



autoMAP 200E

Tam Otomatik MAP Ambalaj Hattı KULLANICI REHBERİ

MÜŞTERİ :
SERİ NUMARASI :
ÜRETİM TARİHİ :
ÜRETİM NUMARASI :
ÜRÜN AYRINTILARI :

APACK Yayınıdır.

autoMAP Serisi 200E için Kullanıcı Rehberi

APACK Tarafından Hazırlanmıştır.

İstanbul, Türkiye

Copyright ©2015

Telif Hakkı

Rehberin tüm hakları saklıdır. Rehberin hiçbir bölümü başka bir dile çevrilemez, başka bir yazı kalıbına aktarılamaz ve kopyası alınamaz. Rehberde bulunan tüm yazılar, bilgiler, resimler, şekiller, tablolar yayıncıdan yazılı bilgi alınmadan hiçbir mecrada kullanılamaz. Kullanıcılar bu rehberi hiçbir şekilde üçüncü şahıslara, kurum ve kuruluşlara veremez. Rehberin içerdiği bilgiler **sanayii bilgisidir** ve firma ile müşteri arasında saklıdır.

APACK, rehberdeki bütün içeriği bilgi vermeden değiştirme hakkını saklı tutmaktadır.

Her koşulda, **APACK** tarafından üretilen *makinerler / yardımcı unsurlar / tasarılar / sistem çözümleri / kalıplar / makine parçaları / ambalaj sistemleri / makine işletim-PLC yazılımları / elektrik ve elektronik aksamalar / mekanik aksamalar / tek ve çok katmanlı film teknolojileri / tek veya çok katmanlı tabak teknolojileri / gaz karışımları teknolojileri / ambalajlama teknikleri / ürüne özel ambalaj çözümleri / marka-model isimleri* **APACK** tarafından tescil altına alınmıştır. Marka isim ve ürün telif hakları **APACK**'a aittir.

Ayrıca müşteri için tasarlanan kalıpların bütün tasarım, üretim ve tescil hakları APACK'a aittir. Müşteri isterse, APACK tarafından tasarlanan ve üretilen kalıpların tasarımı, telif ve tescil haklarını ücreti mukabili APACK'tan satın alabilir.

Ürünlerin biçim ve teknolojik olarak kopyalanması, yeniden üretilmesi, APACK'ın yazılı izni olmadan üçüncü kişilere satılması yasaktır ve bu durum yerel ve uluslararası hukuk tarafından koruma altına alınmıştır.

ÖN UYARILAR

- Makineyi kullanmadan önce kullanıcı rehberini dikkatle okuyun. Rehberde yazılmış olan yönergelere kesinlikle uyun.
- Makinenin kapaklarını açmayın. Vidalanmış panellerini sökme.
- Makineye farklı bir aksam takmaya çalışmayın.
- Makineni içine sıvı girmesine izin vermeyin. Sudan ve rutubetten koruyun.
- Makine çalışırken veya temizlenirken azami dikkat gösterin.
- Her zaman topraklanmış enerji hattı kullanın.
- Her zaman makinenin teknik özelliklerine uygun değerlerde enerji / gaz / basınçlı hava kullanın.
- Üretim bitiminde makineyi kapatın, fişini prizden çekin. Gaz tanklarını, gaz mikserlerini, hava kompresörlerini kapatın.
- Üretim bitiminde kaynak fitillerini nemli bezle silin, kalıp havuzunu temizleyin. Atık film bobinini boşaltın.
- Makineyle ilgili bakım bilgilerini dikkatle okuyun ve yönlendirmeleri adım adım izleyin.
- Makinelerin montajı, onarımı ve bakımı sadece özel eğitim almış personel veya APACK yetkili servisleri tarafından yapılmalıdır.
- Makineyi her zaman temiz tutun. Toz, kir, ürün artıkları, yağ ve lekeleri her üretim sonrası temizleyin.
- Makineyi temizlemeden, bakım veya onarım yapmadan ve parça değiştirmeden önce mutlaka düğmesinden kapatın ve fişini çekin.
- Kollarınızı, ellerinizi ve parmaklarınızı makinenin hareketli parçalarına yaklaştırmayın.
- Makine çalışırken elinizi kaynak bölgesinin hareketli aksamına yaklaştırmayın, aralıklara elinizi veya parmaklarınızı sokmayın.
- Makine çalışırken kaynak havuzu kapağını açmayın. Kaynak alanına müdahale etmeyin.
- Film sarması, kırışması, kopması gibi müdahale gereken durumlarda MUTLAKE makineyi durdurun ve/veya enerjisini kapatın
- Makine çalışırken hareket ettirmeyin.
- Makine çalışırken film değiştirmeyin.
- Makine çalışırken elektrik panosu ile oynamayın.
- Makine çalışırken vakum pompası bakımı ve yağ değişimi yapmayın.
- Makine çalışırken gaz-hava-elektrik bağlantılarını değiştirmeyin.
- Makineyi eğitim almamış çalışanların kullanmasına izin vermeyin. Hem makine hem tesisat hem ürün hem de çalışan zarar görebilir.
- Makineyi sadece APACK tarafından kullanım eğitimi verilmiş çalışanlar kullanabilir. Ehliyetsiz kişilerin makineyi kullanmasına izin vermeyin.



Değerli Müşterimiz,

APACK Tam Otomatik autoMAP200 serisi ambalaj makinemizi kullanmayı tercih ettiğiniz için teşekkür ederiz.

Bu modelimiz her türlü gıdanın sağlıklı bir şekilde plastik türevleri, alüminyum ve kağıt tabaklarda, üst film ile kaynak edilerek ambalajlanması için tasarlanmış ve imal edilmiştir. autoMAP, ambalaj hattı üzerindeki yardımcı unsurlarla (dolum, tartım, tabak besleme vb) ürün doldurulmuş tabakların içindeki atmosferi ürünün niteliğine göre tercih edilen değerlerde ayarlar ve ağzını üst film ile kaynak yapar.

autoMAP serisi, büyük sanayi tip makineler olduğundan dolayı, kaynak contası değişimi, yağ değişimi gibi basit olanların dışında kalan bakım ve onarımların mutlaka APACK yetkili servislerince yapılması gereklidir. APACK yetkili servislerince yapılmayan bakım ve onarım işlemlerinden doğan zararlardan APACK sorumlu değildir ve bu tür müdahaleler makinelerin garanti kapsamından düşmesine sebep olur.

Makinemizin kurulacağı ve çalışacağı alanın uygunluğu, alanın düzenlenmesi, gerekli olduğu takdirde ek inşaat yapılması işleri, sorumluluğu ve mali yükü müşteriye aittir.

Makinemizi uzun yıllar sorunsuz bir şekilde kullanabilmek için kullanıcı rehberini dikkatlice okuyun ve yönergelerle uyunuz.



APACK TECH-TEAM



İÇİNDEKİLER

KONU	Sayfa
REHBERDE KULLANILAN SİMGELER	07
SERVİS BİLGİSİ	08
NAKLİYE VE TAŞIMA KURALLARI	10
PAKET İÇERİĞİ	10
ÜRÜN AÇIKLAMALARI	11
MAP NEDİR?	13
GENEL GÖRÜNÜM	14
AISI 304 PASLANMAZ ÇELİK	15
PARÇALAR autoMAP200E	16
ÖZELLİKLER	17
ÖZELLİKLER (Parçalar)	18
GÜVENLİK AÇIKLAMALARI	23
ÜRETİM VE KULLANIM HAKKINDA UYARILAR, NOTLAR	24
NAKLİYE VE TAŞIMA	28
KURULUM	29
ÜRETİM ALANI YERLEŞİMİ	30
ELEKTRİK TESİSATI KURULUMU	32
PNÖMATİK KURULUM/BASINÇLI HAVA	33
GAZ TESİSATI KURULUMU	34
ÖN KONTROLLER	36
KONTROL PANELİ	37
KONTROL EKРАНLARI ÇİZELGESİ	39
PLC DOKUNMATİK EKРАНLAR	40

ÜRETİM AŞAMALARI	53
KALIP DEĞİŞİMİ	56
VAKUM POMPASI	62
VAKUM POMPASI YAĞ DEĞİŞİMİ	63
FİLM DEĞİŞTİRME	64
AMBALAJ MALZEMESİ KULLANIMI	71
YEDEK PARÇALAR	72
PNÖMATİK ŞEMA	81
ELEKTRİK ŞEMALARI	82
BAKIM VE TEMİZLİK YÖNERGELERİ	96
SORUNLAR VE ÇÖZÜMLERİ	98
SERTİFİKALAR	99
MAKİNEİNİN İMHASI	102
HABERLER VE GELİŞMELER	102

REHBERDE KULLANILAN SİMGELER



NOT – Bu simgeyle işaretlenmiş yazılar konuyla ilgili yorumları, ek bilgileri ve ilginç fikirleri içerir.



DİKKAT- Bu simgeyle işaretlenmiş yazılar, yaralanma ve sakatlanma riski taşıyan işlemleri, tehlikeli makine parçalarını, kullanım sırasında, bakım ve onarım sırasında dikkat edilmesi gereken konuları anlatır.



UYARI - Bu simgeyle işaretlenmiş yazılar, riskli işlemlerde, tehlikeli makine parçalarının yaralanma, sakatlanma ve ölüme yol açabilecek durumlara karşı çok dikkatli davranmamız konusunda uyarılar içerir.



YASAK - Bu simgeyle işaretlenmiş yazılar, üretim, kurulum, işletim, bakım ve onarım, temizlik işlemleri sırasında kaçınılması gereken, kuralların dışına çıkılmaması gereken kesin durumları anlatır.



ELEKTRİK UYARISI - Bu simgeyle işaretlenmiş yazılar, elektrik enerjisiyle çalışan aksamaları anlatırken, elektrik çarpma tehlikesi olduğunu belirtir. Dikkatsiz davranılırsa yaralanma veya ölüm tehlikesi olduğunu işaret eder.

SERVİS BİLGİSİ



Değerli Dostumuz,

Satın aldığınız ürünümüz her türlü malzeme ve imalat hatalarına karşı satın aldığınız tarihten itibaren bir yıl süreyle firmamız garantisidir. APACK, garanti süresi içinde gerçekleşebilecek olası bir arıza durumunda herhangi bir müdahalede bulunmadan APACK Yetkili Servis Merkezlerine veya APACK Genel Merkezine başvurmanız halinde, sözleşme şartlarında belirtilen kullanıcı hataları, taşıma hataları, tesisin çalışma ve koşullarından dolayı oluşan arızalar, doğal afetler, yangın, patlama, su baskını, soygun gibi mücbir sebeplerden oluşan hasar ve arızalar dışında arızalı parçaları ücretsiz olarak değiştirmeyi ve/veya makineyi gerektiği şekilde onarmayı taahhüt eder. Böyle bir durumda APACK sadece servis ücreti talep edecektir. Makinenin herhangi parçası, ünitesi, birimi veya bileşeni, garanti süresi içinde olsun veya olmasın, her türlü bakım- onarım veya servisi sadece APACK Yetkili Servisleri tarafından yapılmalıdır. APACK tarafından onaylanmamış yetkisiz kişi veya servislerin müdahalesi durumunda Garanti Taahhüdü devre dışı kalır. **APACK YETKİLİ OLMAYAN, EĞİTİM VERİLMEMİŞ KİŞİLERİN YA DA PERSONELİN KULLANIMI VEYA SERVİSİ NEDENİYLE OLUŞACAK ARIZA VE HASARLARDAN VE KAYIPLARDAN SORUMLULUK ÜSTLENMEZ.**

Fabrika adresimiz ve telefon numaramız, makinenizin seri numarası, enerji nitelikleri makine üzerine yerleştirilmiş kimlik plakasında gösterilmiştir:

Üretici: APACK Ambalaj Makine Sanayi ve Tic.Ltd.Sti
Adres: Ferhatpaşa Mah. 22.Sokak No:43 • 34888 Ataşehir
İstanbul/Türkiye
Telefon: +90 216 661 33 71
Fax : +90 216 661 33 70
E-Posta: info@apack.com.tr
service@apack.com.tr

SINIRLI GARANTİ

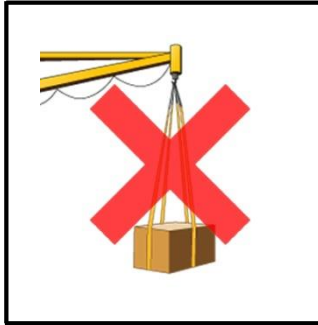
APACK, bahse konu makineleri üreten ve satan APACK Ambalaj Makine Sanayi ve Tic.Ltd.Sti. tarafından üretilmiş olan autoMAP serisi Tam Otomatik Ambalaj Makinesi, normal kullanım ve servis koşulları altında malzeme ve işçilik açısından herhangi bir kusur içermeyeceğini garanti eder. Her bir yeni makine için uygulanan garanti süresi ilk kurulum veya çalıştırma tarihinden itibaren on iki (12) aydır. APACK, makinelerinde kullandığı diğer firmalara ait elektronik ve mekanik aksamlar için herhangi bir garanti vermemekle ve sorumluluk üstlenmemekle birlikte bunlarla ilgili garanti kapsamı içinde arızalanma durumlarında arızalı parçayı yenisiyle değiştirmeyi taahhüt eder. APACK'ın satın alan taraf ile ilgili yegane sorumluluğu APACK tarafından malzeme veya işçilik açısından kusurlu bulunan ürünün veya parçanın tamiri veya değişimi ile sınırlıdır. APACK ürünlerin veya parçaların, nakliye masrafları satın alan tarafça karşılanmak koşuluyla, inceleme ve analiz amaçları ile APACK tarafından belirlenen bir tesise gönderilmesini talep edebilir. Veya APACK, yetkili elemanlarını makinenin bulunduğu yere göndererek servis hizmeti verebilir. Ancak arızalı olmadığı kanıtlanan, kullanım veya bilgi eksikliğinden doğan sorunlarda, her bir ürün veya parça ile ilgili nakliye ve işçilik masrafları, satın alan tarafa ait olacaktır, servis hizmeti ücretlendirilecektir. Garanti kapsamındaki işler APACK veya sadece APACK tarafından önerilen yetkili bir distribütör tarafından gerçekleştirilmelidir. APACK, İSTER SÖZLEŞMENİN İHLAL EDİLMESİ, GARANTİ, HAKSIZ FİİL (İHMAL VE KUSURSUZ SORUMLULUK DA DAHİL OLMAK ÜZERE) NEDENİYLE KAYNAKLANMIŞ OLSUN VEYA APACK TARAFINDAN SATILAN ÜRÜNLERLE İLGİLİ KANUN YA DA MÜLKİYET İLE İLGİLİ DİĞER TEORİLERE VEYA HERHANGİ BİR TAAHHÜT, FİİL VEYA KUSURA BAĞLI OLARAK HERHANGİ FARKLI BİR YÜKÜMLÜLÜK VEYA SORUMLULUĞA SAHİP DEĞİLDİR. Bir önceki maddenin genellik özelliğini sınırlamaksızın, APACK özellikle maddi kayıplar, cezalar, özel veya cezai kayıplar, kâr veya gider kaybindan kaynaklanan kayıplar, arıza süresi, iyi niyet kaybı, sermaye maliyeti, ikâme mallar veya hizmetler ile ilgili maliyetler veya herhangi bir türden ekonomik kayıplar veya satın alan tarafın müşterilerinin veya herhangi bir üçüncü tarafın bu türden hasarları, masrafları veya kayıpları ile ilgili talepler konusunda sorumluluk kabul etmemektedir. APACK HER TÜRLÜ SONUÇ OLARAK ÇIKAN, TESADÜFİ, DOLAYLI VE RASTLANTISAL HASARLAR İLE İLGİLİ SORUMLULUK KABUL ETMEMEKTEDİR. Bu garanti normal yıpranma ve aşınma; ihmal; doğal afetler; vandalizm; kötüye kullanma; hatalı kullanım; ilgisizlik; kaza veya APACK'ın kontrolü dışında kalan nedenler, herhangi bir sınırlama olmaksızın yangınlar, donmalar, seller ve diğer doğal afetler dahil olmak kaydıyla; aşırı yüklenme, yetkisiz değiştirme, modifikasyon veya değişiklik yapılmış olan ürünler veya parçalar; düzgün bir şekilde monte edilmemiş, depolanmamış, kullanılmamış veya bakımı yapılmamış veya düzgün şekilde ayarlanmamış ürünler veya parçalar; normal yıpranma ve aşınma veya satın alan tarafın kusuru, ihmali veya kasıtlı zarar vermesi sonucu oluşan hasarlar; APACK tarafından temin edilmemiş olan tüm ürünler ve parçalar; APACK veya onun yetkili distribütörü veya yazılı olarak APACK tarafından yetkilendirilmiş tamir tesisi haricinde bir yerde tamir edilmiş olan ürünler ve parçalar; veya uygulanması gereken kullanım kılavuzunda veya APACK tarafından sağlanan teknik dokümanlarda belirtilen bakım prosedürlerinin yanlış şekilde uygulanması sonucunda oluşan hasarlara uygulanmamaktadır. Devredilebilirlik: Makinenin müşteri tarafından üçüncü bir şahısa satılması ve devredilmesi durumunda, APACK'ın satış yaptığı koşullar ve garantiler devre dışı kalır. Satış ve garanti koşulları üçüncü kişilere, kurum ve kuruluşlara devredilemez. Satıştan APACK'ın bilgilendirilmesi durumunda, makinenin APACK mühendisleri tarafından incelenmesi neticesinde yazılan rapora göre makinenin yeni sahibi ile yeniden servis ve garanti sözleşmesinin düzenlenmesi gereklidir. BURADA AÇIKLANAN SINIRLI GARANTİ KOŞULLARI ÖZELDİR VE DİĞER TUM SUNUMLARI VE GARANTİLERİ, İFADELERİ VEYA NİYETLERİ İKAME ETMEKTEDİR; VE APACK AÇIKÇA HERHANGİ BİR ÖZEL AMACA DAYANAN HER TÜRDEN TİCARİ VEYA ÇALIŞIRLIK GARANTİSİNİ, VEYA KULLANIM VEYA TİCARETTEN KAYNAKLANAN DİĞER TÜRDEN GARANTİLERİ REDDETMEKTE VE KAPSAM DIŞINDA TUTMAKTADIR.

NAKLİYE VE TAŞIMA KURALLARI

- Makine mutlaka uygun güç ve büyüklükteki forklift ile taşınmalıdır. Makine taşıma sandığında herhangi bir taşıma/kaldırma noktası ve bağlantısı yoktur. Makineyi her zaman dik pozisyonda taşıyın.
- autoMAP serisi makineler, sanayi tipi büyük üretim hatlarıdır. Sandık içinde veya sandık ile beraber üretim hattına ait tamamlayıcı makine parçaları bulunabilir.
- Makineyi kamyon veya TIR kasasından, kurulum yapılacak alana mümkün olan en yakın mesafede indirin. Dikkatli bir şekilde, sarsmadan / düşürmeden / devirmeden taşıyın. Makine düşmeye / devrilmeye karşı dayanıklı değildir ve (taşıma sigortası dışında) garanti kapsamı dışındadır.
- Taşıma sandığını açmak için çivileri yerinden çıkartın ve üst kapaktan başlamak üzere sandık kapaklarını açın. Bütün sandık kapakları açıldıktan sonra, makineyi palet üzerine sabitleyen takozları çıkartın.
- Makineyi forklift ile dengeli bir şekilde paletin üzerinden, kurulum yapılacak alana indirin. Ani ve sert hareketlerden kaçının. Taşıma sırasında personel güvenliğine azami dikkat gösteriniz. Makine ağırdır ve keskin yüzeyleri vardır. Dikkatsiz taşıma yaparsanız yaralanmalara sebebiyet verebilirsiniz.
- Makineyi asla kuşaklar, kancalar, taşıma bantları, vinçler ile asarak / kaldırarak taşımayınız.
- Makinenin çalışma alanının uygun ve yeterli olmaması durumunda bazı düzenlemelere ve/veya inşaaata gerek duyulabilir. Bu nedenle kurulum öncesi ölçülendirmelerin tam olarak yapılması gereklidir. Bu düzenlemelerin sorumluluğu ve mali yükü müşteriye aittir.
- Kurulum alanında makine üzerindeki plastik koruyucuları sökünüz. Makineyi daha sonra başka yerlere taşıma olasılığına karşı, taşıma malzemesini uygun bir yerde koruyunuz ya da yasalara uygun şekilde imha ediniz.
- Taşıma ve depolama sırasındaki ısı değerleri en az -25 °C ile en fazla 55 °C arasında bulunmalıdır. Aksi takdirde makine ve/ veya aksamı hasar görebilir, arızalanabilir.
- **KURULUM İÇİN SİZE BİLDİRİLMİŞ GEREKLİ MALZEMEYİ HAZIRLAYINIZ, KURULUM ALANI DÜZENLEMESİNİ YAPINIZ VE APACK YETKİLİ ELEMANLARINI BEKLEYİNİZ.**

Forklift kullanın.

Vinç veya taşıyıcı bantlar kullanmayın..





PAKET İÇERİĞİ

autoMAP200E Serisi Ana Makine

TAŞIYICI BANTLAR, TOPLAYICI MASA, TABAK BESLEME,
DOLDURMA, TARTMA, BASKI, TARTI, BARKODE, DESTEK
ELEMENLARI vb. ANLAŞMADA YER ALAN EK PARÇALAR
MÜŞTERİ İSTEĞİNE BAĞLI PARÇALAR

RESMİ EVRAKLAR

KULLANICI REHBERİ

BROŞÜR - KATALOG

NOT: Makine parçalarının biçimleri, renkleri kullanıcı kılavuzunda gösterilenden farklı olabilir. Müşteri ile yapılan sözleşme içeriği esastır.

ÜRÜN AÇIKLAMALARI

AutoMAP200E serisi modellerimiz:

- ✓ ULUSLARARASI ENDÜSTRİYEL STANDARTLARA UYGUNLUK SERTİFİKALARINA SAHİPTİR.
- ✓ ENDÜSTRİYEL ÜRETİM İÇİN DÜŞÜK MAALİYETLİDİR.
- ✓ YÜKSEK KALİTELİ MALZEMEDEN ÜRETİLMİŞTİR.
- ✓ İNTERNET İLE UZAKTAN ERİŞİM OLANAĞI VARDIR.
- ✓ KULLANIMI KOLAYDIR.
- ✓ 7/24 ÇALIŞABİLİR.
- ✓ HER TÜRLÜ ÜRETİM KOŞULLARINA UYUMLUDUR.
- ✓ BAKIMI, TEMİZLİĞİ ÇOK KOLAYDIR.
- ✓ YAZICI, BARKODE OKUYUCU, TARTI, TABAK BESLEME, OTOMATİK DOLUM VB. HER TÜRLÜ YARDIMCI UNSURLARLA UYUMLU ÇALIŞIR.
- ✓ ÜRÜNE ÖZEL BOYUTLARDA VE NİTELİKTE MÜŞTERİYE ÖZEL ÜRETİLEBİLİR.
- ✓ KALIP DEĞİŞTİRİLEBİLME ÖZELLİĞİ VARDIR. BU SAYEDE FARKLI TİP ÜRÜNLER İÇİN FARKLI TİPTE AMBALAJ ÜRETİLEBİLİR.

Ambalaj sistemlerinde, üretim kapasitesi arttıkça makinelerin hacmi büyür ve üretim kapasiteleri artar. Daha kapsamlı ve karmaşık sistemler devreye girer. Üretim aşamalarında otomatik olarak yürüyen ve birbirine bağlı pek çok makine ortak çalışmaya başlar. İşte bu tip bir kapasite artışında her türlü otomatik üretim unsuruyla ortaklaşa çalışabilen **autoMAP200E** Tam Otomatik Ambalaj Makinesi Hattı'nı müşterilerimize tavsiye ediyoruz. **autoMAP200E** geniş ve derin tabak kullanımı gerektiğinde müşterinin ihtiyacı doğrultusunda bir çözüm olarak sunulmaktadır. **MAP** ambalajda yüksek kapasiteli seri üretime ihtiyacınız varsa çözüm kesinlikle **autoMAP** serisi tam otomatik **MAP** ambalaj hatlarımızdır.

