH, 74847 Obrigheim, Germany.								

9.910.007, Version: 2.01

hm 8000 AS
hm 8000 AS-V

Konformitätserklärungen

Kapitel 7

7.3 CE Konformitätserklärung Drucker

MANUFACTURERS DECLARATION OF CONFORMITY

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

Means of conformity

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

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

Test report N°: S68427

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

Test report N°: E68427-1

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

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

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

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

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

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

Function: Managing Director
Date: 01.09.2009

Signature: Dave Joyce



7.4 CE Konformitätserklärung Barcodelesegerät



DECLARATION OF CONFORMITY



EC-053

Rev.: 1

Pag.: 1 di 1

Datalogic Scanning Group Srl
Via S. Vitalino, 13
Lippo di Calderara di Reno (BO)
40012 Italy

dichiara che
declares that the
déclare que le
bescheinigt, daß das Gerät
declare que el

Gryphon D41xx Black and Gryphon D41xx White

e tutti i suoi modelli
and all its models
et tous ses modèles
und seine Modelle
y todos sus modelos

sono conformi alle Direttive del Consiglio Europeo sottoelencate:
are in conformity with the requirements of the European Council Directives listed below:
sont conformes aux spécifications des Directives de l'Union Européenne ci-dessous:
den nachstehenden angeführten Direktiven des Europäischen Rats:
cumple con los requisitos de las Directivas del Consejo Europeo, según la lista siguiente:

2004/108/EC EMC Directive

Basate sulle legislazioni degli Stati membri in relazione alla compatibilità elettromagnetica ed alla sicurezza dei prodotti.
On the approximation of the laws of Member States relating to electromagnetic compatibility and product safety.
Basée sur la législation des Etats membres relative à la compatibilité électromagnétique et à la sécurité des produits.
Über die Annäherung der Gesetze der Mitgliedsstaaten in bezug auf elektromagnetische Verträglichkeit und Produktsicherheit entsprechen.
Basado en la aproximación de las leyes de los Países Miembros respecto a la compatibilidad electromagnética y las Medidas de seguridad relativas al producto.

Questa dichiarazione è basata sulla conformità dei prodotti alle norme seguenti:
This declaration is based upon compliance of the products to the following standards:
Cette déclaration repose sur la conformité des produits aux normes suivantes:
Diese Erklärung basiert darauf, daß das Produkt den folgenden Normen entspricht:
Esta declaración se basa en el cumplimiento de los productos con las siguientes normas:

EN 55022 (CLASS B ITE), SEPTEMBER 1998:
AMENDMENT A1 (CLASS B ITE), OCTOBER 2000:

LIMITS AND METHODS OF MEASUREMENTS OF RADIO DISTURBANCE
CHARACTERISTICS OF INFORMATION TECHNOLOGY EQUIPMENTS

EN 55024, SEPTEMBER 1998:

INFORMATION TECHNOLOGY EQUIPMENT
IMMUNITY CHARACTERISTICS
LIMITS AND METHODS OF MEASUREMENT

Lippo di Calderara, July 7th, 2009

Ruggero Cacioppo
Quality Assurance Manager