APACK Mühendisleri tarafından tasarlanan ve geliştirilen **autoMAP** serisi makinelerimiz üreticinin isteklerine uygun olarak üretilmiştir. Büyütülmüş (Extended), küçültülmüş (mini) ve Skin Ambalaj yapabilen versiyonları yanında müşterinin isteği doğrultusunda **CUSTOM** olarak üretilen makinelerimiz mevcuttur.

autoMAP serisi makinelerimiz büyük ve orta ölçekli işletmeler için istenilen üretim kapasitelerini karşılayabilmektedir.

autoMAP serisi makinelerimiz ülkemizdeki zorlu çalışma koşulları (TOZ, NEM, KİR, DENGESİZ ELEKTRİK KAYNAKLARI, KALİFİYE OLMAYAN PERSONEL vb.) gözetilerek tasarlanmıştır ve tamamen **APACK** tarafından imal edilmektedir. AISI Paslanmaz çelikten gövdesi son derece sağlamdır ve yer değiştirmelerde makinenin ayarları kolayca bozulmaz. Bütün parçaları en kaliteli malzemelerden üretilmiştir. Bakımı ve temizliği çok kolaydır. Dokunmatik ekranı sayesinde paketleme sürecinin her adımı rahatlıkla kontrol edilir. 24 adet VDC kontrol devresi ile üretimin bütün aşamaları ve olası hata mesajları kontrol ekranında görüntülenir. Her türlü tabak ve film çeşitlerine uygun olarak işlemleri ayarlanabilir. 99 program hafızası ile farklı üretim modellerine kolaylıkla geçiş yapılabilir.

autoMAP200E kolaylıkla değiştirilebilen farklı tabak kalıplarıyla, farklı tip ürün ambalajında kullanılabilir.



autoMAP serisi makinelerimiz vakumlu ve gazlıdır. Üretimde birden fazla nitelikte gaz kullanılabilir. Özel **ZERO₂XYGENE** yazılımı ile kademeli vakum işlemleri kolaylıkla uygulanabilir. Bu sayede paketin ve ürünün içindeki bütün oksijen dışarı alınır. Sıvı gıdalar, soslar, sıcak paketlenmesi gereken ürünler bile hava geçirmeyecek şekilde (hermetic) kolayca ambalajlanabilir. Ambalajın içindeki atmosfer istenilen şekilde oluşturulduktan sonra üst film, tabağın kenarlarına kaynak yapılarak kapatılır ve ambalajın içi ile dış dünyanın bağlantısı kesilir. Özellikle yurtdışına yolladığımız makinelerimize, internet aracılığıyla uzaktan erişim sağlayabiliyor ve makinelerin bütün denetimlerini yapabiliyoruz. Makinenin elektronik, mekanik ve pnömatik sistemlerini uzaktan inceleyebiliyoruz. Olası arızaları, kullanım hatalarını anında tespit edebiliyoruz. Bu sayede kısa zamanda müşterinin sorunlarını çözüp makineyi çalışır hale getirebiliyoruz.

autoMAP serisi makinelerimiz tam otomasyon olanağı sağlamakta ve büyük bir personel tasarrufu sağlamaktadır. Büyük ölçekli üretimler için en az sayıda personele ihtiyaç duyar.

Doğru bir danışmanlıkla gıdanıza uygun tabak ve üst film seçimi yaparsanız, ürününüzün raf ömrü iki yıla kadar uzayabilir. APACK bu konuda sizlere yol göstermekten mutluluk duyacaktır.

autoMAP, yurt içi ve yurt dışında 7/24 servis ve APACK garantisi ile sizlerin kullanımına sunulmuştur.

autoMAP serisi makinelerimiz uluslararası uygunluk sertifikalarına sahiptir.

autoMAP ambalajda kullanılacak her türlü tabak ve film çeşitleri **APACK** tarafından temin edilmektedir.



MAP NEDİR?



Modified Atmosphere Packaging / Atmosferi Ayarlanmış Ambalaj

MAP ambalaj (Modified Atmosphere Packaging) yöntemi gıdaların raf ömrünü uzatmaya yönelik bir gıda ambalajlama teknolojisidir. Burada esas olan plastik / kağıt / alüminyum vb. değişik malzemeye üretilmiş tabakların, içerisindeki havanın vakum metoduyla emilerek yerine özel olarak karıştırılmış ve yine atmosferde bulunan gazların doldurulması ve daha sonra ürünü dış atmosfer ortamından tamamen ayıran filmlerle kaynak (Sealing) metodu ile kapatılmasıdır.

MAP ambalajın raf ömrü, içine konulan ürünün niteliğine göre seçilerek uygun maddeden üretilmiş (plastik türevleri, kağıt, alüminyum gibi) tabak ile yine ürüne özel olarak seçilmiş veya hazırlanmış üst filmin niteliğine temelden bağlıdır. Hem tabakların hem de çok katmanlı üst filmlerin ürün ile tam anlamıyla uyumu çok önemlidir.

Bu metot taze ette ürünün raf ömrünü hiçbir katkı maddesi kullanmadan tamamen doğal yollarla 2 katına, pişmiş ürünlerde ise 6 katına kadar uzatabilmektedir.

MAP ambalajda satılan ürünlerde denetim kolaylığı, ürün standartı, ürün kimliği, hijyen garantisi gibi tamamen tüketicinin dostu olan avantajlar vardır. Dolayısıyla MAP ambalajda alınan ürünler %100 gıda güvenliğine sahip ürünlerdir.

MAP Ambalajın Kazandırdıkları:

- Daha uzun *Raf Ömrü* sağlar.
- Ürünün tadını, lezzetini, rengini ve görüntüsünü korur.
- Taşıma ve depolama sırasında ürün koruması devam eder. (Soğuk Zincire bağlı olarak)
- Hassas Medikal Ürünler için çok elverişlidir.

Ortamin getirdiği kir, toz, nem, oksidasyon ve mekanik etkilerden ürünü korur.



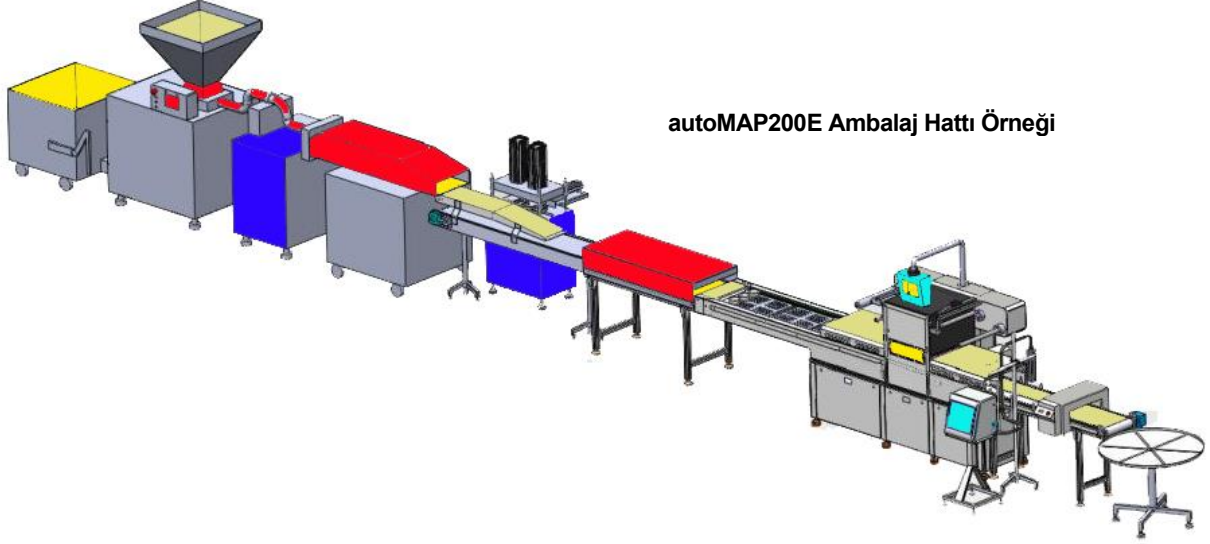
ÜRÜNÜNÜZE ÖZEL AMBALAJ TEKNİKLERİNİ TESPİT EDERKEN MUTLAKA DENEYİMLİ FİRMALARDAN DANIŞMANLIK İSTEYİNİZ. **APACK** BU KONUDA SİZLERE DESTEK VERMEKTEN MUTLULUK DUYACAKTIR.

APACK sizlere MAP ambalaj teknolojisini uygulayan makinelerini tavsiye etmektedir. Üretim kapasitenize veya ihtiyacınıza göre aşağıdaki makinelerimizi bu tür ambalaj için kullanabilirsiniz:

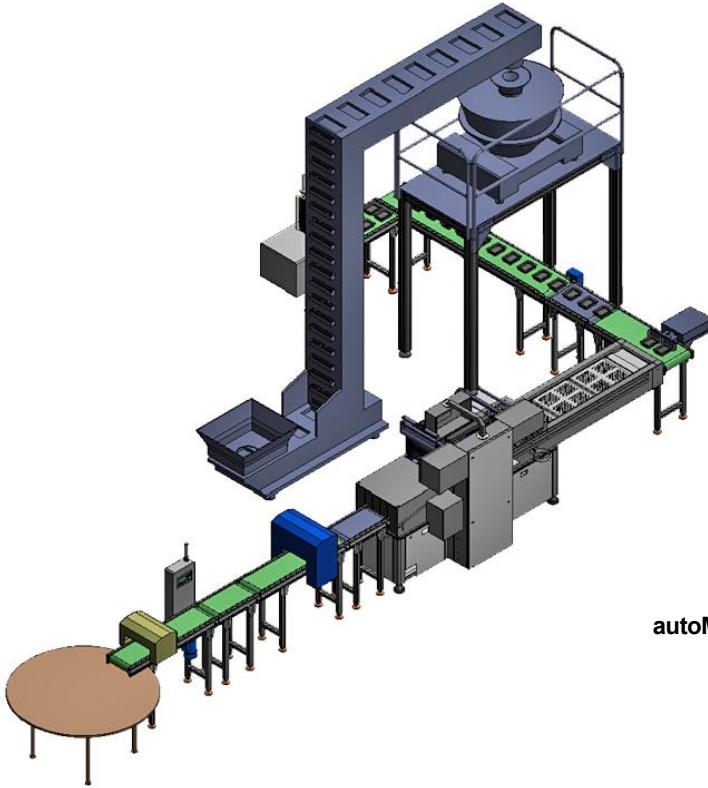
- MAP25 Serisi Tabak Kaynak Makineleri
- autoMAP200 ve MD250 Serisi Tam Otomatik Ambalaj Hatları.
- perFORMA Serisi Tam Otomatik Termoform Ambalaj Hatları

GENEL GÖRÜNÜM

autoMAP serisi ambalaj hatlarımız (APACK tarafından önerilen marka ve modellerde) çok kefeli tartı, porsiyonlama, metal dedektör, yazıcı, tabak besleme, ağırlık kontrolü, taşıyıcılar, ultraviyole üniteler, robotik kollar, otomatik doldurma üniteleri, gaz mikserleri, her tür dilimleyici vb. işleme ünitesi ile uyumlu çalışır.



autoMAP200E Ambalaj Hattı Örneği



autoMAP200E Ambalaj Hattı Örneği

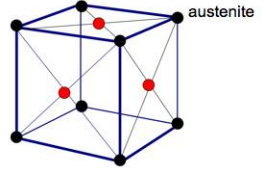
AISI 304 PASLANMAZ ÇELİK

autoMAP'ın gövdesi AISI 304 paslanmaz çelikten imal edilmiştir.



AISI 304, değişik atmosferik ortamlarda ve/veya aşındırıcı malzemelerle temas ettiğinde mükemmel korozyon direncine sahiptir. Bu tür metalin ısı direnci, şekillendirme yetenekleri, manyetizma gibi özellikleri, gıda ve medikal sistemlerde çok önemlidir.

Mükemmel şekillendirme ve kaynak özellikleri ile 304, diğer paslanmaz çelik modellerinden ayrılır. Çok yönlü kullanımı nedeniyle ilgili sektörler tarafından tercih edilir. Dengeli östenitik yapısı, ara tavlama olmaksızın çok derin çekilebilmesini sağlar. 304 paslanmaz çelik ayrıca olağanüstü kaynak özelliklerine sahiptir. İnce kesitlerin kaynağında kaynak sonrası tavlamaya ihtiyaç duyulmaz.



Tipik Mekanik Özellikler:

Ölçü	Gerilim Direnci (MPa)	En Düşük Akışkanlık Direnci 0.2% Proof (MPa)	Esneleme (% in 50mm) minimum	Sertlik	
				Rockwell B (HR B) max	Brinell (HB) max
304	515	205	40	92	201

Korozyon (Aşınma) Direnci:

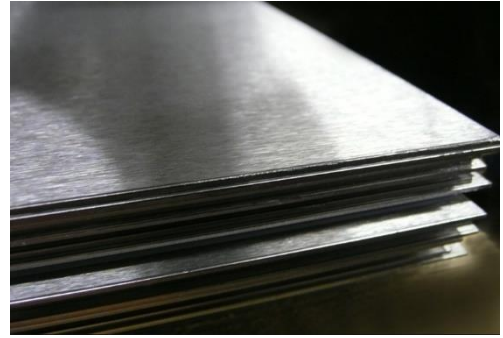
Çok çeşitli atmosferik ortamlarda ve birçok aşındırıcı ortamda mükemmel direnç gösterir. Ortam sıcaklıklarında yaklaşık 200 mg / L klorür ve 60 ° C'de yaklaşık 150 mg / L'ye kadar içme suyuna dayanıklı olduğu düşünülmektedir.

Oksidasyon dayanıklılığı:

Aralıklı hizmette 870 ° C'ye ve sürekli hizmette 925 ° C'ye kadar iyi oksidasyon direnci.

Isı Direnci:

Çözelti İşlemi (Tavlama) – Hızla 1010-1120 ° C'ye ısınır ve çabuk soğur. Bu kalitedeki çelik ısıtma işlemlerinde sertleşmez.



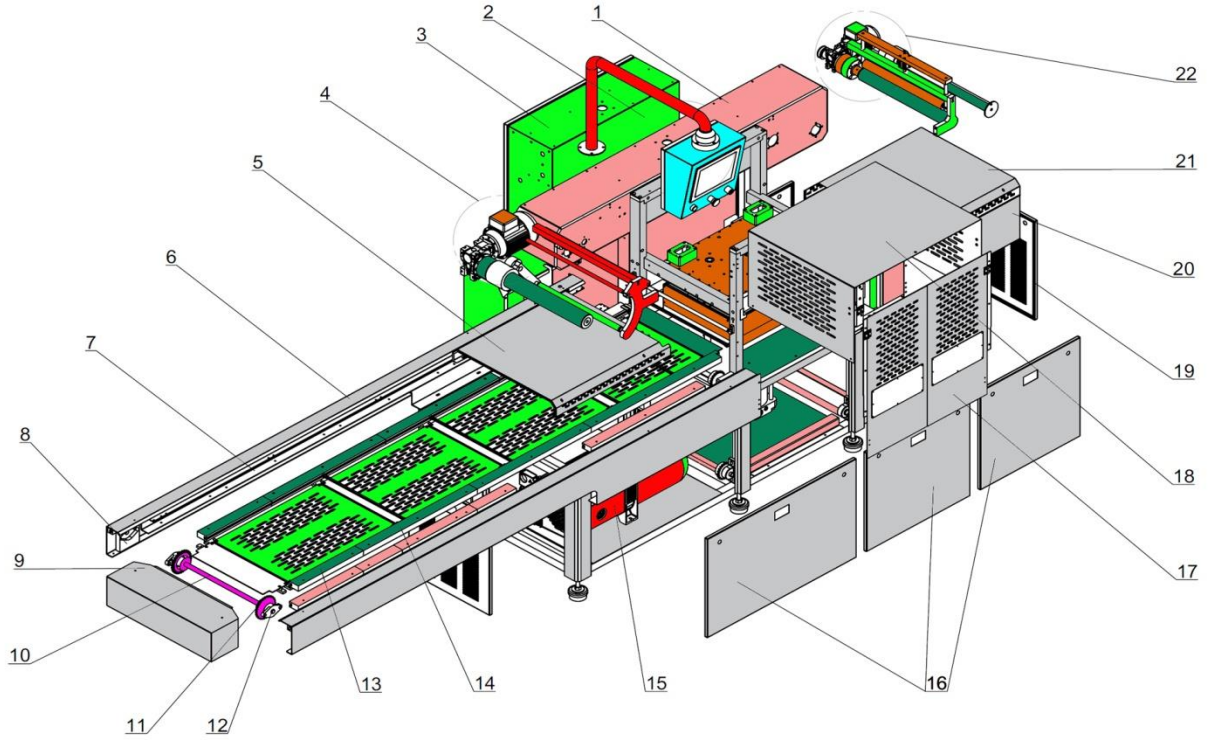
Kaynak:

Hem dolgu metali hem de dolgu metalsiz tüm standart füzyon yöntemleriyle mükemmel kaynak yapılabilir özelliği vardır.

Uygulamalar:

Gıda işleme ekipmanları, mutfak tezgahları, lavabolar, oluklar, ekipman ve cihazlar, mimari paneller, korkuluklar ve süslemeler, kimyasal kaplar, ısı eşanjörleri, madencilik, taş ocağı işleri ve su filtrasyonu için dokuma veya kaynaklı elekler, dişli bağlantı elemanları ve yaylar vb.

PARÇALAR (200E)

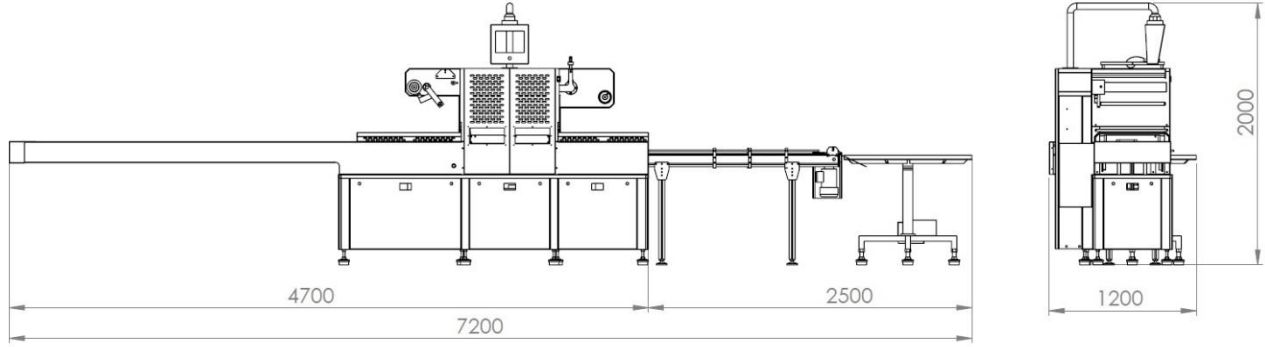


**autoMAP200E
Makine Parçaları**

BÖLÜM	AÇIKLAMA
1	Atık Film Sarma Konsolu
2	PLC Dokunmatik Ekran Kontrol Paneli
3	Elektrik Panel Dolabı
4	Pnömatic Film Yükleme Şaftı
5	Konveyör Ön Kapak
6	Konveyör Yan Kapak
7	Konveyör Zinciri
8	Konveyör Zinciri Gergi Ünitesi
9	Gergi Ünitesi Kapağı
10	Zincir Şaftı
11	Zincir Çarkları
12	Zincir Yatakları
13	İç Zincir Kanalları
14	Dış Zincir Kanalları
15	Vakum Pompası
16	Ön Kapaklar
17	Kaynak Ünitesi Ön Kapak
18	Kaynak Ünitesi Üst Kapak
19	Alt Gövde Arka Kapak
20	Konveyör Çıkışı Yan Koruma
21	Konveyör Çıkışı Kapağı
22	Atık Film Sarma Ünitesi

ÖZELLİKLER

autoMAP'ın boyutları müşterinin ihtiyacına veya taleplerine göre değişiklik gösterebiliyor. Temel autoMAP modelinin teknik özelliklerini aşağıdaki şemada bulabilirsiniz:



autoMAP200E Teknik Özellikler

ENERJİ	400V, 50-60Hz, 3/N/PE
GÜÇ	Minimum 4.0 kW - Maksimum. 8.0 kW
VAKUM POMPASI	100-160 m ³ /saat
BASINÇLI HAVA KULLANIMI	6 bar Homojen 25 Nl/işlem
KORUYUCU GAZ BASINCI	2-6 bar
KONTROL SİSTEMİ	PLC (Programmable Logic Control)
FİLM GENİŞLİĞİ	420 mm.
FİLM BOBİN ÇAPI	76 mm.
KAPASİTE	5-8 işlem/Dk (Vakum ve Gaz) 8-12 işlem/Dk (Sadece Kapatma)
OPSİYONEL	Sıvı / Toz Filtresi
BOYUTLAR	1200/5000/2080
AĞIRLIK	Sadece makine Yaklaşık 1400 Kg.
GTİP	84 224 000 00 00
MENŞEİ	Yeni / Kullanılmamış. %100 Türk malı



ÖZELLİKLER (Parçalar)

autoMAP serisi ambalaj makineleri 8 ana parçadan oluşur. GÖVDE / KONTROL PANELİ / KAYNAK ÜNİTESİ / ÜST FİLM ÜNİTESİ / ATIK FİLM ÜNİTESİ / ELEKTRİK PANELİ / VAKUM POMPASI/ GİRİŞ ÇIKIŞ KONVEYÖRLERİ

GÖVDE

Gövde tamamen AISI paslanmaz çelikten imal edilmiştir. Kaynak Ünitesi, Kontrol Paneli, Film Bobinleri üst gövdeye yerleştirilmiştir. Elektrik panosu ile Vakum Pompası alt gövde içinde bulunmaktadır. Gövde ağır çalışma koşullarına karşı dayanıklıdır.



KONTROL PANELİ

10 inç Omron Dokunmatik PLC (Programmable Logic Controller) kontrol ekranı ile, makinenin tüm işlemlerini çalışırken ve öncesinde kontrol edebilirsiniz. Makine üzerinde çeşitli alanlara yerleştirilen sensörler ile makinenin tüm üretim süreci kontrol altındadır. Farklı ürünler, farklı filmler ve farklı kalıplar için hazırlanan ayarlar 99 hafıza ünitesine kaydedilebilir ve gerektiğinde kolayca geri çağırılabilir.

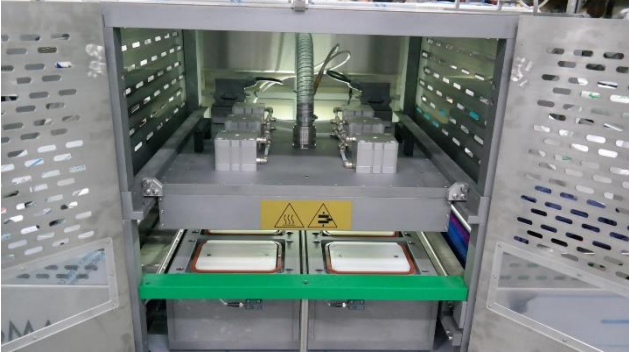
Makinenin ana güç anahtarı, kontrol kutusunun yan tarafındadır. Acil durdurma düğmesi makinenin çeşitli yerlerinde bulunur. Biri kontrol paneli kutusunun üzerindedir. Kontrol Kutusu her yöne 180 derece dönebilir. Bu şekilde, makinede çalıştığınız her yere ekranı dahatlıkla çevirebilirsiniz.

Kontrol kutusunun ön tarafında Başlat / Durdur düğmesi, Alarm Sıfırlama düğmesi ve Otomatik / Manuel Tuş Kilidi kumandaları bulunur. ALARM gösterge lambası kontrol paneli kasasının sol tarafına yerleştirilmiştir.



KAYNAK ÜNİTESİ

Gövdenin orta bölümünde alüminyumdan üretilmiş iki önemli parça vardır. Burası MAP işleminin yapıldığı, ambalaj içindeki havayı vakumlayan ve sonrasında istenilen gazı içeri dolduran ve üst film kapamasını yapan Kaynak Ünitesidir. Burada üst film tabağın üzerine çekilir, teflon ısıtıcılar tabak kenarına filmin kaynağını gerçekleştirir, ve filmin gereksiz olan kenar çapakları düzgün bir şekilde ısıtılmış bıçaklarla kesilir. Her kaynak ünitesi, müşterinin ürün seçimine göre ÖZEL OLARAK üretilir. Bu nedenle makinelerin kaynak ünitesi ölçüleri her müşteriye göre değişiklik gösterir. autoMAP200E makinesinde iki adet kaynak ünitesi bulunur.



ÜST FİLM ÜNİTESİ

Üst film ünitesi, makinenin diğer aksamlarıyla eşgüdüm çalışan pnömatik şafta sahip film besleme bölümüdür. Buradaki serbest döneli film şaftı, filmin atık film motorlu şaftı tarafından çekilmesiyle ürün kabı üzerine yerleşir. Filmin gerilimini atık film şaft motoru ayarlar. Baskılı filmler için sensörler film adımı tespit ederek filmin doğru pozisyona kadar gelmesini sağlar. Yeni tip makinelerde pnömatik film şaftları kullanılmaktadır. Bu şaftlar, film gerilimini hassas bir şekilde ayarlamaya olanak sağlar, film kopmalarını ve film esnemelerini engeller.



ATIK FİLM ÜNİTESİ

Atık Film Ünitesi, kapatma işleminin ardından artan filmi bir şaft üzerine toplayan sistemdir. Aynı zamanda filmin ürün üzerine çekilmesini sağlayan adım sayaçlı gerilim kontrollü motor bu bölümde bulunur. Yeni modellerde film gerilimini ayarlayan sıkıştırma bobinleri mekanik değil pnömatik baskı kontrollü olarak imal edilmektedir. Her üretim gününden sonra atık film şaftının boşaltılması gerekir. Aşırı yüklenen şaftlar film gerilim ayarlarını etkileyebilir. Kullanılmış filmleri geri dönüşüme kazandırmanızı tavsiye ederiz.



ELEKTRİK PANOSU

AutoMAP'in elektrik paneli, ana gövdenin bitişiğinde yer alır. Pano üzerinde yardımcı aksesuarların ethernet girişleri ve elektrik bağlantıları gibi bağlantı elemanları bulunmaktadır.

Elektrik panosunda kullanılan tüm kablolar ve elektrik-elektronik bileşenler yüksek kaliteli markalardan seçilmiştir. Pano içerisinde elektrik sigortaları, kablo konnektörleri ve PLC ünitesi gibi ana çalışma malzemeleri bulunmaktadır.

İnternet üzerinden uzaktan erişim için gerekli öğeler de kabine yerleştirilmiştir.

Kart su sıçramalarına karşı korumalı olmasına rağmen, suyla doğrudan temastan kaçınmalısınız. Çalışma sırasında panel kabinini açmayın.

Elektrik servis işlemleri sırasında makine çalıştırılmamalı, makine ana şalterden kapatılmalı, elektrik kablosu bağlantı soketinden çıkarılmalıdır. Elektrik kabini üzerindeki havalandırma ızgaraları hiçbir şekilde kapatılmamalıdır.

Makine çalışırken elektrik bağlantıları kesilmemeli veya bağlanmamalıdır.

Acil bir durumda makinenin çeşitli yerlerinde bulunan acil durdurma butonları ile makinenin çalışması durdurulmalı ve ana şalter kapatılmalıdır.

Elektrik işlemleri konusunda eğitim almamış kişiler panoya müdahale etmemelidir.



VAKUM POMPASI

autoMAP ambalaj işlemlerinde kendi vakum pompasını kullanır, harici bir pompaya ihtiyaç duymaz. Vakum pompası makine gövdesinin alt kısmında yer alır. Bakımı kolay, uzun ömürlü ve yüksek kalitede pompalardır. Müşterinin ürününe göre değişik kapasitelerdedir. Et ambalajında oksijen destekli kırmızı pompalar kullanılır. (60 m³h / 106 m³h / 151 m³h / 205 m³h)



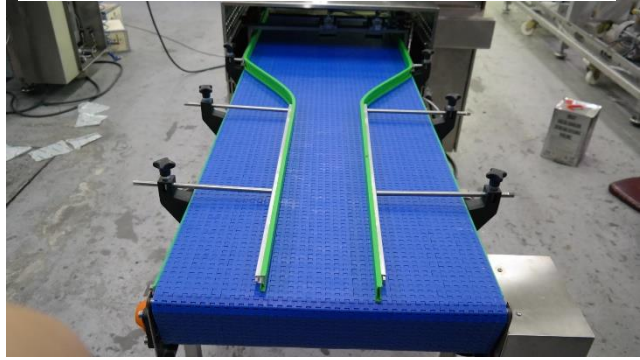
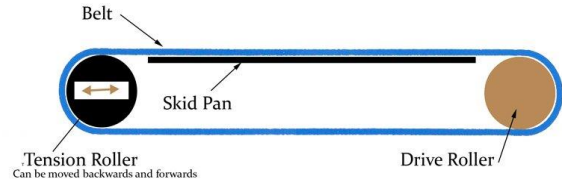
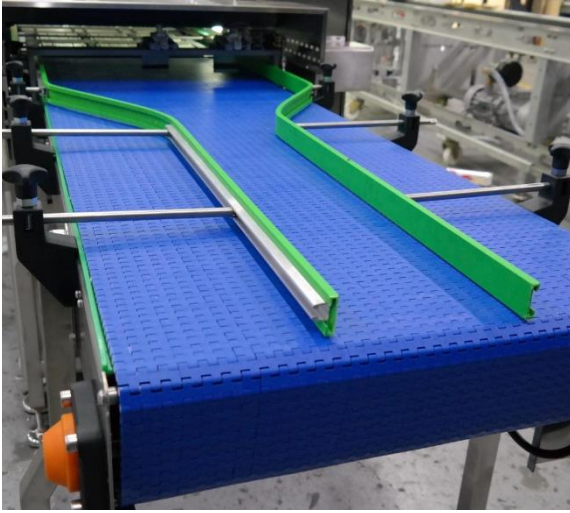
VAKUM POMPASI FİLTRELERİ

Vakum Pompası Filtreleri kuru tip filtrelerdir ve vakum işlemi sırasında üretim malzemesinin partiküllerinin pompaya kaçmasını ve pompanın bu nedenle arızalanmasını önlemek için kullanılır. Bakımı ve değiştirilmesi çok kolaydır. Belirli periyotlarda filtre değiştirilmeli ve haznenin içi temizlenmelidir.



GİRİŞ ÇIKIŞ KONVEYÖRLERİ

Bilindiği gibi konveyör olarak tabir edilen taşıyıcı sistemler, üretimi yapılan malzemeleri bir alandan diğer alana taşırlar. Özellikle ağır veya hacimli üretimlerde konveyör kullanımı zorunlu hale gelir. Konveyörler üretim unsurlarını hızlı bir şekilde, insan gücüne ihtiyaç duymadan, dökmeden, devirmeden, zarar vermeden taşıyabilir şekilde imal edilmişlerdir. autoMAP üretim hatlarında kullandığımız taşıyıcı sistemler ambalajlanacak malzemeyi makinenin içine taşır, ambalajlaması biten malzemeyi de makineden dışarı toplama alanına taşır. Konveyörlerin hızı, üretime göre ayarlanabilir. Taşıyıcı bantların üzerine yazıcı, tartıcı, denetleyici ek unsurlar uygulanabilir.



GÜVENLİK AÇIKLAMALARI

APACK, insan hayatı ve güvenliğini ön planda tutmayı ilke edinmiştir. Ürettiği bütün makinelerde, kullanıcılara yönelik en yüksek güvenlik uygulamaları tasarlanmış ve uygulanmıştır.

Makinelerimiz uluslararası güvenlik protokollerine uygundur. Makinelerimizi kullanırken “**Kullanıcı Rehberi**”nde belirtilmiş güvenlik açıklamalarını okuyunuz ve uygulayınız. Makinelerimizin kullanıldığı üretim alanlarınız Avrupa Birliği tarafından açıklanan **European Directive 89/292/CEE** deki yönergelerle uygun olarak hazırlanmalıdır.

Bu kullanıcı rehberinin tedarikçiler tarafından da incelendiği ve bu yönergelerle göre davranacağı kabul edilir; bu durum müşterinin sorumluluğundadır.

Bu kullanıcı rehberini her zaman makinelerin yanında bulundurun ve her zaman incelenebilecek koşullarda tutun, yıpranmalardan koruyun. Kullanıcı Rehberinin yırtılması, zarar görmesi ve okunamayacak duruma gelmesi durumunda APACK veya APACK Distribütörlerinden yenisini talep ediniz.

Makinelerimizi kullanmaya başlamadan önce Kullanıcı Rehberi’nin kullanıcı çalışanlar tarafından tamamen okunduğundan emin olunuz.

Makineye servis verebilecek eğitimden geçmiş kullanıcı çalışanların da bu Kullanıcı Rehberinin gereken bölümlerini tamamen okuduğundan emin olunuz.

Makine imalatçısı olan APACK, makinelerinin eğitimsiz ve yetkisiz kişilerce kullanımından doğacak olan tüm hasarlardan, zararlardan, yaralanma ve ölümlerden, ekonomik kayıplardan hiçbir şekilde sorumlu değildir. Makinelerin eğitilmiş ve yetkili kişilerce kullanımı tamamen müşterinin/alıcının sorumluluğunda ve denetimindedir.

REFERANS YÖNERGELERİ

APACK makineleri aşağıda belirtilen uluslararası makine üreticilerinin uymak zorunda olduğu yönergeler doğrultusunda tasarlanmış ve imal edilmiştir.

- MACHINERY DIRECTIVE 2006/42/EC
- Low voltage directive 2006/95/EC
- Harmonized Standarts: EN12100-1:2003, EN 12100-2:2013, EN 60204-1:1997

ÜRETİM VE KULLANIM HAKKINDA UYARILAR, NOTLAR

Aşağıda listelenen uyarılar ve notlar, makinelerimizi kullanırken dikkat etmeniz ve uymanız gereken bazı yararlı konuları işaret etmektedir. Özellikle makinelerin kurulumunu ve servisini yapan ve kullanan çalışanların dikkat etmesi önerilir. Ön hazırlık, üretim öncesi, üretim sırası ve üretim sonrasında, bakım ve onarımlarda bu uyarılara azami dikkat edilmesi gerekir.

■ UYARILARA AZAMİ DİKKAT EDİN

Makinenin üzerinde bulunan ve Kullanıcı Rehberi'nde yazılarak dikkatinizin çekildiği uyarı işaretlerine büyük özen gösteriniz ve bu konulara uyunuz.

■ YÖNERGELERİ TAKİP EDİNİZ

Makine kurulumu ve kullanımı için belirtilen bütün yönergeleri özenle takip ediniz.

■ KURULUM

Makineyi uygun olmayan zeminlere yerleştirmeyiniz. Zemin düz olmalıdır / yasalarda belirtilmiş sağlık ve hijyen koşullarına uygun malzeme ile kaplı olmalıdır. Eğik ve engebeli alanlarda makinenin devrilme ve kayma riski bulunmaktadır. Bu durum yaralanmalara, ölümlere, hasarlara neden olabilir. Uygun koşullarda kurulum için KURULUM YÖNERGELERİNİ dikkatlice okuyunuz. Eğitimsiz ve yetkisiz kişilerin kurulum yapmasından doğacak zararlardan firmamız sorumlu değildir.

■ SU VE RUTUBET

Makinelerimizi, yüksek rutubet içeren bölgelerde çalıştırmayınız ve su ile temasını engelleyiniz. Makinelerimiz doğal etkilere (yağmur / kar / dolu / rüzgar vb.) kapalı ve korumalı ortamlarda çalıştırılmalıdır.

■ TOPRAKLAMA

Çoğu makinemiz üçfazlı (threephase)(trifaze) topraklanmış sanayi tipi enerji ile çalışmaktadır. Makinelere alınacak enerji, uluslararası güvenlik sertifikalarına sahip uygun malzemeyle donatılmış enerji panolarından alınmalıdır. Enerji panoları su/rutubet/kir/toz ve kontrolsüz iletkenlerden korunmalıdır. Enerji bağlantıları için mutlaka kapalı sanayi tipi soketler – fişler – bağlantı elemanları kullanılmalı; açıkta enerji taşınmamalıdır. Makinelere sağlanan enerji uygun voltajda ve mutlaka yetkili ve bilgili elektrikçiler tarafından hazırlanarak TOPRAKLANMIŞ olmalıdır.

■ ENERJİ KABLOLARININ KORUNMASI

Makinaya elektrik enerjisi taşıyan kablolar kıvrılmamalı, kırılmamalı, ezilmemeli, kesilmemeli, zeminde üzerine basılmayacak şekilde taşıma yolları ile korunmalıdır. Enerji bağlantı soketleri, kablolar su, rutubet ve iletken sıvılardan uzak tutulmalıdır.

■ UZATMA KABLOLARI

Uzatma kablosuna ihtiyaç duyulması durumunda, kablo niteliği, kalınlığı, enerji taşıma kapasitesi, bağlantı elemanları, fişler ve soketler makinelerin ihtiyacı doğrultusunda yetkili ve eğitilmiş elektrikçiler tarafından hesap edilerek hazırlanmalıdır. Uzatma kabloları üretim alanındaki personel trafiğini engellemeyecek ve tehlike arz etmeyecek şekilde güvenli olarak yerleştirilmelidir.

■ HAVA KOMPRESÖRÜ

autoMAP için uygun basınçta ve miktarda hava üretecek kompresör bulunmalıdır. Her iş gününden sonra kompresörün suyu tamamlanmalıdır.

■ HAVA VE GAZ HORTUMLARININ BAĞLANTISI

Hava ve gaz bağlantıları mutlaka uygun bağlantı elemanları ve kaliteli hortumlarla yapılmalıdır. Bağlantı noktalarında hava ve gaz kaçağı olmamalıdır. Gaz ve hava bağlantı hortumları uygun bir şekilde serilmeli, hortum içindeki gaz ve havanın akışını engelleyecek kıvrımlar ve katlanmalar olmamalıdır. Hortumların geçtiği alanlar güvenli olmalı, üretim trafiğinden etkilenmemelidir. Hortumların üzerine basılmamalı, üzerinden ağır cisimler geçirilmemelidir. Hortumların geçtiği bölgeler temiz tutulmalı, hortumlarda deformasyon yapacak koşullar uzak tutulmalıdır.

■ TEMİZLİK

Temizlik öncesi makineyi açma/kapama düğmesinden kapatın ve fişini çekin.

■ ISI

Makine kalorifer peteği, sabit ısıtıcılar, havalandırma menfezleri gibi ısı yayan bölgelerden uzak tutulmalıdır.

■ BAKIM

Kullanı Rehberinde açıklandığından farklı olarak makineyi farklı yerlere taşımayın ve bakım çalışması yapmayın. Bakım ve onarım işlemleri sadece yetkili servis elemanları veya eğitim görmüş personel tarafından yapılmalıdır. Makinenin kapaklarını açarken bazı bölgelerde enerji olduğu  işaretiyle belirtilmiştir. Yüksek Voltaj riski oluşturan bu bölgelerin bakımı ve onarımı yapılırken mutlaka makinenin enerji kaynakları ile bağlantısının kesilmiş olduğundan emin olunuz.

■ VAKUM POMPASI

autoMAP üretim için gerekli en kaliteli vakumu sağlamak amacıyla kendi vakum pompasına sahiptir. Vakum yaptığınız ürün yanıcı / parlayıcı / patlayıcı / vakum ile niteliği bozulan / asit veya yıpratıcı kimyasal içerikli olmamalıdır. Makine ile dışardan takılan farklı niteliklerde vakum pompası kullanmayınız. Vakum Pompasının bakım ve onarım rehberi ayrıca makine ile birlikte teslim edilmiştir. Yağ değişimi, bakım ve onarım için Vakum Pompası'nın kendi Kullanıcı Rehberini okuyunuz.

■ YEDEK PARÇA

Makinemiz için yedek parça ihtiyacı olduğunda mutlaka APACK tarafından önerilen veya satılan yedek parçaları ve yardımcı malzemeleri kullanınız. Makineye uygun olmayan yedek parçaların kullanımı halinde doğacak zararlardan firmamız sorumlu değildir.

■ DIŞ MÜDAHALE

Makine çalışırken hiçbir şekilde uzuvlarınızı, farklı bir malzemeyi, tamir aletini makinenin içine sokmayınız. Hareketli parçalara yaklaştırmayınız. Böyle bir durumda hareketli parçaların hasar görme tehlikesi bulunmaktadır. Ayrıca yüksek voltajlı elektrik çarpması tehlikesine de maruz kalabilirsiniz. Makine çalışırken asla müdahale etmeyiniz. Yaralanabilir, sakat kalabilir veya ölüm tehlikesine maruz kalabilirsiniz.

■ GÜRÜLTÜ SEVİYESİ

Makine normal koşullar altında çalışırken uluslararası endüstriyel standartlara uygun miktarda ses üretmektedir:

Sürekli çalışma durumunda makine gürültü seviyesi: 70 dB(A) civarındadır.

■ ÇALIŞMA ORTAMI SICAKLIĞI

Makinenin ihtiyacı olan hava sirkülasyonunun sağlanması için makine çevresinde 1 metre güvenli açık alanın olmalıdır. Gövde ve kapaklar üzerindeki havalandırma kanallarının açık kalması gereklidir. Makinemizin çalışma sıcaklığı: 5 ile 40 °C arasında tespit edilmiştir.

■ YANICI/PATLAYICI MALZEME

Yanıcı, parlayıcı ve patlayıcı ürünlerin autoMAP ile ambalajı mümkün değildir ve çok tehlikelidir. Ambalaja uygulanan vakum ve basınç büyük hasara ve yaralanmalara neden olabilir. ASLA YANICI/PARLAYICI/PATLAYICI MALZEMELERİ autoMAP İLE İŞLEME SOKMAYINIZ.

■ KULLANICI

Kullanıcı ambalaj işlemi için makinenin yanında ayakta durmalıdır. Bu pozisyonda boş tabağı veya ürün ile doldurulmuş tabağı doğru pozisyonda konveyöre yerleştirmelidir. Otomatik tabak besleme ve ürün doldurma sistemlerinin bulunduğu üretim hatlarında kullanıcı sadece denetleyici konumdadır. Üretimde sorun olduğunda müdahil olacaktır. Gerekli taktirde üretim süreci ile ilgili ayarları kontrol panelinden yapabilir. Kullanıcılar mutlaka APACK tarafından verilen temel eğitime katılmış olmalıdır. Yetkisiz ve eğitimsiz kullanıcılar makineyi kullanmamalıdır.



Kullanıcının üretim alanındaki sağlığı ve güvenliği herşeyden daha önemlidir. Bu bağlamda üreticilerin, bölge yasalarının gerektirdiği asgari güvenlik ve sağlık koşullarına uygun olarak çalışması, eleman çalıştırması tamamen alıcı/müşteri sorumluluğundadır.

■ AMBALAJ

autoMAP, plastik – kağıt – alüminyum tabakların içlerine ürün konularak, bunların uygun nitelikteki çok katmanlı bir film ile MAP teknolojisine uygun olarak kapatılması amacıyla tasarlanmış ve imal edilmiştir. Makine her ne kadar özellikle gıda malzemelerinin ambalajı için kullanılsa da; APACK tarafından gerekli testler yapıldıktan ve uygunluk onayı verildikten sonra gıda dışı farklı ürünlerin ambalajı için de kullanılabilir.

■ KAYNAK HAVUZU

Kaynak havuzu 3 parçada oluşur. Havuz, kalıp ve kaynak bölümleri. Kaynak havuzu içine makine işletimince ayarlandığı şekilde tabak ve film dışında hiçbir madde girmemelidir. autoMAP tam otomatik işleyebilen bir ambalaj makinesidir. Tabak ve üst film kaynak havuzuna otomatik olarak girer, kaynaklanır ve dışarı çıkartılır. Ürün doldurması ve konveyör beslemesi istenirse el ile de yapılabilir.

■ KAYNAK ISI SEVİYESİ

Farklı bir çalışma yapılmadığı durumlarda kaynak plakalarının çalışma sıcaklığı en yüksek 200°C dir. Ürüne ve makineye uygun nitelikteki tabak ve üst film temini müşterinin sorumluluğundadır. Tabaklar ve üstfilm kaynak yapılmaya uygun olmalıdır. Tabaklar ve üst filmin zehirli atık salmayan ve yanmayan malzemeden üretilmiş olması gereklidir. Tabak ile üst filmin birbirine uygunluk bilgisi APACK mühendisleri tarafından her müşteriye ayrı ayrı tavsiye edilecektir. Bu malzemelerin temini ve uyumluluğu müşterinin sorumluluğundadır.

■ KESİCİ VE DELİCİ PARÇALAR

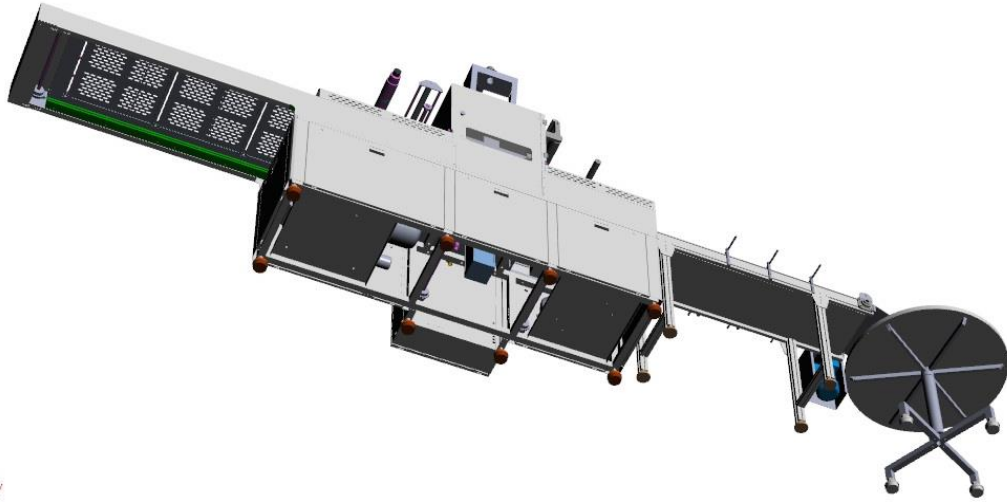
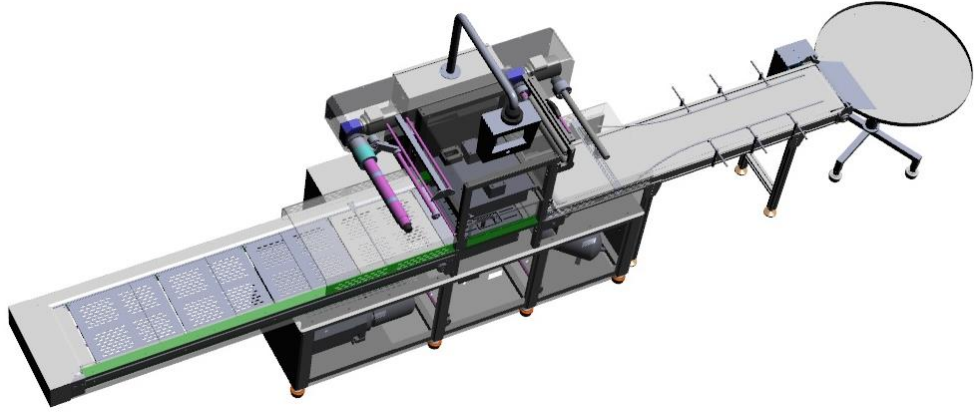
Ambalajı yapılacak ürünlerin içide kesici veya delici parçaların olmaması gereklidir. Bu durum çalışanların, taşıyanların ve son kullanıcıların yaralanması, sağlık sorunları yaşaması, ölmesi tehlikesi olabilir. Ayrıca bu muhtemel delici ve kesici malzemeler, ambalaja zarar vererek istenilen niteliklerde ve raf ömründe bir ambalajın yapımını engelleyebilir.

■ MAKİNE KAPAKLARI

autoMAP çalışırken kapakların tamamı kapalı olmalıdır. Kapak sensörleri kapakların açık olduğunu tespit eder ve makineyi çalışmayı durdurur.

■ AYDINLATMA

Makine kaynak havuzu pilot ışığı dışında kendisine ve çevreye aydınlık verecek bir sisteme sahip değildir. Üretim alanı müşteri tarafından yasalara ve üretime uygun koşullarda aydınlatılmalıdır.



NAKLİYE VE TAŞIMA

HAZIRLIK AŞAMALARI

MAKİNEYİ HER ZAMAN DİK POZİSYONDA TUTUN. ASLA YAN YATIRMAYIN.

- I. Makinenin tüm bağlantılarını sökün, kontrol panelini taşıyan hareketli kolu ve bağlantısını çıkarın. Makinenin üst ve alt film şaftlarını boşaltın. Makineye bağlı tüm yardımcı aksesuarları çıkarın veya sabitleyin. Yazıcıların mürekkep kartuşlarını çıkarın. Makinenin üst kısmını havalı plastik koruyucu malzeme ile sarın. Makineyi boyutuna ve ağırlığına uygun bir palet üzerine yerleştirin.
- II. Makinenin konumunu tahta takozlarla palet üzerine sabitleyin. Makineyi uygun bir ahşap malzeme ile kutulayarak etrafını kapatın.
- III. Makine ile kutu duvarları arasını uygun dolgu malzemesi ile doldurun. Kutu duvarları makine gövdesi ile doğrudan temas etmemelidir.
- IV. Makinenin etrafına yerleştirdiğiniz kutu panellerini çakın. Açma kolaylığı için çivi bölgelerini işaretleyin. İlk olarak kutunun son kapatılan üst kapağı açılacaktır.
- V. Kutunun duvarlarına gerekli uyarı işaretlerini yapıştırın.
- VI. Makine aksesuarlarını ve yardımcı parçaları da aynı şekilde paketleyin.

NAKLİYE VE TAŞIMA

Ayrıntılar için Sayfa 10'a bakınız.

KUTUNUN AÇILMASI

MAKİNEYİ HER ZAMAN DİK POZİSYONDA TUTUN. ASLA YAN YATIRMAYIN.

- I. Makineyi mümkün olduğunca kurulum alanına yakın bir yerden indirin.
- II. Üst kapaktan başlayarak işaretli yerlerden çivileri sökerek kutuyu açın.
- III. Kutunun tüm kenarlarını açın. Makineyi palete sabitleyen takozları ve atkılarını çıkarın.
- IV. Makineyi forklift ile paletten alıp kurulum alanına indirin. Ani hareketlerden kaçının, makineyi devirmeyin, düşürmeyin veya sürüklemeyin. Taşıma sırasında tüm güvenlik önlemlerini alın.
- V. Uygun büyüklükte bir forklift taşıyıcınız yoksa makineyi palete sabitleyen takozları ve atkılarını çıkardıktan sonra tekerlek kilitlerini açın. Makinenin ağırlığını taşıyabilecek çelik bir rampa kullanarak, yeterli sayıda kişi ile birlikte tekerlekleri üzerinde yürüyerek makineyi zemine indirin. Nakliye sırasında tüm güvenlik önlemlerine uyun. Makinenin devrilme, sürüklenme, kayma gibi istenmeyen tehlikelere karşı gerekli önlemleri alın.
- VI. Koruyucu plastik kaplamayı açın. Kontrol panelini ve makine kolunu taşıyan makine kolunu takın. Gerekli bağlantıları yaparak üretime başlayabilirsiniz.
- VII. Makineyi yakın gelecekte tekrar göndermeniz gerekirse, nakliye malzemelerini uygun bir alanda saklayın veya bölgesel yasalara uygun şekilde imha edin.
- VIII. Büyük makinelerin sık sık yer değiştirmesi uygun değildir. Maliyetli hasara neden olabilir. Makineyi mümkün olduğunca hareket ettirmeyin.
- IX. Yetkisiz kişiler makineyi taşımamalı ve kurmamalıdır.
- X. Sigortasız taşımayın ve kurmayın.

KURULUM

autoMAP Vakumlu ve Gazlı MAP ambalaj yapabilen tam otomatik ambalaj makinesidir. Genellikle gıda ambalajında kullanılsa da, ambalaj ihtiyacı olan her türlü ürün için kullanılabilir.

Makine, birkaç temel parçadan oluşur. Gövde / Elektrik Paneli / Vakum Pompası / Kaynak Ünitesi / Film ünitesi / Kontrol Paneli / sabit giriş konveyörü...

autoMAP serisi makineler ana gövde parçaları montajlanmış halde müşteriye iletilir. Müşterinin üretim alanında ana makineye ek olarak ambalaj hattını tamamlayacak unsurlar birleştirilir. Bu kurulum sadece APACK tarafından gerçekleştirilebilir. Çünkü makinenin işletilebilmesi için çok önemli ince ayarların yapılması gereklidir.

Elektrik paneli suya/rutubete ve toza, elektrik dalgalanmalarına karşı korumalıdır. Ülkemizin ağır çalışma koşullarına karşı dirençli olarak imal edilmiştir.

autoMAP kendi vakum pompasına sahiptir. Basıncı hava ve gaz girişlerinde muhtemel partiküllere karşı filtreler mevcuttur. Hava basıncını izlemek için kendi basınç gösterge paneli vardır. Her türlü fonksiyonu kontrol panelinden denetlenebilir.

Makineyi kurmadan önce taşıma ambalajını sökün. Üretim alanına taşıyın ve tekerleklerini kilitleyin. Daha önceden hazırlanmış Elektrik Panosundan enerjisi bağlayın. Gaz ve basınçlı hava bağlantılarını kilitli bağlantı elemanlarıyla yerlerine takın. Enerjiyi açın. Gaz vanalarını açın. Basıncı hava Kompresörünü çalıştırın.

Kontrol panelinden bütün kullanım değerlerini ayarlayın. Üst filmi takın ve kullanıma hazır hale getirin. Birkaç deneme üretimi yaparak ayarlarınızın düzgün olduğundan emin olun. Bundan sonra seri üretime başlayabilirsiniz.



ÜRETİM ALANI YERLEŞİMİ

Üretim alanının hazırlanması, güvenli ve kaliteli bir üretim süreci için oldukça önemlidir. Hem çalışanların hem de üretimin sağlığı için çalışma alanının uluslararası kurallara uygun şekilde hazırlanması gereklidir.

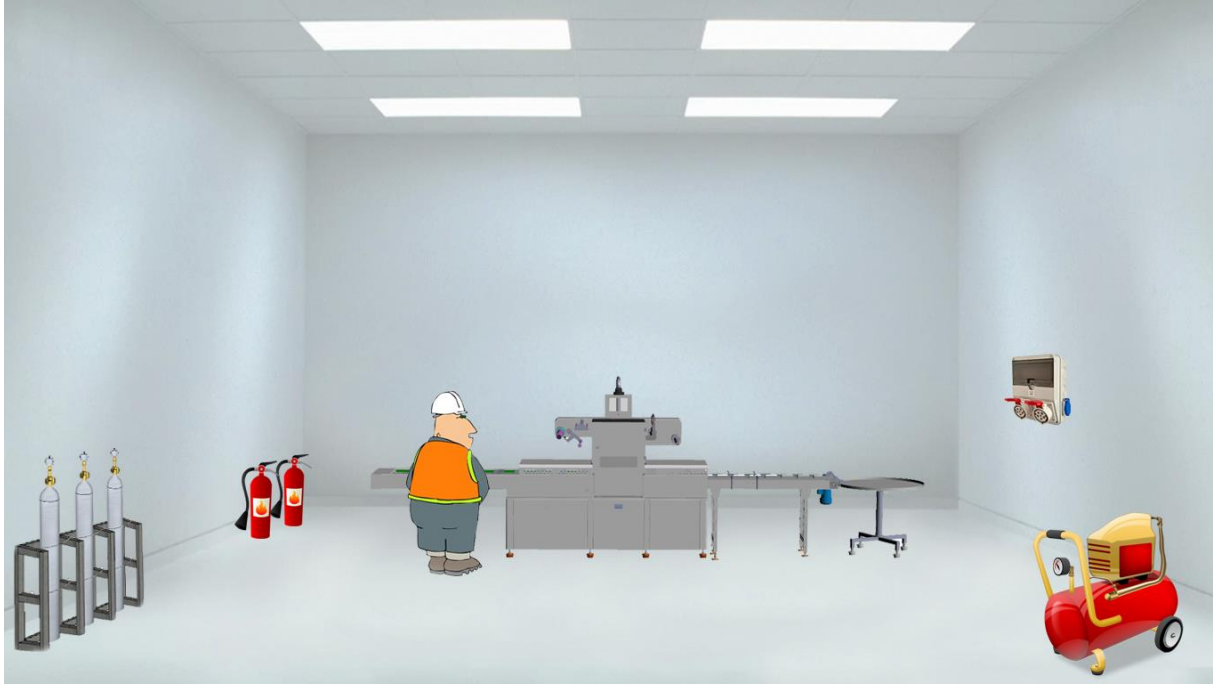
Makinenin çalışacağı alanı tespit ettikten sonra bu alanın üretim koşullarına uygun olarak düzenlenmesi gereklidir. Zemin tamamen düz olmalıdır ve gıda üreticileri için yasal zorunluluk olan hijyenik / kaymaz zemin kaplamaları ile kaplanmış olması gereklidir.

Makinenin üçfazlı elektrik enerjisi alacağı elektrik panosu mutlaka topraklanmış olmalıdır. Panonun dış etkilere karşı korunaklı, uygun güçte sigortalar ile güvenliği artırılmış olmalıdır. Bağlantı elemanları endüstriyel standartta olmalı ve açıktan enerji taşınmamalıdır. Uzatma kabloları uluslararası standartta ve makine için uygun ölçülerde olmalıdır. Kablolar bağlantı elemanları ile bağlanmış olmalıdır. Enerji kabloları kablo yolları ile makineye ulaşmalıdır.

Basınçlı hava ve gaz hortumları kimsenin üzerine basmayacağı şekilde makineye ulaştırılmalıdır. Gaz tüpleri yasalara uygun şekilde koruma altında olmalıdır. Üretim bölgesinde yasaların öngördüğü miktarda yangın tüpü bulunmalı ve bunların denetimi sık sık yapılmalıdır.



Makineleri kullanacak olan personel eğitilmiş ve bilgili olmalıdır. Makineleri yetkisiz ve eğitimsiz personelin kullanmasına izin verilmemelidir. Bu konuda doğacak kaza ve hasarlardan APACK sorumlu değildir.



Makine kurulumu için yapılması gerekenler:

- Temel autoMAP modeli için makine etrafında 2 metrelik bir güvenli hareket ve üretim alanı bırakılması gerekmektedir. Makinenin arkası ile duvar arasında en az 2 metre boşluk bulunmalıdır. Farklı modellerin değişik ölçülerdeki yerleşim alanına ihtiyacı olabilir. Bakım ve onarım için makine kapakları açıldıktan sonra rahatça operasyon yapmaya yeterli alan olmalıdır.

- Makine için bakım veya onarım yapmak gerektiğinde sistemin enerjisini kapatın ve kalıpların soğumasını bekleyin.
- Makinenin ürettiği gürültü uluslararası kurallara uygundur. APACK mühendisleri çağdaş teknolojiyi yakından izleyerek makine üzerinde sürekli olarak güncellemeler yapmaktadır. Makine gürültüsü, bulunduğu ortamın akustik değerlerine bağlı olarak değişebilir. Duvarlara aşırı yakın olan makine gürültüsü sanal olarak yüksek algılanır.
- Makine sadece kaynak havuzunda pilot aydınlatmaya sahiptir. Bunun dışında başka bir aydınlatma sistemlerine sahip değildir. Bu nedenle üretim alanının, çalışmalara uygun şekilde aydınlatılmış olması gerekmektedir.
- Makine kapalı alanlarda çalışmak için üretilmiştir. Bu nedenle doğal etkilerden ve hava koşullarından uzak tutulması gerekmektedir.
- Makinenin sorunsuz çalışabilmesi için ortam sıcaklığının en az +5 °C ile en fazla +40°C olması gereklidir. Bunun dışındaki sıcaklıklarda makine sorunlu işlem yapabilir.
- Makinenin sorunsuz çalışabilmesi için ortam nem değerlerinin 90% altında ve 20°C ile 50% civarında 40 °C olarak sabitlenmesi gereklidir.
- Makine paslanmaya karşı üstün korumalı AISI çeliğinden üretilmiştir. Makine patlayıcı/parlayıcı/yanıcı/asitli/zehirli ürünlerin ambalajında kesinlikle kullanılamaz.
- Müşterinin üretim ile ilgili tasarrufları makineyi ve makine üreticisini bağlayıcı nitelikte olamaz.
- **Makineyi her zaman dik pozisyonda tutunuz. Asla yatırmayınız..**
- Makineye temizlik ve bakım yapılacağı zaman, makine güç düğmesinden kapatılmalı, enerji bağlantısı kesilmelidir. Makine kaynak havuzunun soğuması için beklenmelidir. Kaynak havuzu yüksek sıcaklıkta çalışmaktadır.



Makinenin kurulum için üretim alanına kaşınması sırasında bütün güvenlik ve sağlık önlemlerine uyunuz.



ELEKTRİK TESİSATI KURULUMU

Makinenin kurulumu öncesinde, autoMAP için gerekli enerji gücü ve miktarı hakkında gerekli altyapının ve hazırlıkların tamamlanmış olması gereklidir. Bunun için firmanızın veya bölgenizdeki yetkili ve ehliyetli elektrikçileri kullanmanız gereklidir. autoMAP için gerekli elektrik bilgilerini makine ile birlikte verilen kullanıcı rehberinde bulabilir veya APACK ile bağlantıya geçerek temin edebilirsiniz.

autoMAP, elektrik bağlantısı için 3fazlı elektrik prizi kullanıma hazır halde satışa sunulmaktadır. autoMAP için elektrik alınacak elektrik bağlantısı mutlaka kutu pano olarak kapalı ve çevre etkilerine karşı korumalı olmalıdır. Enerji panosu 3 fazlı sanayi elektriğine uygun olarak hazırlanmış olmalı ve yeterli sayıda ve güçte otomatik sigorta ile korunmalıdır.

autoMAP200E Güç Tablosu

ENERJİ	AC 400V 50-60Hz 3/N/PE
GÜÇ	Min 4.0 kW - Max. 8.0 kW

Aşağıda anlatılan kurulum işlemleri için mutlaka ehliyetli elektrikçi kullanınız.

- autoMAP'ın elektrik özellikleri (voltaj, frekans, güç) makinenin üzerine yapıştırılmış bulunan kimlik plakasında yazılmıştır. Bunun dışında bir elektrik bağlantısı yapmayınız.



- Makinenin fişini, uygun enerji sağlanan panoya takınız.



ELEKTRİK KAYNAĞINDAKİ FAZ / NÖTR / TOPRAK UÇLARININ, MAKİNEİN BAĞLANTI SOKETİNDEKİ FAZ / NÖTR / TOPRAK BAĞLANTILARIYLA AYNI OLDUĞUNA EMİN OLUNUZ. HATALI BİR BAĞLANTI MAKİNEİN HASAR GÖRMESİNE NEDEN OLABİLİR.

PNÖMATİK KURULUM

BASINÇLI HAVA

autoMAP'ın MAP ambalaj tekniğini uygulayabilmesi için harici bir kompresörde üretilmiş basınçlı havaya ihtiyaç vardır ve bu havanın basıncı 6 Bar olmalıdır. autoMAP'ın üretim sırasında kullandığı basınçlı hava miktarı ortalama 25Nl/işlem olarak tespit edilmiştir. Ancak üretimin dakikadaki kapatma sayısı arttığında bu miktar da artacaktır. Üretim sırasında sabit miktarda hava basıncının makineye sağlanması kullanıcının sorumluluğundadır. Basıncın az veya çok olması makinenin ürettiği MAP ambalajın niteliğini bozabilir ve makinede arızaya neden olabilir.



Makinenin içinde dolaşan basınçlı havanın, kullanım sırasında hem nem hem de mikropartiküller ile kirlenmekte olduğunu tespit eden APACK mühendisleri, makinelerin basınçlı hava girişine “hava şartlandırma ünitesi” yerleştirdiler. Bu ünite toz, mikropartikül, nem tutucu özellikleriyle sistemin yapısını korumaktadır.

autoMAP Serisi Teknik Detaylar

VAKUM POMPASI	100-160 m ³ /h
HAVA BASINCI	6 Bar Homojen Kuru Hava, 25Nl/işlem
GAZ KULLANIMI	2-6 bar

Basınçlı hava ve gaz bağlantılarını makineye takmadan önce makinenin kapalı ve elektrik bağlantısının çıkartılmış olduğundan emin olunuz.

Aşağıda anlatılan işlemlerin eğitimli ve yetkili kişilerce yapılması gerekmektedir. Basınçlı hava veya basınçlı gaz, yetkisiz kullanıcıların müdahalesi durumunda kazalara ve hasarlara neden olabilir.

- Basınçlı hava, autoMAP'ın arkasında bulunan ve etiketle belirtilmiş hava bağlantısına bağlayınız.
- autoMAP'ın hava bağlantısı kilitli bağlantı elemanı (quick coupler) hazırlanmıştır. Basınçlı hava buraya yine kilitli bağlantı elemanı bağlanmış hava hortumuyla uygun şekilde bağlanmalıdır. Hava kaçaklarına dikkat ediniz.
- Basınçlı hava hortumu en az 1/8" olmalıdır.
- Basınçlı havanın 6 Bar olmasına dikkat ediniz



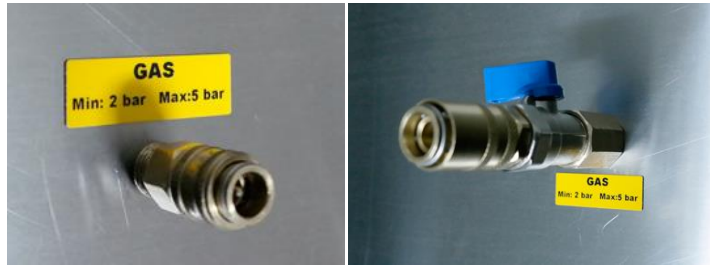
GAZ KURULUMU

autoMAP, MAP (Modified Atmosphere Packaging) teknolojisiyle ambalaj yapan bir makinedir. MAP ambalaj teknolojisinde, ürünün niteliğine göre farklı tipte bir veya birkaç gaz kullanılabilir.

Üretimde kullanılacak gaz çeşitleri, basınçlı sanayi tipi gaz tüpleriyle sağlanır. Bu tüpleri yetkili satıcılardan temin ediniz ve tüplerin üretim alanındaki güvenliğini sağlayınız.

Farklı tiplerde birkaç gaz kullanılması durumunda Gaz Mikserine ihtiyacınız olacaktır. Gaz mikserleri, sizin ayarladığınız miktarlarda değişik gazları karıştırır ve makineye yönlendirir. Gaz mikserlerinin manuel veya tam otomatik olanları piyasada mevcuttur.

Konuyla ilgili APACK mühendislerinden destek isteyebilirsiniz.



Aşağıda anlatılan işlemlerin eğitimli ve yetkili kişilerce yapılması gerekmektedir. Basınçlı hava veya basınçlı gaz, yetkisiz kullanıcıların müdahalesi durumunda kazalara ve hasarlara neden olabilir.

GAZ KULLANIMI

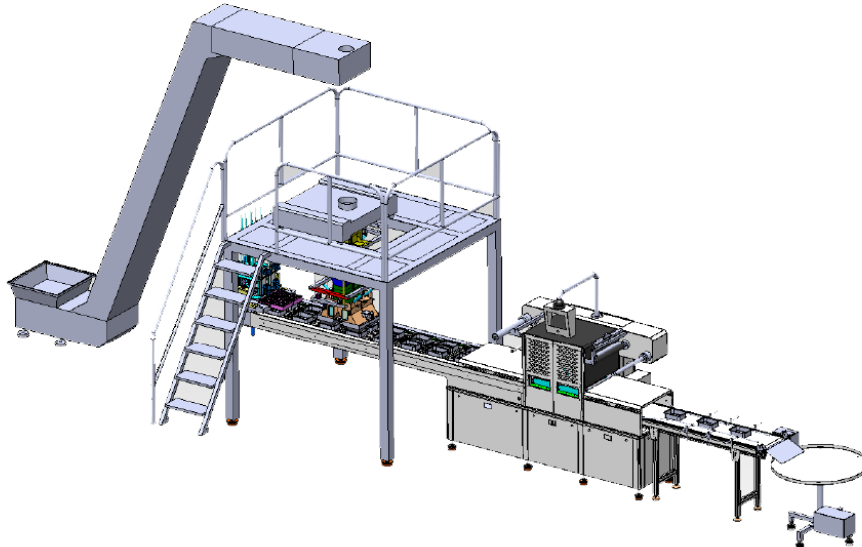


- autoMAP'ın gaz sağlantısı makinenin arkasında yer almaktadır ve etiketlenmiştir.
- Basınçlı hava ve gaz bağlantılarını makineye takmadan önce makinenin kapalı ve elektrik bağlantısının çıkartılmış olduğundan emin olunuz.
- autoMAP gaz bağlantısı kilitli bağlantı elemanı (quick coupler) hazırlanmıştır. Basınçlı gazı buraya yine kilitli bağlantı elemanı bağlanmış gaz hortumuyla uygun şekilde bağlanmalıdır. Gaz kaçaklarına dikkat ediniz.

- Basınçlı gaz hortumu en az 1/8" olmalıdır.
- Basınçlı gazın en az 2 Bar, en fazla 5 Bar olmasına dikkat ediniz.
- autoMAP, Azot/Nitrojen (N₂), Carbon Dioxide (CO₂) ya da bu gazların birleşimiyle kullanılacak şekilde tasarlanmıştır. Farklı tipte gazlar kullanılacaksa mutlaka APACK mühendislerine danışınız.
- Vakum pompası ambalajın içindeki gazlarla ve havayla etkileşimde olacağı için, yanıcı / parlayıcı/ patlayıcı / zehirli / asitli malzemelerin kullanılmadığından emin olunuz. İkilemde kaldığınız durumlarda APACK mühendisleri veya distribütörleri ile temasa geçiniz.
- Gaz tüplerinin bağlantıları ehliyetli kişilerce yapılmalıdır. Bağlantılarda kullanılacak olan hortumlar ve bağlantı elemanları uluslararası standartlara uygun ve yasaların önerdiği şekilde olmalıdır.
- Gaz Mikseri bağlantıları karışık olup bilgi ve eğitim gerektirir. Ehliyetsiz kişilerce kullanılmamalıdır. Mikser bağlantısını satıcı firmanın yetkili kişilerine yaptırınız. Makineyi kullanacak personelinize mutlaka gaz kullanımı konusunda eğitim veriniz.



- Gaz Mikseri ayarları ürüne ve ambalaj malzemesine göre değişiklik gösterir. Ayarların ehliyetli kişilerce yapılmasına dikkat ediniz. Aksi taktirde istediğiniz sonucu alamayabilirsiniz.
- Gaz tüpleri basınçlıdır. Tüpleri yüksek ısıdan, darbeden koruyunuz. **Gazları asla koklamayınız.**



ÖN KONTROLLER

Makineyi çalıştırmadan önce aşağıdaki kontrolleri yapınız:

- Makine düz bir zeminde durmalı ve tekerlekleri kilitlenmeli.
- Makinenin bütün parçaları uygun pozisyonlarda yerleştirilmiş olmalı.
- Elektrik değerleri makineye uygun olmalı. (Voltaj, Frekans ve Güç). Bu bilgileri makinenin plakasında ve kullanım rehberinde bulabilirsiniz.

PACKAGING TECHNOLOGIES		APACK Ambalaj Makine Sanayi ve Tic.Ltd.Şti. Ferhatpasa Mahallesi, 22.Sokak No:43 34888 Ataşehir • İstanbul / TÜRKİYE www.apack.com.tr • info@apack.com.tr Tel: +90 216 661 3371 • Fax: +90 216 661 3370	
PRODUCT TYPE	Tray Sealer	PROJECT NO	APC-
MODEL	autoMAP200E	ENERGY	400V, 50-60Hz, 3/N/PE 4-8 kW
SERIAL NO	016	DIMENSIONS	1200X5000X2080 mm.
PRODUCTION DATE	4/2021	WEIGHT	Approx. 1400Kg.

PACKAGING MACHINERY
SOLUTIONS & FLEXIBLE FILM
MADE IN TURKEY • сделано в Турции • صنع في تركيا

www.apack.com.tr

- Makinenin elektrik bağlantısı yapılmış olmalı.
- Makine basınçlı hava sistemine bağlanmış olmalı. Hava basıncı 6-8 Bar olmalı.
- Eğer kullanılacaksa makine gaz sistemlerine bağlanmış olmalı. Gaz basıncı 2-5 Bar olmalı.
- Gaz tüpleri vanaları açılmış olmalı.
- Eğer kullanılacaksa Gaz Mikseri açılmış ve ayarları girilmiş olmalı.
- Bağlantılarda herhangi bir hata durumunda makine sesli ve kontrol ekranında görüntülü olarak uyarıda bulunacaktır. Alarm ışığı yanıp sönecektir.
- Makinede herhangi bir hata durumunda makine sesli ve kontrol ekranında görüntülü olarak uyarıda bulunacaktır. Alarm ışığı yanıp sönecektir.
- Üretim için uygun kalıbınız makineye takılı olmalıdır.
- Üretim için hammaddeniz, tabaklarınız ve üstfilminiz takılı olmalıdır.
- Üst filminizin takılı olduğunu ve uygun gerginlikte olduğunu kontrol ediniz.

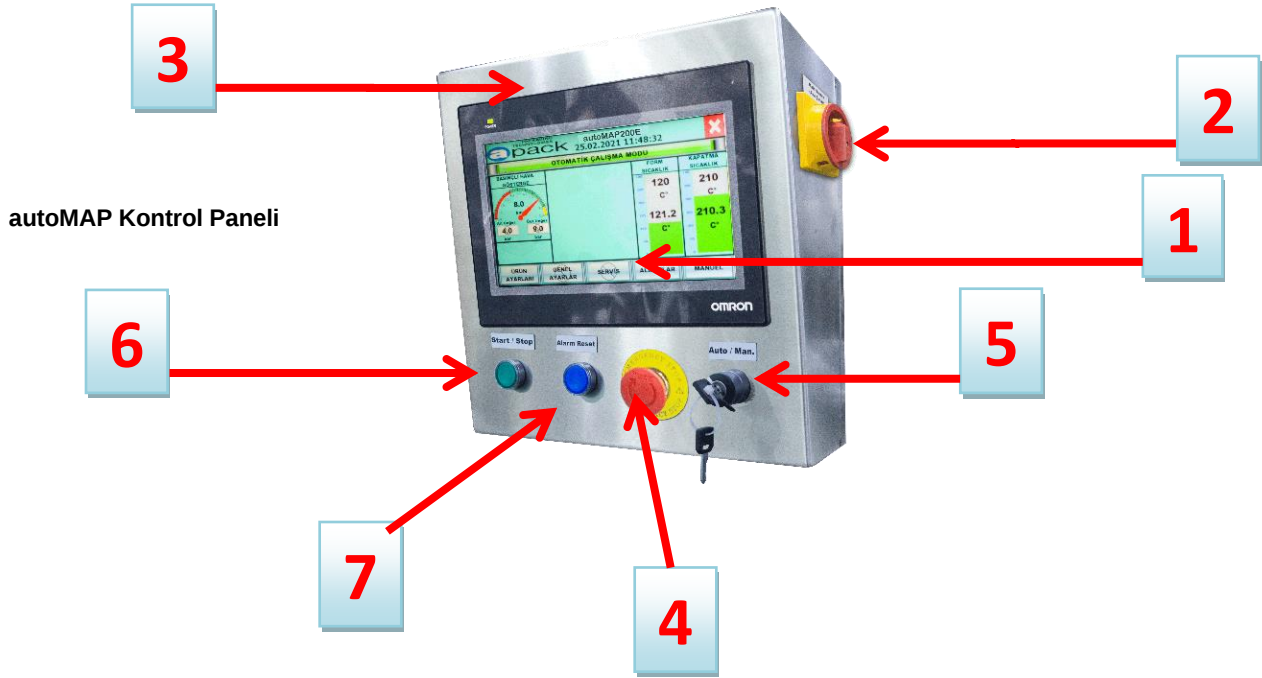


Makinenin bütün ayarları ürüne, kullanılan malzemeye göre değişiklik gösterecektir. Başka firmaların üretim ayar bilgileri ile sizin ürüne ait makine ayarları farklılık gösterebilir. Size verilen eğitim sırasında bu ayarların nasıl yapılacağı gösterilmiştir. Kendi ürününüz için ince ayarları üretim sırasında deneyerek tespit edebilirsiniz. Makinenizin en doğru şekilde çalışması için lütfen APACK Mühendisleri ile bağlantıya geçiniz.



ÖNEMLİ UYARI: Bu kılavuzun içeriğindeki tüm konular APACK tarafından herhangi bir bildirimde bulunulmaksızın değiştirilebilir. Makine parçaları, renkler, düğmeler, kontrol yönetimi veya kontrol paneli, formlar kullanım kılavuzunda gösterildiği gibi olmayabilir. Eğitim kurslarında, APACK teknisyenleri size makinenize ait tüm operasyonel bilgiler hakkında bilgi verecektir.

KONTROL PANELİ



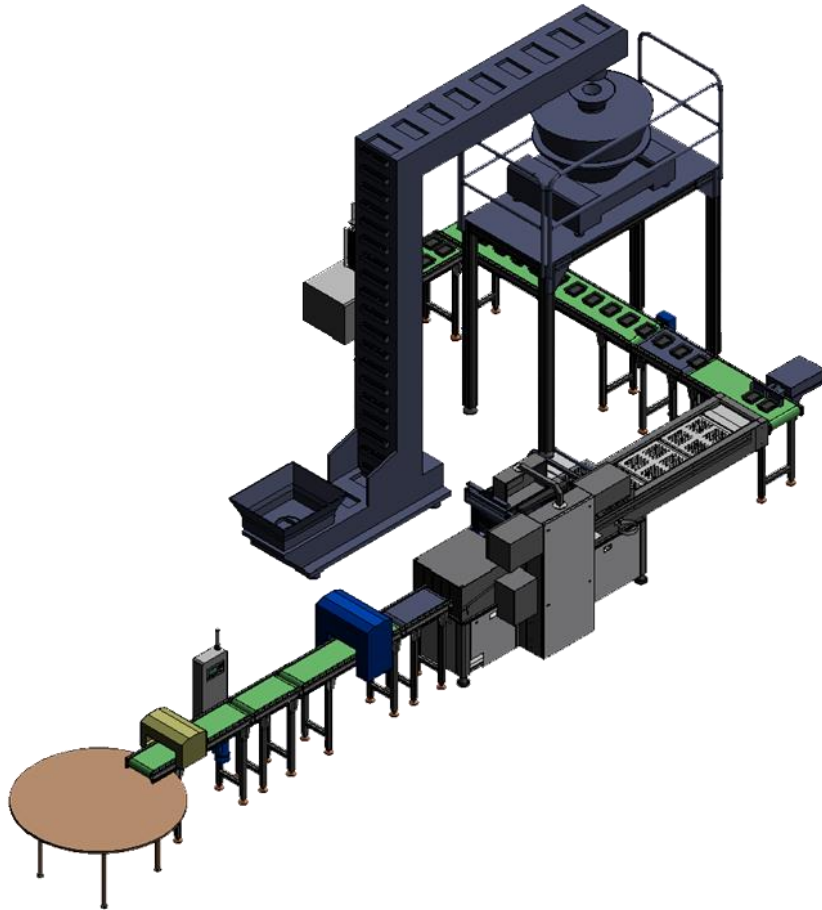
BÖLÜM	AÇIKLAMA
1	PLC DOKUNMATİK EKRAN
2	ANA AÇMA KAPATMA ANAHTARI
3	180 DERECE DÖNEBİLEN PANEL KUTUSU
4	ACİL DURDURMA DÜĞMESİ
5	OTOMATİK/MANUEL KİLİT ANAHTARI
6	BAŞLATMA-DURDURMA DÜĞMESİ
7	ALARM SIFIRLAMA DÜĞMESİ

- autoMAP'ın bütün fonksiyonlarının kontrolü 10 inch büyüklüğündeki dokunmatik PLC ekrandan yapılır. Makinenin üst kısmında yer alan ekran üretim işlemlerini engellemeyecek şekilde tasarlanmıştır. Toza, kire, rutubete ve suya karşı dayanıklı olan bu ekran atoMAP'ın beynidir.
- Dokunmatik ekran kasası paslanmaz çelikten imal edilmiştir. Makinenin açma/kapatma düğmesi, alarm ışığı, acil durdurma butonu, otomatik/manual kilit anahtarı kutu üzerinde yer alır.
- PLC Dokunmatik ekranın kullanımı çok kolaydır. Kullanıcı makine çalışırken işlemin bütün aşamalarını ekrandan izleyebilir ve istediği zaman müdahale edebilir.
- PLC dokunmatik kontrol paneli ile 99 farklı programı hafızaya alabilir ve her programa isim verebilirsiniz. Makinenin ayarlarını saniyeler içinde değiştirerek farklı bir ürünün seri ambalajına başlayabilirsiniz.
- Ekranda Vakum, Gaz değerlerini ve kaynak sürelerini ayarlayabilir ve izleyebilirsiniz.

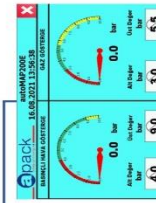
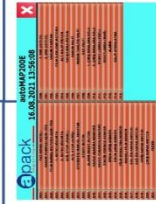
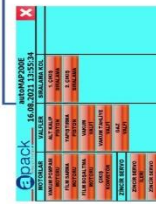
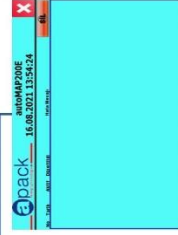
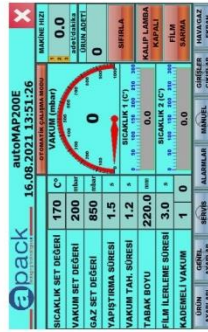
- Makine çalışırken herhangi bir istenmeyen durum söz konusu olduğunda sistem sizi uyarır. Gaz ve Vakum sistemlerinde arıza olduğunda, makinenin hareketli aksamında sıkışma veya arıza olduğunda, kaynak ünitesinde bir arıza olduğunda, film veya tabak sıkışması olduğunda, film koptuğunda, basınçlı hava sisteminde arıza olduğunda makine çalışmayı durdurur; ekranda bir uyarı mesajı çıkar, makine sesli olarak ve alarm ışığını yakarak kullanıcıyı uyarır.

- Dokunmatik ekran kullanıcı ve servis için ayrı ekranlara sahiptir.

Dokunmatik ekran aynı zamanda eğitim için de kullanılır. Ekranda farklı dillerde makinenin kullanım özelliklerini anlatan sunumlar bulunmaktadır.



KONTROL EKRANLARI ÇİZELGESİ



PLC DOKUNMATİK EKRANLAR

AÇILIŞ SAYFASI

- Hassas ve dokumatik bir kontrol paneline sahip olan autoMAP serisi makinelerimizin kullanıcıya ait bütün ayarları burada gerçekleştirilir.
- autoMAP ana enerji anahtarından açıldıktan kısa bir süre sonra aşağıdaki karşılama ekranı görüntülenir. Burada makinenizin modeli ve seri numarası yazar.



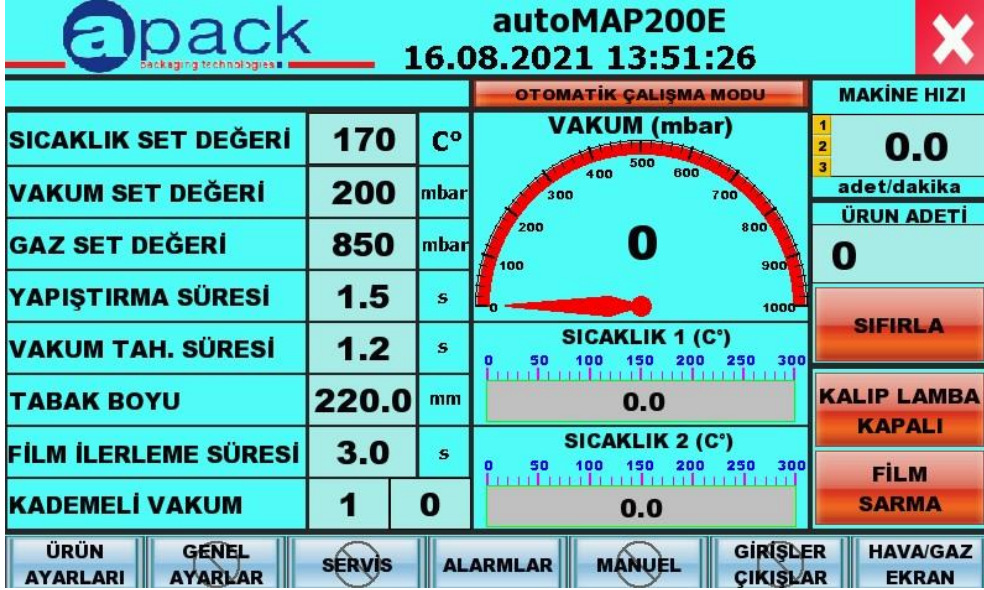
- Ekranda herhangi bir yere dokunarak Ana Sayfa'ya erişebilirsiniz.
- Menü görünümüleri, düğmelerin yerleri makine versiyonlarına göre değişiklik gösterebilir. Makine kurulumu sırasında yapılacak eğitimde bütün ekran kullanımı ayrıntılarıyla anlatılacaktır.

ÖNEMLİ UYARI:

Makine ekranı hassas dokunmatiktir.

- Ekrana dokunan parmağınızın ıslak, yağlı ve kirli olmamasına özen gösteriniz.
- Çalışma eldivenleri ekran dokunmatikliğini çalıştırmayabilir.
- Ekrana sivri ve sert cisimlerle dokunmayınız.
- Ekrana sadece yumuşak bir dokunuşla komut giriniz.
- Ekrana aşırı bir baskı uygulamayınız. Parmağınızı çok sert vurmayınız.
- Her gün ekranı yumuşak ve nemli bir bez ile siliniz.
- Asla Alkol ve benzeri kimyasallar kullanarak ekranı temizlemeye çalışmayınız.
- Aksi hallerde ekran kırılabilir, çatlayabilir, bozulabilir. Ekranın çalışmaması doğrudan makinenin çalışmasını engelleyecektir.





Makinenin çalışmasıyla ilgili bilgiler, autoMAP'in ana işletim ekranında görüntülenir. Bu sayfadan hiçbir veri girilemez. Ana ekranda vakum / sıcaklık / gaz / dolum tankı seviye göstergeleri vb. mevcuttur. Ekranın alt kısmındaki yönlendirme düğmeleriyle ilgili sayfalara erişilir. Ekran görünümü, makine işlevlerine ve makineye eklenen yardımcı öğelere göre değişebilir.

Ana ekranın sol kısmında makine işleyişi ile ilgili birçok parametre ayarları gösterilir. Ayarlar bu ekranda DÜZENLENEMEZ. Tüm ayar girişleri ÜRÜN AYARLARI sayfasında yapılır.

SICAKLIK SET DEĞERİ	170	C°
VAKUM SET DEĞERİ	200	mbar
GAZ SET DEĞERİ	850	mbar
YAPIŞTIRMA SÜRESİ	1.5	s
VAKUM TAH. SÜRESİ	1.2	s
TABAK BOYU	220.0	mm
FİLM İLERLEME SÜRESİ	3.0	s
KADEMELİ VAKUM	1	0

Ana ekranın sağ tarafı, makine işletiminin durumlarını gösterir. Ayarlar bu ekranda düzenlenemez veya seçilemez. Tüm ayar girişleri ÜRÜN AYARLARI sayfasında yapılır.

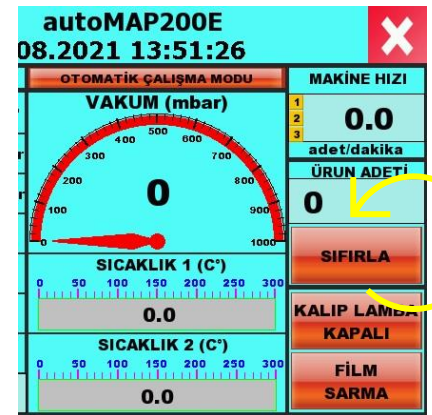
KIRMIZI DÜĞMELER- Ekranın sağ tarafında bulunan kırmızı düğmeler, size özel yapılan makinenin bazı özelliklerini açmak/kapatmak için hazırlanmıştır. Bu düğmelerin sayısı veya içerikleri değişebilir.

SIFIRLA – Ürün sayacını sıfırlar

KALIP LAMBA KAPALI/AÇIK – Kalıp ünitesinin içindeki aydınlatma lambasını açıp kapatır.

FİLM SARMA - Yeni film taktığınızda veya filmi ileri sarmak istediğinizde kullanılır. Her basışta filmi bir adım ileri sarar.

OTOMATİK ÇALIŞMA MODU – Makinenin hangi modda çalıştırıldığını gösterir. (Otomatik/Manual) Bu mod gösterge panelinin üzerindeki anahtarla değiştirilir.



ÜRÜN AYARLARI	GENEL AYARLAR	SERVİS	ALARMLAR	MANUEL	GİRİŞLER ÇIKIŞLAR	HAVA/GAZ EKRAN
---------------	---------------	--------	----------	--------	-------------------	----------------

Sayfanın altında 7 yönlendirme düğmesi vardır. Her düğme, ilgili işlevlerin ayarlandığı ekranlara geçmek için kullanılır.

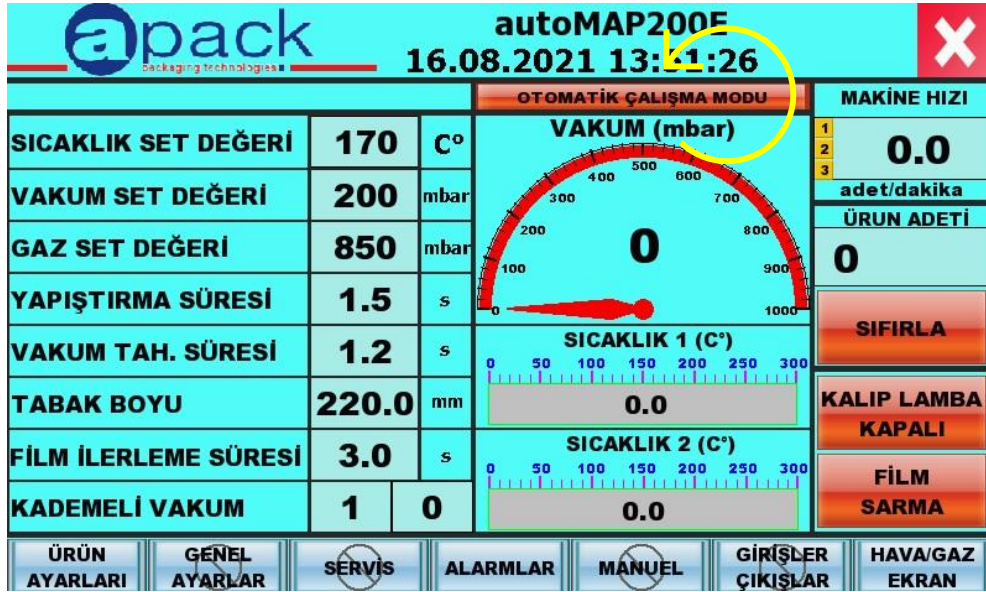
Yasak işareti  bulunan sayfalara erişmek için bir şifre gereklidir.

ÜRÜN AYARLARI - GENEL AYARLAR - SERVİS AYARLARI - ALARMLAR – MANUEL AYARLAR- GİRİŞLER VE ÇIKIŞLAR - HAVA & GAZ EKRANI

Bu butonlar ile ayar sayfalarına ulaşırsınız.

- ÜRÜN AYARLARI: Her türlü paketleme işlemi ayarlamalarını yapabilirsiniz. Bu ekranda şifre kontrolü vardır.
- GENEL AYARLAR: Üretim parametreleri ayar sayfasına ulaşabilirsiniz. Bu ekranda şifre kontrolü vardır.
- SERVİS AYARLARI: Teknik atama ve düzenleme paneline ulaşabilirsiniz. Bu panele sadece teknik servis operatörü ulaşabilir. Bu ekranda şifre kontrolü vardır.
- ALARMLAR: Alarm log listesine ulaşabilirsiniz.
- MANUEL: Sadece APACK teknisyenlerinin kullanacağı sayfada makinenin ayarlarıyla ilgili alanlar bulunmaktadır. Bu ekranda şifre kontrolü vardır.
- GİRİŞLER VE ÇIKIŞLAR: PLC Giriş ve Çıkış ayarlarının yapıldığı sayfadır. Şifre kontrollüdür.
- HAVA & GAZ EKRANI: Makinenin hava ve gaz ayarlarının yapıldığı sayfadır.

- Sayfanın üst kısmındaki "OTOMATİK ÇALIŞMA MODU" bilgisi, kontrol paneli kutusunun ön tarafındaki anahtarla değiştirilen OTOMATİK / MANUEL modları belirtmek içindir.



AutoMAP, otomatik doldurma, çok kafalı tartı vb. gibi ek aksesuarlara sahipse, ekran düzeni işlem nedeniyle değişebilir.

ÜRÜN AYARLARI SAYFASI

USER LEVEL LOGIN **autoMAP200E** **2021 14:00:00**

LEVEL PASSWORD ****

OTOMATİK ÇALIŞMA MODU **MAKİNE HIZI** **0.0**

VAKUM SET DEĞERİ **200** mbar

GAZ SET DEĞERİ **850** mbar

YAPIŞTIRMA SÜRESİ **1.5** s

VAKUM TAH. SÜRESİ **1.2** s

TABAK BOYU **220.0** mm

FİLM İLERLEME SÜRESİ **3.0** s

KADEMELİ VAKUM **1** **0** **0.0**

ÜRÜN AYARLARI **GENEL AYARLAR** **SERVİS** **ALARMLAR** **MANÜEL** **GİRİŞLER ÇIKIŞLAR** **HAVA/GAZ EKRAN**

Ürün ayarları sayfasına ulaşmak istediğinizde, ana sayfanın altında bulunan ÜRÜN AYARLARI düğmesine dokunmanız gerekir. Sayfa şifre korumalı olduğu için ekranda açılan kutulara uygun şifreyi girerek sayfa içeriğine erişebilirsiniz.



Bu sayfa şifre korumalıdır! Bu sayfadaki ayarlar yalnızca iyi eğitilmiş bir şirket çalışanı veya APACK Servis Yetkilileri tarafından yapılmalıdır.

apack **autoMAP200E** **16.08.2021 13:51:57** **REÇETE KAYDET**

SICAKLIK SET DEĞERİ	170	C°	1.Sıralama Kolu Gec.Süre	2.0	s
VAKUM SET DEĞERİ	200	m bar	2.Sıralama Kolu Gec.Süre	4.0	s
GAZ SET DEĞERİ	850	m bar	Sıralama Kolları Açıl Süre	2.0	s
YAPIŞTIRMA SÜRESİ	1.5	s	Stop Sonrası Konv. Süresi	10	s
VAKUM TAH. SÜRESİ	1.2	s			
TABAK BOYU	220.0	mm			
FİLM İLERLEME SÜRESİ	3.0	s			
KADEMELİ VAKUM	1	adet			

VAKUM AÇIK **GAZ KAPALI** **BASKILI FİLM KAPALI** **KATI ÜRÜN** **SIRALAMA KOLU AÇ**

Sayfanın altında bazı işlevler açma / kapama düğmeleri bulunur:

Kutu rengi seçilen kullanım türüne göre yeşil veya kırmızıya dönecektir.

- **VAKUM AÇIK / KAPALI** - Vakum açma / kapama seçeneğini değiştirmek için dokununuz.
- **GAZ BOŞALTMA AÇIK / KAPALI** - Gaz açma / kapama seçeneğini değiştirmek için dokununuz
- **BASKILI FİLM AÇIK / KAPALI** - Baskılı filmi açma / kapama seçeneğini değiştirmek için dokununuz
- **SIVI DOLUM AÇIK / KAPALI** - Doldurma açık / kapalı seçeneğini değiştirmek için dokununuz
- **SIRALAMA KOLLARI AÇIK / KAPALI** - Sıralama kollarını açma / kapama seçeneğini değiştirmek için dokununuz.



autoMAP200E
16.08.2021 13:51:57

**REÇETE
KAYDET**

X

SICAKLIK SET DEĞERİ	170	C°	1.Sıralama Kolu Gec.Süre	2.0	s
VAKUM SET DEĞERİ	200	m bar	2.Süre	4.0	s
GAZ SET DEĞERİ	850	m bar	3.Süre	2.0	s
YAPIŞTIRMA SÜRESİ	1.5	s	4.Süresi	10	s
VAKUM TAH. SÜRESİ	1.2	s			
TABAK BOYU	220.0	mm			
FİLM İLERLEME SÜRESİ	3.0	s			
KADEMELİ VAKUM	1	adet			

VAKUM
AÇIK

GAZ
KAPALI

BASKILI
FİLM KAPALI

KATI
ÜRÜN

SIRALAMA
KOLU
AÇ

İlgili kutulara veri girmek için değere tıklayınca sayısal bir klavye açılır. Gerekli değeri buraya yazın ve ENTER'a basın. Veriler girilecektir. Girdiğiniz değeri kontrol ettiğinizden emin olun. Girilebilecek minimum ve maksimum değerler, klavye penceresinin üzerinde belirtilmektedir. Yazılım, bu sınırın dışında herhangi bir değer girmenize izin vermeyecektir.

- **KAYNAK SICAKLIĞI AYAR SEVİYESİ:** "SICAKLIK SET DEĞERİ" üzerine basınca açılan sayısal tuş takımını kullanarak sıcaklığı °C (santigrat) cinsinden yazın. Termoregülatörün ısı ayarı, kullanılan malzemenin özellikleri göz önüne alınarak girilmelidir.
- **VAKUM AYAR DEĞERİ:** Vakum yüzdesini mBAR (milibar) cinsinden sayısal tuş takımını kullanarak değiştirmek için bu düğmeye dokununuz. Vakum yüzdesi ekranda gösterilir.
- **GAZ AYAR DEĞERİ:** Sayısal tuş takımını mBAR (milibar) olarak kullanarak gaz yüzdesini değiştirmek için bu düğmeye dokununuz. Ekranda gaz yüzdesi gösterilir.
- **YAPIŞTIRMA (KAYNAK) SÜRESİ:** Sayısal tuş takımını kullanarak S (saniye) cinsinden kaynak süresini değiştirmek için "YAPIŞTIRMA SÜRESİ" düğmesine dokununuz. Ekranda saniye cinsinden kaynak süresi gösterilir.
- **VAKUM TAHLİYE (BOŞALTMA) SÜRESİ:** Vakum boşaltma süresini saniye olarak ayarlayabilirsiniz.
- **TABAK BOYU:** Birçok farklı türde kalıp kullanıyorsanız, kaynak ünitesini değiştirdikten sonra, kaynak işlemini ayarlamak için tam tabak boyutunu (L-Uzunluk) milimetre (mm) olarak ayarlamanız gerekir.
- **FİLM İLERLEME (ADIM) SÜRESİ:** Film sarımı, her makine çalışma döngüsü için yürüyen film miktarıdır. Film indeksi kontrolü, film sarma motorunun çalıştığı zamanı tanımlayan bir zamanlayıcı tarafından gerçekleştirilir. "FİLM İLERLEME SÜRESİ" zamanlayıcıyı farklı zaman değerlerine (0 ila 5 saniye) ayarlayarak, deneme yanılma yoluyla, kullanılan belirli kalıp için en iyi film adımını tespit edebilirsiniz..
- **KADEMELİ VAKUM:** Kademeli vakum işlem sayısı için 1 veya 2'yi seçebilirsiniz.

Sayfanın sağ tarafında ek aksesuarlar için ayar tablosu bulunmaktadır.

- 1-SIRALAMA KOLU GECİKME SÜRESİ
- 2-SIRALAMA KOLU GECİKME SÜRESİ
- SIRALAMA KOLU AÇILMA SÜRESİ
- DURDURMADAN SONRA SÜREKLİ GECİKME SÜRESİ

1.Sıralama Kolu Gec.Süre	2.0
2.Sıralama Kolu Gec.Süre	4.0
Sıralama Kolları Açıl Süre	2.0
Stop Sonrası Konv. Süresi	10

Ek aksesuarların tüm ayarları, ilk kurulum sırasında APACK Servis Ekibi ile yapılmış olmalıdır. Bu alandaki başlıklar, makinenizin sahip olduğu aksesuarlara ve yardımcı unsurlara göre değişiklik gösterir. Örneğin katı veya sıvı dolum ünitesi, çok kefli dolum ünitesi, tabak besleme ünitesi vb. gibi.

Eğitimli kişiler dışında kimsenin bu ayarları değiştirmesine izin vermeyin.

REÇETE SAYFASI:

REÇETE ekranını kullanarak tüm ayarlarınızı herhangi bir isim altında kaydedebilirsiniz. Bu ekran ana sayfadaki REÇETE KAYDET düğmesine dokunduğunuzda açılır. Bu sayfada kayıtlı ayarları kaydedebilir veya geri çağırabilirsiniz. Apack ambalaj makinelerinin işletim sistemleri, farklı ürünler için 99 farklı ayarın kaydedilmesine izin verir.



Yükleme / Kaydetme / Silme işlemleri şifre korumalıdır!

apac apack		P200E		REÇETE KAYDET	
		3:52:35			
SICAKLIK SET DEĞİ	Reçete İsmi		Kolu Gec.Süre	2.0	s
VAKUM SET DEĞER	TEST		Kolu Gec.Süre	4.0	s
GAZ SET DEĞERİ	+ 0 -		olları Açıl Süre	2.0	s
TEST	✓ Reçete Kaydet		ısı Konv. Süresi	10	s
7 8 9 0 BACK	✗ Reçete Sil				
u i o p	Reçete Yükle				
j k l ENT	Değerleri Al				
n m ; []					
.					

Yeni bir reçeteyi kaydetmek için reçetenin adını TEST alanına yazın. Aşağıdaki alana bu tarif için belirleyici bir numara veriniz. (+ Veya - kutularını kullanın) Mevcut makine ayarlarını arabelleğe kopyalamak için DEĞERLERİ AL düğmesine basın. REÇETE KAYDET düğmesi ile yeni reçete kaydınızı hafızaya alın. Reçeteyi kaydederken, sistem güvenlik nedeniyle sizden bir şifre girmenizi isteyecektir. Kaydedilmiş bir reçeteyi geri çağırmak için, reçetenin adını ve numarasını girmeniz ve REÇETE YÜKLE düğmesine basmanız gerekir. Yüklediğiniz reçete değerlerini kontrol etmeniz önerilir.

Hafızada tutmak istemediğiniz kayıtları silebilirsiniz. Ayrıca silme işlemi için bir şifre girmeniz istenecektir.



Ekranı herhangi bir uyarı görüldüğünde, işlemi durdurun ve sorunu çözün. Makine, uyarı ekranı kapanana kadar çalışmaz.

- Ürününüz için daha önce tüm veriler kaydedilmişse, daha önce belleğe kaydettiğiniz herhangi bir ürün verisini geri çağırmak için “YÜKLE” düğmesine basın.
- “SİL” butonuna basarak istenmeyen verileri silebilirsiniz. Bu verilerin, silmeden önce istemediğiniz doğru veriler olduğundan emin olun.



The image shows the control interface of an autoMAP200E machine. At the top, the 'apack' logo and 'packaging technologies' text are on the left, and 'autoMAP200E' and the date/time '16.08.2021 13:58:48' are on the right. A red 'X' icon is in the top right corner.

The interface is divided into several sections:

- Saat Ayarı (Time Setting):** Displays '13:58:48'.
- Tarih Ayarı (Date Setting):** Displays '8.16.2021'.
- Ekran Parlaklık Ayarı (Screen Brightness Setting):** Includes a slider bar and minus/plus icons.
- Dokunmatik Ekran Ayarı (Touchscreen Setting):** A button labeled 'Dokunmatik Ekran Ayarı'.
- Ekran Koruma Süresi (d) (Screen Protection Time (d)):** Displays '10'.
- KAPAKLARI İPTAL ET (Cancel Covers):** A red button.
- TEMİZLİK MODUNA AL (Take to Cleaning Mode):** A red button.
- Vakum Testi (Vacuum Test):** A section with a red button labeled 'VAKUM TESTİ YAP' and a vacuum gauge showing '0 mbar'.
- Vakum Testi Sonucu (Vacuum Test Result):** Displays '0 mbar'.

Ana sayfadaki ikinci yönlendirme düğmesine dokunarak genel ayarlar sayfasına ulaşabilirsiniz..



Bu sayfa şifre korumalıdır! Bu sayfadaki ayarlar yalnızca iyi eğitilmiş bir şirket çalışanı veya APACK Servis Yetkilileri tarafından yapılmalıdır.

Sayfanın sol tarafında makine için gerekli saat ve tarih ayarları, ekran parlaklık ayarı, dokunmatik ekran kalibrasyonu ve sıcaklık ayarları ile ilgili bölümler bulunmaktadır. İlgili bilgilere tıklayarak verileri girebilirsiniz.

Ekran Arka Işık Süresi ayarı, enerji tasarrufu için ekran uyanma süresini sınırlar. Bu süre geçtikten sonra ekran bekleme konumuna geçer. Ekranı tekrar dokunduğunuzda ekran açılacaktır. Bu, makinenin paketleme işlemini etkilemez.

Uzun süre kapalı kaldıktan sonra veya PLC ekranınızda herhangi bir dokunma sorunu fark ettiyseniz, Dokunmatik Ekran Kalibrasyonu düğmesini kullanarak ekran dokunma noktalarını kalibre etmeniz tavsiye edilir. Ekran imleci size rehberlik edecektir.

Sol altta bulunan kırmızı düğmeler farklı makinelerde farklı işlevler yapabilir.

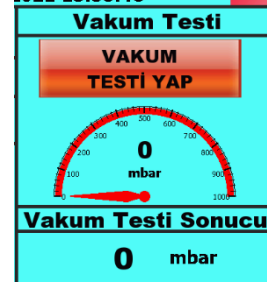
KAPAK AKTİF/PASİF seçim düğmesi – Normal koşullarda makinenin kalıp odası kapakları açık olduğunda makine alarm verir ve çalışmayı durdurur. Bakım, onarım veya testler sırasında bu kapakların açık olarak makinenin çalışması istenebilir. Bu durumda KAPAK PASİF moduna geçilir. Bakım-onarım bittikten sonra kapakların uyarı sistemini KAPAK AKTİF konumuna getirmeyi unutmayın.



Bu işlemi sadece APACK yetkili servis elemanları yapmalıdır. Kapaklar açıkken makinenin çalışması tehlikelidir.

TEMİZLİK MODU düğmesi. Bu düğmeye bastığınızda, kaynak ünitesi kapağı açıkken kalıp temizlik için açılacaktır. Temizleme modunda, kaynak ünitesi kaynak işlemi için kapanmaz.

Ekranın sağ tarafında VAKUM TEST bölümü bulunmaktadır. VAKUM TESTİNİ BAŞLAT düğmesine dokunarak ünitenin vakum seviyesini test edebilirsiniz. PLC, kontrol edilen vakum seviyesi sonuçlarını ekranda görüntüler. Vakum seviyesi az veya fazla ise gerekli ayarlamaları yapmanız gerekir.



SERVİS AYARLARI SAYFASI

 autoMAP200E 16.08.2021 13:53:53					
ZİNCİR KONVEYÖR AYARLARI			FİLM BOŞALTMA INV.AYARLARI		
Zincir Konveyör Hızı	50	%	Manuel Hız	30	%
Zincir Konv. İleri Acc.1	1000	ms	Otomatik Hız	50	%
Zincir Konv. İleri Dec.1	1000	ms	Kalkış Rampası	0.1	ms
Zincir Konv. İleri Acc.2	1000	ms	Duruş Rampası	0.1	ms
Zincir Konv. İleri Dec.2	1000	ms	ÇIKIŞ KONV. HIZ AYARLARI		
Zincir Konv. Geri Acc.1	1000	ms	Manuel Hız	20	%
Zincir Konv. Geri Dec.1	1000	ms	Otomatik Hız	20	%
			Kalkış Rampası	0.1	ms
			Duruş Rampası	0.1	ms

Ana sayfadaki üçüncü yönlendirme düğmesine dokunarak genel ayarlar sayfasına ulaşabilirsiniz..



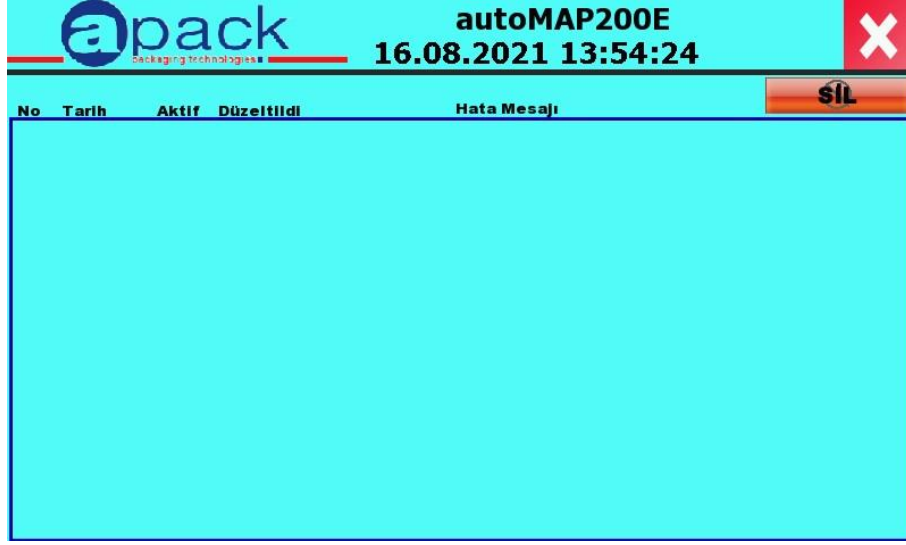
Bu sayfa şifre korumalıdır! Bu sayfadaki ayarlar yalnızca iyi eğitilmiş bir şirket çalışanı veya APACK Servis Yetkilileri tarafından yapılmalıdır.

KONVEYÖR ZİNCİRİ AYARLARI - Üretimde autoMAP ünitesiyle birlikte kullanılan tüm ek konveyörlerin operasyonel ayarlarını yapmak için kullanılır.

- FİLM BOŞALTMA İNVERTER AYARLARI
- ÇIKIŞ KONVEYÖRÜ HIZ AYARLARI

Yukarıda belirtilen işlemleri sadece APACK yetkili personeli yapabilir. Bu işlemler makinenin çalışması için önemli ayarlamaları içerir ve makinenin tasarımı ve imalatı sırasında APACK mühendisleri tarafından belirlenir ve ana kontrol bilgisayarına girilir. Bu ayarlar yetkisiz kişiler tarafından değiştirilirse, makine arızalanabilir veya ciddi şekilde hasar görebilir. Bu ayarlar, herhangi bir operatör veya kullanıcının müdahalesine UYGUN DEĞİLDİR veya GEREKLİ DEĞİLDİR.

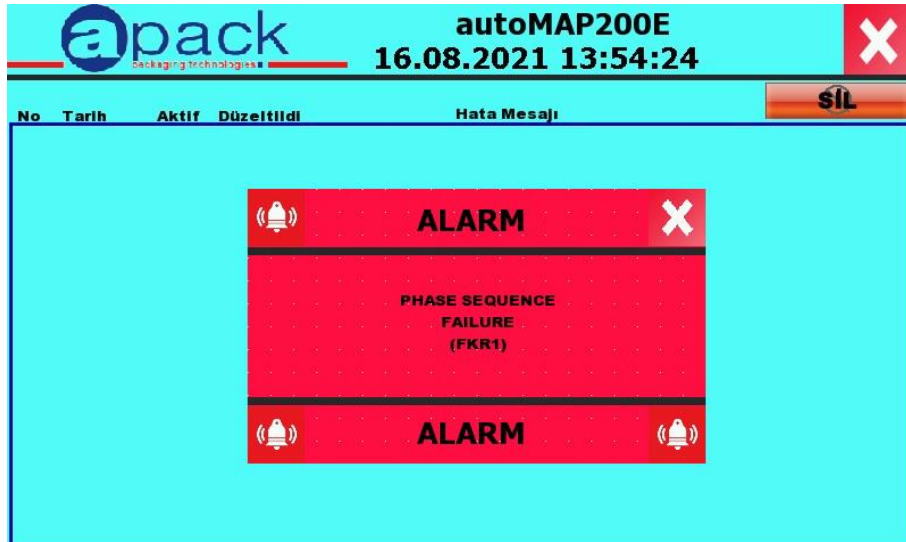
ALARM SAYFASI



autoMAP, çalışması sırasında karşılaşılan olası sorunların ve arızaların kayıtlarını tutar ve bu günlükleri Alarmlar sayfasında listeler. autoMAP, gerilim düşmesi, basınçlı hava kompresörünün doğru basınçta çalışmaması, vakum pompasının verimli çalışmaması, film / tabak sıkışması gibi olumsuz durumlarla karşılaştığında operatörü hem sesli hem de sesli uyarı resmi ile kontrol paneli ekranında uyarır. Sorun çözülene kadar makine devreye girmez. Makinenin karşılaştığı sorunların kayıtları daha sonra teknisyenler tarafından incelenmek üzere makinenin belleğinde tutulur. Makinenin işletimindeki olası hatalar bu listeye bakılarak izlenebilir.



Makinenin çalışma ekranında herhangi bir ALARM mesajı görüldüğünde, derhal üretimi durdurun ve sorunu çözmeye çalışın. Makine, ALARM ile ilgili sorun çözülene kadar çalışmayacaktır..



MANUEL KULLANIM SAYFASI

Teknik Ayarlar Sayfasındaki MANUEL düğmesine dokunmak, ünitenin manuel işlem erişim kontrollerine ulaşırsınız. Her düğme, açıldığında veya kapatıldığında ilgili işlem ayarlarını yapabilirsiniz.

apack		autoMAP200E	X
Packaging technologies		16.08.2021 13:55:34	
MOTORLAR	VALFLER	SIRALAMA KOL	
VAKUM POMPASI MOTORU	ALT KALIP PİSTON	1. ÇIKIŞ SIRALAMA	
FİLM SARMA MOTORU	YAPIŞTIRMA PİSTON	2. ÇIKIŞ SIRALAMA	
FİLM BOŞALTMA MOTORU	VAKUM VALFİ		
ÇIKIŞ KONVEYÖR	VAKUM TAHLİYE VALFİ		
ZİNCİR SERVO	GAZ VALFİ		
ZİNCİR SERVO İLERİ			
ZİNCİR SERVO GERİ			



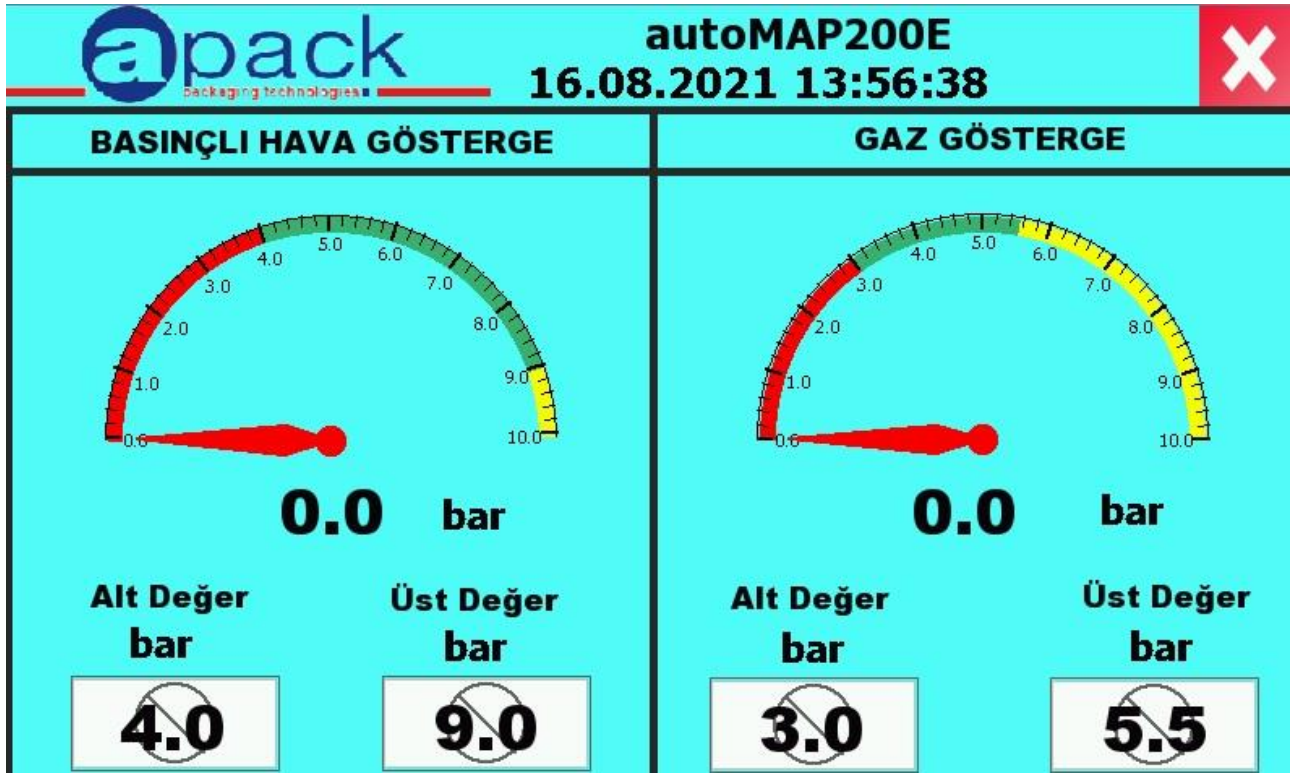
YETKİLİ SERVİSE DANIŞMADAN MAKİNEİN TEKNİK AYARLARINI DEĞİŞTİRMEYİN.

GİRİŞ VE ÇIKIŞ SAYFASI

apack		autoMAP200E	X
Packaging technologies		16.08.2021 13:56:08	
X00	FAZ SIRASI HATALI	Y00	1. SSR (ISITICI)
X01	VAKUM POMPASI AŞIRI YÜK	Y01	2. SSR (ISITICI)
X02	FİLM SARMA MOTORU AŞIRI YÜK	Y02	VAKUM POMPASI
X03	1. ISITICI SİGORTA	Y03	FİLM İLERLEME MOTORU
X04	2. ISITICI SİGORTA	Y04	ALT KALIP PİSTON
X05	ACİL STOP (PANEL)	Y05	YAPIŞTIRMA PİSTON
X06	ACİL STOP (GİRİŞ)	Y06	VAKUM VALFİ
X07	OTOMATİK MANUEL ANAHTAR	Y07	VAKUM TAHLİYE VALFİ
X08	START BUTON	Y08	GAZ VALFİ
X09	ALARM RESET BUTON	Y09	1. ÇIKIŞ SIRALAMA KOLU
X10	HAVUZ AŞAĞIDA SENSÖRÜ	Y10	2. ÇIKIŞ SIRALAMA KOLU
X11	HAVUZ YUKARIDA SENSÖRÜ	Y11	START LAMBA (YEŞİL)
X12	ZİNCİR YERİNDE SENSÖR	Y12	RESETLAMBA (MAVİ)
X13	ÜRÜN GİRİŞ SENSÖR	Y13	ALARM
X14	ÜRÜN ÇIKIŞ SENSÖR	Y14	KALIP AYDINLATMA
X15	FİLM BOŞALTMA SENSÖR	Y15	
X16	BASKILI FİLM SENSÖR		
X17	SOL ÖN KAPAK SWITCH		
X18	SAĞ ÖN KAPAK SWITCH		
X19	GİRİŞ KAPAK SWITCH		
X20	ÇIKIŞ KAPAK SWITCH		
X21	YEDEK		
X22	YEDEK		
X23	YEDEK		

PLC GİRİŞLERİ VE PLC ÇIKIŞLARI SAYFASI: Ünitede aktif olan veya olmayan tüm sensörleri gözlemlemek ve ayarlamak için kullanılır. Bu sayfada MAP ve SKIN işlemleri için kontroller bulunur. Sayısal tuş takımını kullanarak atanmış parolaları girin. Bu parola korumalı ekrana yalnızca bir servis teknisyeni erişebilir.

HAVA VE GAZ AYARLARI SAYFASI



Ana sayfadaki son yönlendirme butonuna dokunarak hava ve gaz ayarları sayfasına ulaşabilirsiniz. Bu sayfa Gaz ve Basıncılı Hava seviyelerini gösterir. Sistemin hava ve gaz basıncını izleyebilir veya değiştirebilirsiniz. Girişleri ayarlamak için sayısal tuş takımını kullanarak sayıları seçin. Bu sayfa bir şifre ile korunmaktadır! Bu sayfayı yalnızca iyi eğitilmiş kişiler veya APACK Servis Personeli kullanmalıdır.



ÜRETİM AŞAMALARI

■ ENERJİ KABLOSUNU PANOYA TAKIN



■ GAZ VE BASINÇLI HAVA HORTUMLARINI İLGİLİ YERLERE BAĞLAYIN. BU BAĞLANTILAR MAKİNE TASARIMINA GÖRE FARKLI ALANLARDA BULUNABİLİR. EĞİTİM SIRASINDA BU BAĞLANTI NOKTALARI GÖSTERİLECEKTİR.



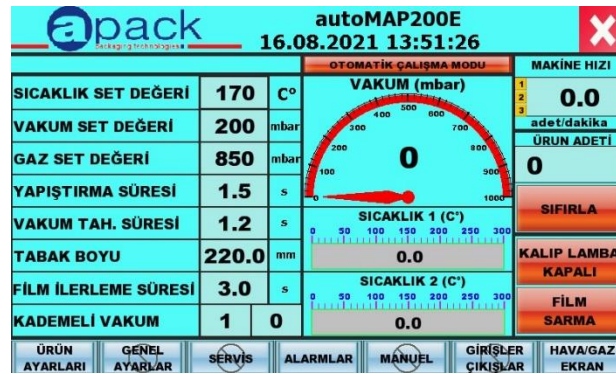
■ ENERJİYİ AÇIN



- HAVA BASINCININ 6 BAR OLDUĞUNU GÖSTERGEDEN KONTROL EDİN. MAKİNEYİ AÇTIĞINIZDA HAVA BASINCI 6 BAR DEĞİLSE, MAKİNEİNİN YANINDAKİ GÖSTERGELİ VANAYI KULLANARAK HAVA BASINCINI AYARLAYIN. BASINÇ AZ VEYA FAZLA OLURSA MAKİNE ÇALIŞMAYABİLİR VEYA AMBALAJ HATALI ÇIKABİLİR.



- PLC DOKUNMATİK KONTROL EKSPANINDAN SİSTEMİN DÜZGÜN ÇALIŞTIĞINI KONTROL EDİN. FORM İSTASYONUNUN VE ÜST FİLM KAYNAK İSTASYONLARININ ISINMASINI BEKLEYİN.

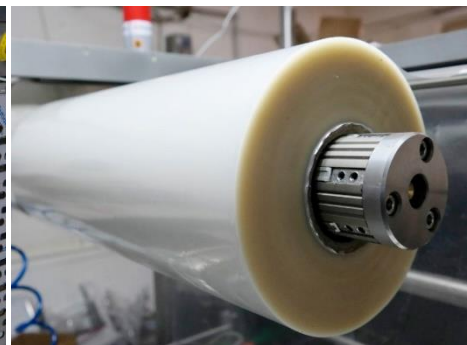


- DAHA ÖNCEDEN YÜKLÜ BİR ÜRETİM PROGRAMINI YÜKLEYİN VEYA ÜRETİM İÇİN GEREKLİ DEĞERLERİ ÜRÜN AYARLARI SAYFASINDAN GİRİN.

apack		autoMAP200E		16.08.2021 13:51:57		REÇETE KAYDET	
SICAKLIK SET DEĞERİ	170	C°	1.Sıralama Kolu Gec.Süre	2.0	s		
VAKUM SET DEĞERİ	200	mbar	2.Sıralama Kolu Gec.Süre	4.0	s		
GAZ SET DEĞERİ	850	mbar	Sıralama Kolları Açıl Süre	2.0	s		
YAPIŞTIRMA SÜRESİ	1.5	s	Stop Sonrası Konv. Süresi	10	s		
VAKUM TAH. SÜRESİ	1.2	s					
TABAK BOYU	220.0	mm					
FİLM İLERLEME SÜRESİ	3.0	s					
KADEMELİ VAKUM	1	adet					

apack		P200E		3:52:35		REÇETE KAYDET	
SICAKLIK SET DEĞ	170	C°	Kolu Gec.Süre	2.0	s		
VAKUM SET DEĞER	200	mbar	Kolu Gec.Süre	4.0	s		
GAZ SET DEĞERİ	850	mbar	Kolları Açıl Süre	2.0	s		
			Stop Sonrası Konv. Süresi	10	s		

- ÜST FİLM BOBİNLERİNİN ÜRETİM İÇİN YETERLİ MİKTARDA OLDUĞUNU KONTROL EDİN. EĞER YETERLİ DEĞİLSE FİLM BOBİNLERİNİ DEĞİŞTİRİN.



- EĞİTİMLERDE GÖSTERİLDİĞİ ŞEKİLDE VE FİLM TAKMA KILAVUZLARINI KULLANARAK YENİ FİLM BOBİNLERİNİ TAKIP YERLEŞİMİNİ YAPIN. FİMLERİN YAPIŞMA YÜZEYLERİNİ EĞİTİMLERDE ANLATILDIĞI ŞEKİLDE ÜST ÜSTE GELMESİ GEREKMEKTEDİR. FİLM BOBİN SARIMLARINDA ALT TARAFA GELEN YÜZEY YAPIŞMA YÜZEYİDİR.
- BÜTÜN SİSTEM ÜRETİM İÇİN HAZIR OLDUĞUNDA DENEME YAPMAK İÇİN START DÜĞMESİNE BASIN. BİRKAÇ AMBALAJ YAPTIKTAN SONRA MAKİNEYİ DURDURUN VE YAPILAN AMBALAJIN DOĞRULUĞUNU KONTROL EDİN. VAKUM SEVİYESİ UYGUN MU, FİLM KAYNAĞI DOĞRU YAPILMIŞ MI, AMBALAJ TABAĞINDA DEFORMASYON VAR MI İNCELEYİN. GEREKİYORSA İŞLEM AYARLARINI DÜZELTİN. HERŞEY UYGUNSA SERİ ÜRETİME BAŞLAYABİLİRSİNİZ.



ÜRÜN DOLDURMA SEVİYESİ TABAĞIN DERİNLİĞİNİ AŞMAMALIDIR. AKSİ TAKTİRDE BİÇAKLAR VE KALIP HAVUZLARI ZARAR GÖREBİLİR.

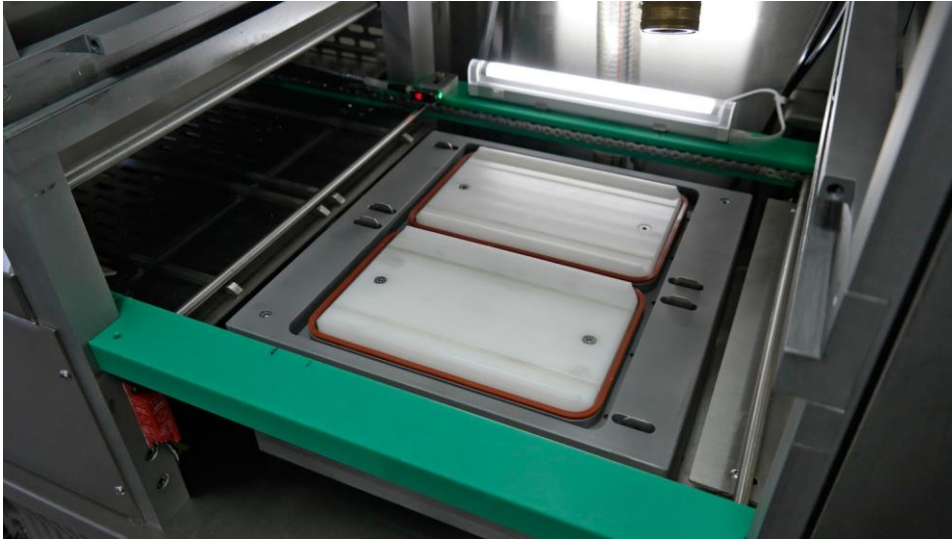


TABAK KENARLARI TEMİZ, YAĞSIZ, KURU, ÜRÜN TABAĞIN KAYNAK ALANINA BULAŞMAMIŞ OLMALI. KAYNAK ALTINDA HERHANGİ BİR MADDE KALMAMALI. AKSİ TAKTİRDE KAYNAK HATALI OLUR. KALIP KENARLARINDAKİ SİLİKON CONTALARIN TEMİZ VE KURU OLDUĞUNA EMİN OLUN. CONTA YAĞLI, KİRLİYSE, CONTA KALIBIN ETRAFINI TAM OLARAK – BOŞLUKSUZ – ÇEVRELEMİYORSA KAYNAK DÜZGÜN ÇIKMAZ.



HER AKŞAM İŞ BİTİMİ ATIK FİLM BOBİNİNİ BOŞALTIN. ATIK FİLM BOBİNİ AĞIRLAŞIRSA SERVO MOTORA ZARAR VEREBİLİR.

autoMAP Kaynak Havuzu ve Conta



KALIP DEĞİŞİMİ

Farklı tip ve gramajda üretimler yapmak için farklı kalıplar kullanmanız gereklidir. Kalıp değiştirmeniz gerektiğinde, uygulama videolarını izleyin, kullanım kılavuzlarını okuyun veya APACK Teknik Servisi'nden destek alınız. Kalıp değişimini eğitilmiş personelin yapması gereklidir. Kalıp değişimi kolay olduğu kadar dikkat gerektiren bir işlemdir. Hatalı uygulamalar hem kalıba hem de makineye zarar verebilir.

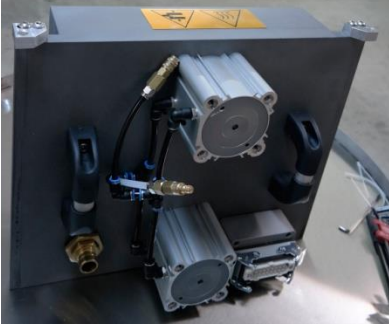


Kalıp değişim uygulamasına başlamadan önce makineyi kapatın, elektrik güç ünitesinden fişi çekin. Basınçlı hava ve gaz bağlantılarını kapatın. Değişim öncesinde kalıbın soğumasını bekleyin ve değişim sırasında uygun iş eldiveni kullanın.



Makine çalışır haldeyken kalıp değişimi yapmayın.

- Makinenin çalışmasını durdurun, Ana Şalterden kapatın ve kalıbın soğumasını bekleyin.
- Yapıştırma ünitesini değiştirmeden önce kalan filmi makinenin içinden çıkarın.
- Kaynak ünitesinin kapaklarını açın.
- Üst kaynak ünitesine giden elektrik bağlantısını ayırın.
- Vakum ve basınçlı hava hortumlarını ayırın
- Kilitleme vidalarını açın ve kılavuzlarından dışarı doğru kaydırarak kaynak ünitesinin üst kısmını makineden çıkarın.
- Kaynak kalıp setini değiştirin
- Tüm fişleri ve hortumları bağlayın
- Tüm vidaları iyice sıkın
- Ön kapakları kapatın. (Makine, kaynak ünitesi ön kapakları kapatılıncaya kadar çalışmayacaktır.)
- Bir test yapın ve kaynak yüzeyini kontrol edin.
- Tüm süreci aşağıdaki resimlerden takip edin:

	
YENİ KAYNAK ÜNİTESİNİ HAZIRLAYIN	KAYNAK ÜNİTESİNİN SOĞUMASINI BEKLEYİN



KAYNAK ÜNİTESİ



ÖN KAPAKLARI AÇIN



KAYNAK ÜNİTESİ ÜST VE ALT OLMAK ÜZERE 2 PARÇADIR



ÜST KAYNAK ÜNİTESİ



SOKET KİLİTLERİ



SOKET KİLİTLERİNİ AÇIN



ELEKTRİK SOKETİNİ ÇIKARTIN



BASINÇLI HAVA HORTUMLARINI ÇIKARTIN



VAKUM HORTUMUNU ÇIKARTIN



VAKUM HORTUMU



KAYNAK ÜNİTESİ SOL KİLİT VİDASI



KAYNAK ÜNİTESİ SAĞ KİLİT VİDASI



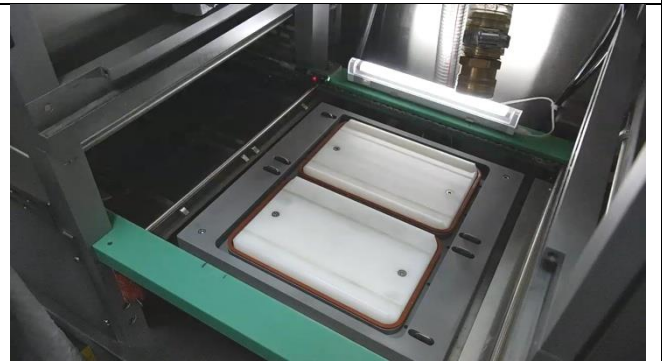
KİLİT VİDALARINI SÖKÜN



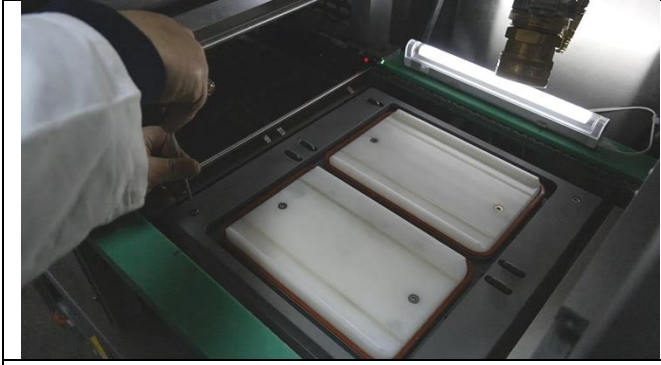
KİLİT VİDALARINI SÖKÜN



ÜST KAYNAK ÜNİTESİNİ KAYDIRARAK ÇIKARTIN



ALT KAYNAK ÜNİTESİ



ALT KALIP CİDALARINI AÇIN



ALT KALIP VİDALARINI AÇIN



KALIBI ÇIKARTIN



TABAK TUTUCUYU ÇIKARTIN



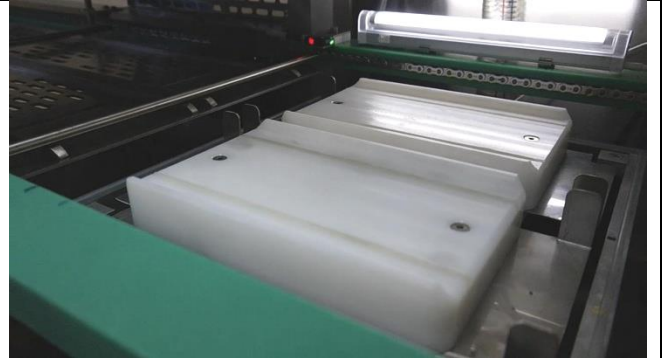
TABAK TUTUCU



YENİ TABAK TUTUCUYU TAKIN



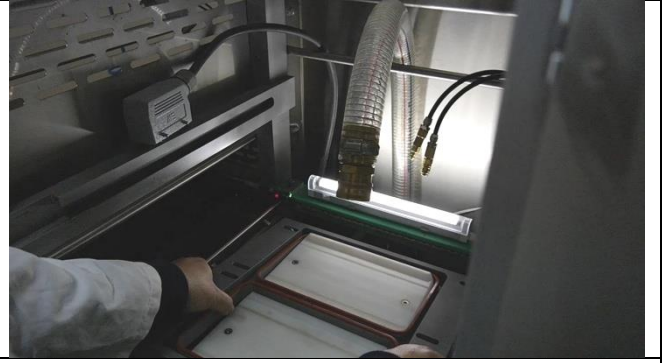
TUTUCU ÇUBUKLARINI DİKKATLİCE TAKIN



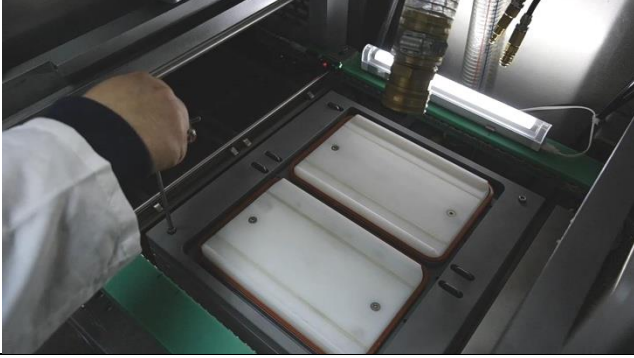
TUTUCUYU YERLEŞTİRİN



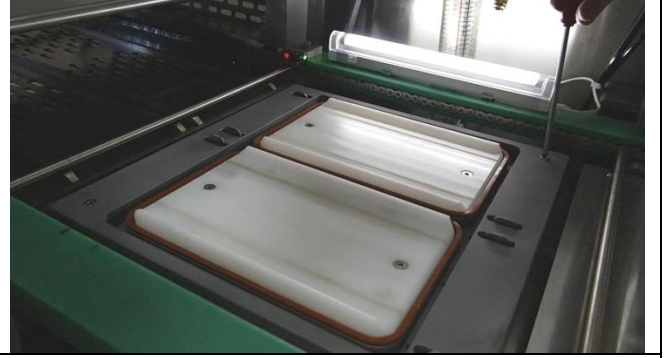
YENİ KALIBI YERLEŞTİRİN



KALIBI YERLEŞTİRİN



VİDALARINI SIKIN



VİDALARINI SIKIN



YENİ ÜST HAVUZU KIZAKLARA YERLEŞTİRİN



ÜST HAVUZU YERİNE İTİN



VİDALARINI SIKIN



VİDALARINI SIKIN

	
HAVA BAĞLANTILARINI TAKIN	VAKUM BAĞLANTILARINI TAKIN
	
ELEKTRİK SOKETİ	SOKETİ YERLEŞTİRİN VE KİLİTLEYİN
	
BÜTÜN BAĞLANTILARI VE VİDALARI KONTROL EDİN	SİSTEMİ TEST EDİN

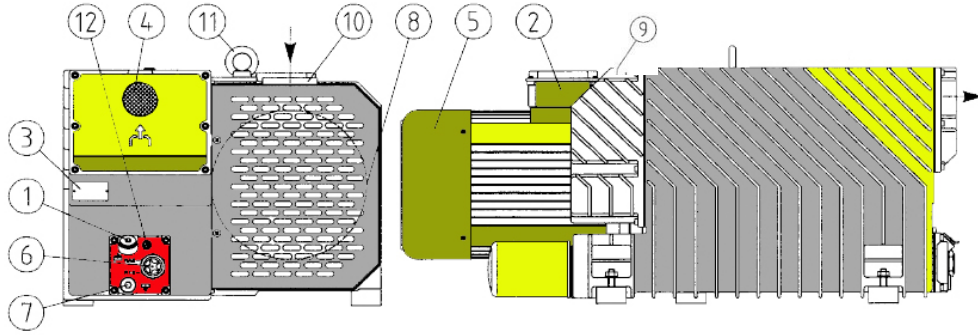


KALIP DEĞİŞİMİ YAPACAK OLAN ÇALIŞANLARIN KONUYLA İLGİLİ EĞİTİMLİ OLMALARI ŞARTTIR. APACK KULLANICILARA BU EĞİTİMİ SATIŞ SONRASINDAKİ EĞİTİM SÜRECİNDE VERMEKTEDİR.

VAKUM POMPASI



*Makine içinde kullanılan vakum pompaları markası ve nitelikleri değişiklik gösterebilir. Kullanılan vakum pompası ile ilgili kullanım ve bakım kılavuzu makinenin dökümanları içinde yer almaktadır.



BÖLÜM	AÇIKLAMA
1	Yağ Filtresi Kapağı
2	Terminal Kutusu
3	Pompa Kimlik Plakası
4	Pompa Çıkışı
5	Motoru Koruması
6	Yağ Seviye Göstergesi
7	Yağ Boşaltma Tapası
8	Motor Havalandırma Izgarası
9	Kapasitör
10	Motor Girişi
11	Taşıma Halkası
12	Elektrikli Yağ Ölçme Göstergesi (Opt.)

VAKUM POMPASI YAĞ DEĞİŞİMİ



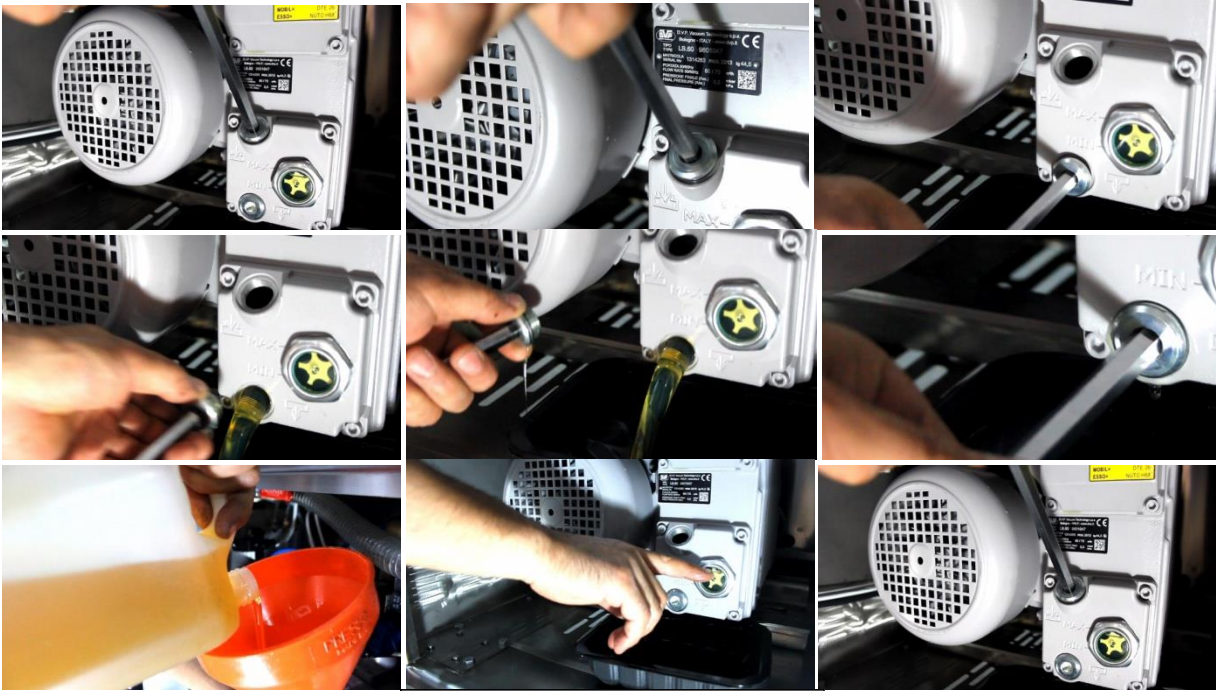
BÜTÜN POMPALAR YAĞSIZ OLARAK NAKLEDİLİR. KULLANMADAN ÖNCE POMPANIN NİTELİĞİNE GÖRE YAĞ EKLENMESİ GEREKLİDİR. ÇALIŞTIRMADAN ÖNCE YAĞ SEVİYESİNİ MUTLAKA KONTROL EDİNİZ. YAĞ SEVİYESİ YETERLİ DEĞİLSE KILAVUZDA YAZAN YAĞ TİPİNİ GEREKTİĞİ KADAR EKLEYİNİZ.

YAĞ DOLDURMA:

- Yağ doldurma tapasını açın
- Yağ göstergesinin ortasındaki çizgiye gelecek kadar yağ doldurun.
- Yağ doldurma tapasını kapatın ve doldurma sırasında damlayan yağları temizleyin.

YAĞ DEĞİŞTİRME:

- Vakum pompasını yaklaşık 15 dk. çalıştırarak, yağın incelmesini sağlayın.
- Makineyi durdurun ve enerjisini kesin.
- Yağ doldurma tapasını açın
- Altına büyük bir toplama kabı koyarak boşaltma tapasını açın
- Yağın tamamen boşalmasını bekleyin
- Boşaltma tapasını kapatın. Vakum pompası için önerilen tür ve marka yağı, yağ göstergesinde bulunan çizgiye kadar doldurun.
- Doldurma tapasını kapatın ve çevreye dökülen veya damlayan yağları silin.
- Makineyi çalıştırın.



FİLM DEĞİŞTİRME

Makineye yeni film takmanız gerektiğinde lütfen kılavuzda anlatılanları ve kullanım videolarını önceden izleyin. Film değişimi dikkat gerektiren bir işlemdir. Hatalı uygulamalarda makine arızalanabilir veya ambalajınız doğru olarak kapatılmaz.



Film yüklemesi yapmadan önce üretimi durdurun, kontrol panelinden kaynak ünitesinin çalışmasını kapatın. Kaynak ünitesinin bir süre soğumasını beklemeniz uygun olur. Aksi taktirde filmi takarken yaralanabilirsiniz. Sıcak bölgelere film yapışabilir.

- Üst film değiştirme ihtiyacı oluştuğunda makineyi durdurun. Filmi bitim yerinden kesin.
- Kullanılmış atık filmi kullanıcı rehberinde gösterildiği şekilde yerinden boşaltın.
- Yeni üst film bobinini pnömatik film şaftına yerleştirin ve şafta hava basın.
- Filmi kullanıcı rehberinde ve uygulama videosunda gösterildiği şekilde takın.
- Kontrol panelindeki film sarma düğmesiyle filmin doğru bir şekilde hareket ettiğinden emin olun.
- Kapatmanın doğru olduğunu kontrol etmek için bir deneme işletimi yapın.
- Sorun yoksa üretime devam edin.
- Her üretim günü sonunda atık film şaftını boşaltın.



MAKİNEYİ DURDURUN



KALAN FİLMİ KESİN



ARTIK FİLMİ MAKİNEDE ÇIKARTIN



FİLM GERİLİM BOBİNLERİNİ AÇIN



BOBİNLERİ AÇMAK İÇİN LEVYİYİ ÇEKİN



GERİLİM BASKI BOBİNLERİ AÇILACAKTIR



KALAN ARTIK FİLMİ SARIN



ATIK BOBİN KİLİT VİDASINI AÇIN



BOBİNİ DIŞARI ÇIKARTIN



ATIK FİLM RULOSUNU ÇIKARTIN



ŞAFT ÇUBUĞUNU BOBİNDEN AYIRIN



ATIK FİLM RULOSUNU BOŞALTIN



ATIK FİLM RULOSUNU BOŞALTIN



ŞAFT ÇUBUĞU



ŞAFT ÇUBUĞU YUVASI



ÇUBUĞU YUVAYA YERLEŞTİRİN



ATIK FİLM ŞAFTI



KİLİT VİDASINI TAKIN



ÜST FİLM ŞAFTI



PNÖMATİK ŞAFTIN HAVASINI SİBOPTAN BOŞALTIN



BOBİNİ DIŞARI ALIN



PNÖMATİK ÜST FİLM ŞAFTI



YENİ FİLM BOBİNİ ALIN



BOBİNİ ŞAFTA YÜKLEYİN



BOBİNİ YERLEŞTİRİN



PNÖMATİK ŞAFTA HAVA BASIN



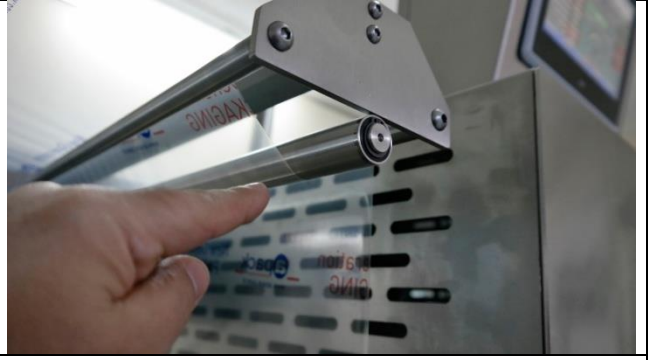
HAVA BASIN



FİLMİ KILAVUZ ÇUBUKLARDAN GEÇİRİN



FİLM YOLU KILAVUZLARI



BURADAN GEÇİRİN



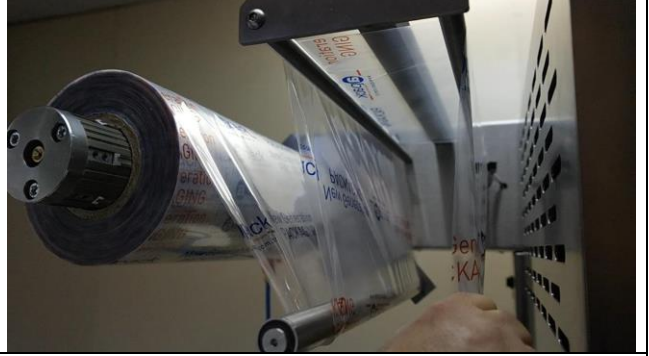
BURADAN GEÇİRİN



BU ŞEKİLDE FİLMİ GEÇİRİN



BURADAN GEÇİRİN



FİLM YOLU



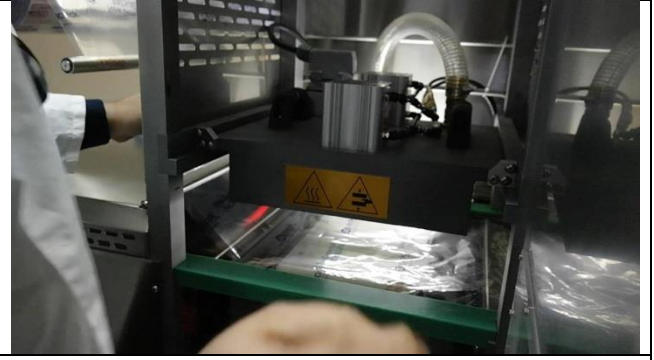
FİLM KILAVUZ ÇUBUĞU



ALTINDAN GEÇİRİN



KAYNAK ÜNİTESİNİN İÇİNDEN GEÇİRİN



KAYNAK ÜNİTESİ GEÇİŞİ



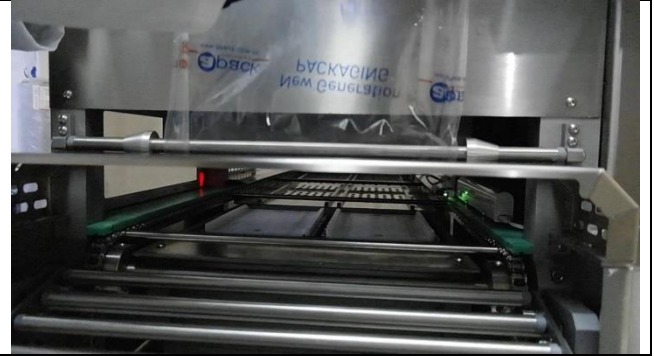
FİLMİ DIŞARI ALIN



KILAVUZ ÇUBUĞUN ALTINDAN GEÇİRİN



KILAVUZ ÇUBUK



FİLM YOLU



FİLMİ GERİLİM BOBİNLERİ ARASINDAN GEÇİRİN



ATIK FİLM ŞAFTINA SARIN



ŞAFTA SARIN



BASKI KİLİDİNİ KAPATIN



GERİLİM BOBİNLERİ KAPANACAKTIR



GERİLİM BOBİNLERİ



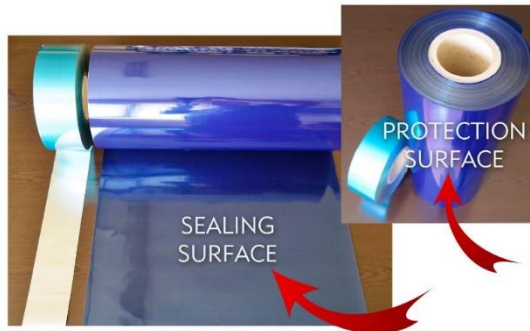
FİLMİ BİRAZ İLERİ SARIN



DENEME YAPIN



Üst film değiştirme işleminde, filmin yapışma yüzeyini doğru ayarlamalısınız. Aksi takdirde film yapışmaz. Film rulusunun iç yüzü yapışma yüzeyidir. Bu yüzey, tabak kaynak yüzeyi ile örtüşmelidir. Tabanınıza uygun üst film kullanımına dikkat edin. Farklı özellikteki tabaklar ve filmler yapışmayabilir. Yapıştırma sıcaklığı ve süresinin ambalajınızda kullandığınız malzemeye uygun olduğundan emin olun.



AMBALAJ MALZEMESİ KULLANIMI

autoMAP ısı kaynak yapan paketlenme ünitesi tam otomatik bir makinedir. Özellikle gıda ve medikal endüstrilerinde vakum ve gaz kullanılarak yapılan MAP ambalaj tekniği için tercih edilmektedir. Her türlü gıda ve medikal ürünün ambalajında kullanılabileceği gibi, bu sektörler dışında, ambalaja ihtiyaç duyulan her türlü ürün için kullanılabilir. Kaynak işlemi esnasında, tabağın içindeki atmosfer istenildiği miktarda emilir ve yerine yine istenilen nitelikte gıda gazı doldurulabilir. APACK, autoMAP serisi makinelerle kullanılabilecek film çeşitlerinin testini yapmış, hangi üründe hangi tür filmin kullanılması gerektiğini tespit etmiştir. Aşağıda konuyla ilgili örnekler içeren tabloyu incelemenizi tavsiye ederiz. SKIN ambalaj için tabak ve üst filmin skin ambalaja uygun olarak seçilmesi gereklidir.

TABAK ÇEŞİTLERİ

Tek Katmanlı Tabaklar	MONOPET – MONOPP – MONOPS – PVC & PAPER
Çift Katmanlı Isıl İşlem Tabakları	DOT (Bariyerli Köpük) -40/+200 °C CPET–APET–AMPET -40/+220 °C ALU (Lamineli) 280 °C
Çok Katmanlı Tabaklar	PP/EVOH/PP PET/PE PVC/PE PS/PE PVC/PE/EVOH/PE
Geri Dönüşümlü Tabaklar	PLA

FİLM TİPİ ÖNERİLERİ

Üst Filmler	OPET12/LLDPE100 OPET12/PP70 OPET/pvdc12/LLDPE100 metOPET12/LLDPE OPA15/LLDPE70 peel & seal all type of tray
Çok Katmanlı Filmler	OPET12/APA15/PP60 OPET12/AL7/PP80 OPET-ALOX12/PE70 peel OPET12/AL7/OPA15/PP60 OPET12/metOPET12/LLDPE100
Çift Katmanlı Isıl İşlem Filmleri	OPET Heat Sealable 30-50 micron
Coex Filmler	coexPA-PA-PE OPET12/coexPE-PA-PE OPET12/coexPA-PE130 Coex PA-EVOP-PE BOPP20/coexPE-EVOH-PE OPET12/ coexPP-EVOH-PE

ISI KULLANIM ÖNERİLERİ

PE Filmler	140-160 °C
PP Filmler	170-180 °C
OPET & ALU Filmler	190-200 °C
Kağıt Lamine Filmler	190-200 °C

NOT: Kaynak kalitesi filmin kalınlığına ve niteliğine göre değişkenlik gösterir.

YEDEK PARÇALAR

Yedek parça listesini aşağıdaki şemalarda bulacaksınız. Sipariş edeceğiniz bütün parçalar APACK tarafından birleştirilmiş ve test edilmiştir. Yedek parçalarla ilgili desteğe ihtiyacınız olduğunda APACK veya APACK Mümressillerini arayabilirsiniz. Bağlantı bilgileri kitapçıkta ve makine üzerinde yer almaktadır.

Lütfen yedek parça isteklerinizi MAKİNEİNİZİN MODELİ / MAKİNEİNİZİN SERİ NUMARASI / PARÇANIN SERİ NUMARASI VEYA TANIMI ile birlikte yapınız. Farklı makine modellerinin aynı görevi gören parçaları bulunmaktadır. Karışıklık yaşanmaması ve istediğiniz parçanın tam olarak yerine uyması için mutlaka yukarıdaki bilgileri bize ulaştırınız. Makinenizin Modeli ve Seri Numarası, makine üzerinde yer alan kimlik plakasında veya APACK ile yaptığınız sözleşmelerde bulunmaktadır.

Sipariş İstekleri, MAKİNE ADI VE MODELİ / MAKİNE SERİ NUMARASI / PARÇA NUMARASI / PARÇA SAYISI / PARÇA TANIMI bilgileri ile yapılmalıdır.

PACKAGING TECHNOLOGIES apack		APACK Ambalaj Makine Sanayi ve Tic.Ltd.Şti. Ferhatpasa Mahallesi, 22.Sokak No:43 34888 Ataşehir • İstanbul / TÜRKİYE www.apack.com.tr • info@apack.com.tr Tel: +90 216 661 33 71 • Fax: +90 216 661 33 70	
PRODUCT TYPE	Tray Sealer	PROJECT NO	APC-
MODEL	autoMAP100E	ENERGY	400V, 50-60Hz, 3/N/PE 6-8 kW
SERIAL NO		DIMENSIONS	1000x4710x2080(H) mm
PRODUCTION DATE	03 / 2019	WEIGHT	Approx. 1100 Kg.
 PACKAGING MACHINERY SOLUTIONS & FLEXIBLE FILM MADE IN TURKEY • сделано в Турции • صنع في تركيا www.apack.com.tr			

Gerekli Parçaların tespiti:

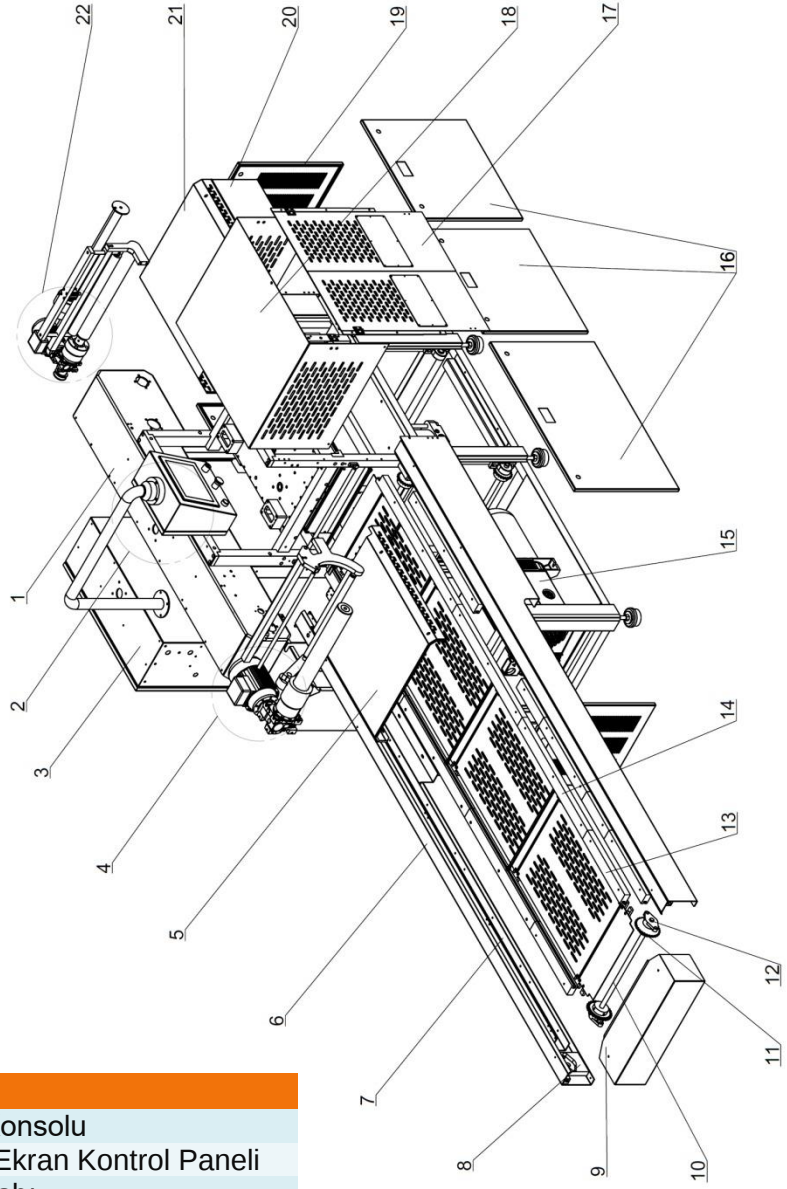
- Makine üzerindeki kimlik plakasında bulunan model, seri numarası bilgilerini alın.
- Makine kapağı içinde bulunan Kullanıcı Rehberini alın.
- İhtiyacınız olan parçayı veya parçaları belirleyin.
- Makinelerin Kullanıcı Rehberi üzerindeki patlamış resminden ilgili parçayı bulun ve kod numarasını öğrenin.

Parçaların Siparişinin yazılması:

- Müşteri Bilgileri: Firma Adı, Adresi, İletişim Bilgilerini yazın.
- Makine Bilgileri: Makinenizin Marka, Model ve Seri Numarasını yazın
- Parça Bilgileri: Parçanın adı, parçanın tanımı, Patlamış şemadaki yeri, parçanın kod numarasını yazın. Bunlardan hiçbirini bulamıyorsanız fotoğrafını çekin ve makinenin neresinde bulunduğunu belirtin.
- Sipariş formunuzu yerel acenta aracılığıyla veya doğrudan APACK adresine posta, e-posta, fax aracılığıyla yollayın. Yakınızdaki APACK acentasını bilmiyorsanız merkez ofislerimizden öğrenebilirsiniz.



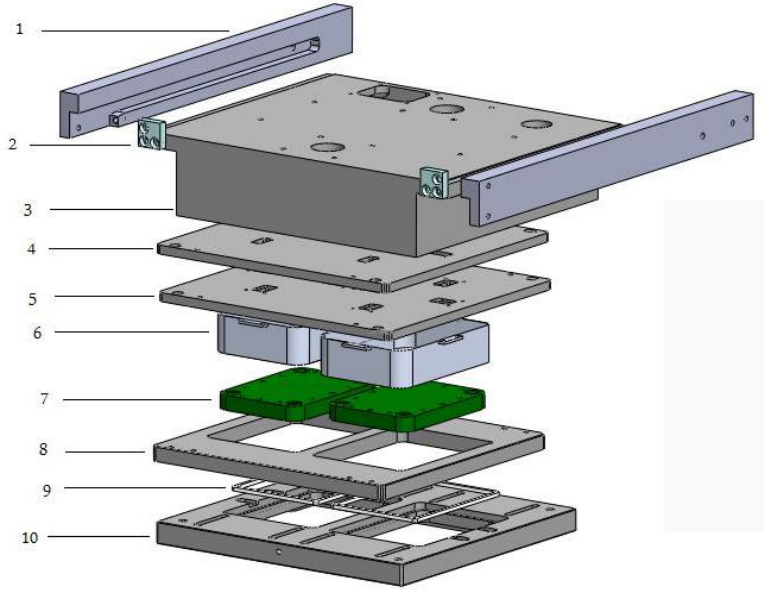
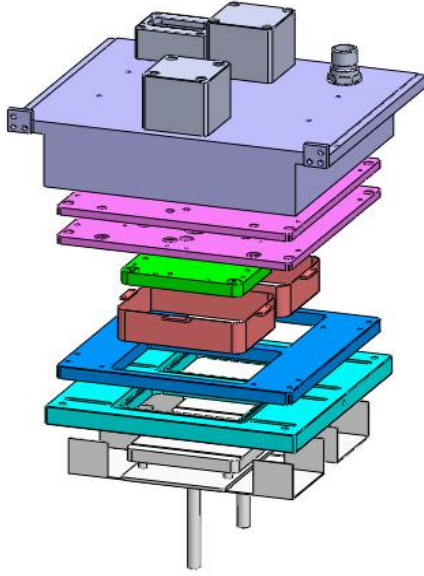
Değişimi gereken parçanın durumunu ve değişimin nasıl yapılacağını bilmiyorsanız mutlaka servis isteyiniz.



autoMAP200E
Parçalar

BÖLÜM	AÇIKLAMA
1	Atık Film Sarma Konsolu
2	PLC Dokunmatik Ekran Kontrol Paneli
3	Elektrik Panel Dolabı
4	Pnömatic Film Yükleme Şaftı
5	Konveyör Ön Kapak
6	Konveyör Yan Kapak
7	Konveyör Zinciri
8	Konveyör Zinciri Gergi Ünitesi
9	Gergi Ünitesi Kapağı
10	Zincir Şaftı
11	Zincir Çarkları
12	Zincir Yatakları
13	İç Zincir Kanalları
14	Dış Zincir Kanalları
15	Vakum Pompası
16	Ön Kapaklar
17	Kaynak Ünitesi Ön Kapak
18	Kaynak Ünitesi Üst Kapak
19	Alt Gövde Arka Kapak
20	Konveyör Çıkışı Yan Koruma
21	Konveyör Çıkışı Kapağı
22	Atık Film Sarma Ünitesi

autoMAP SERİSİ KAYNAK ÜNİTESİ

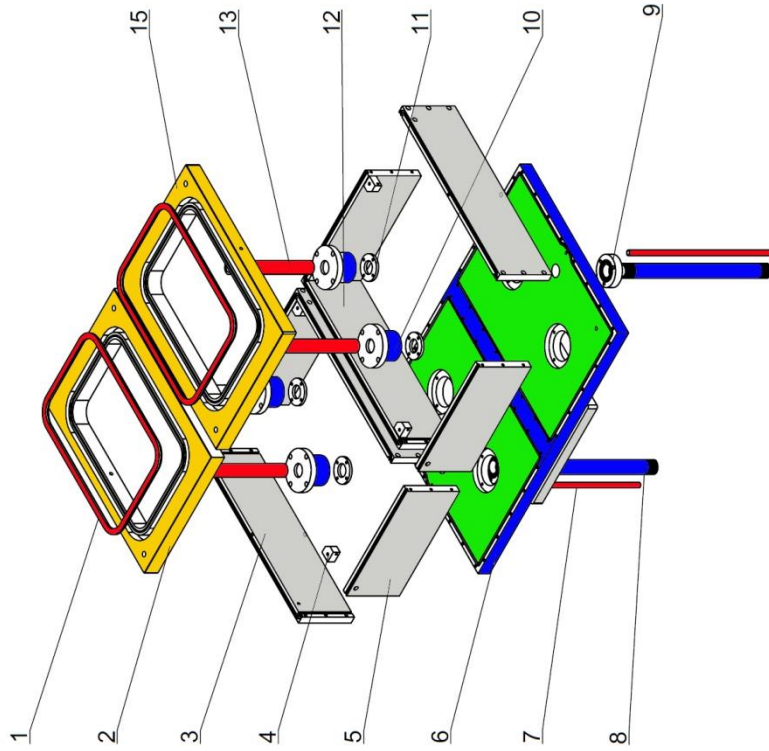


BÖLÜM	AÇIKLAMA
1	Kaynak Havuzu Kızakları
2	Üst Havuz Sabitleme Vida Yerleri
3	Üst Kaynak Havuzu
4	Taşıma Paneli 1
5	Taşıma Paneli 2
6	Bıçaklar
7	Teflon Isıtıcılar
8	Kalıp
9	Kaynak Contası
10	Alt Havuz Tabanı



KAYNAK ÜNİTESİ ALT HAVUZ

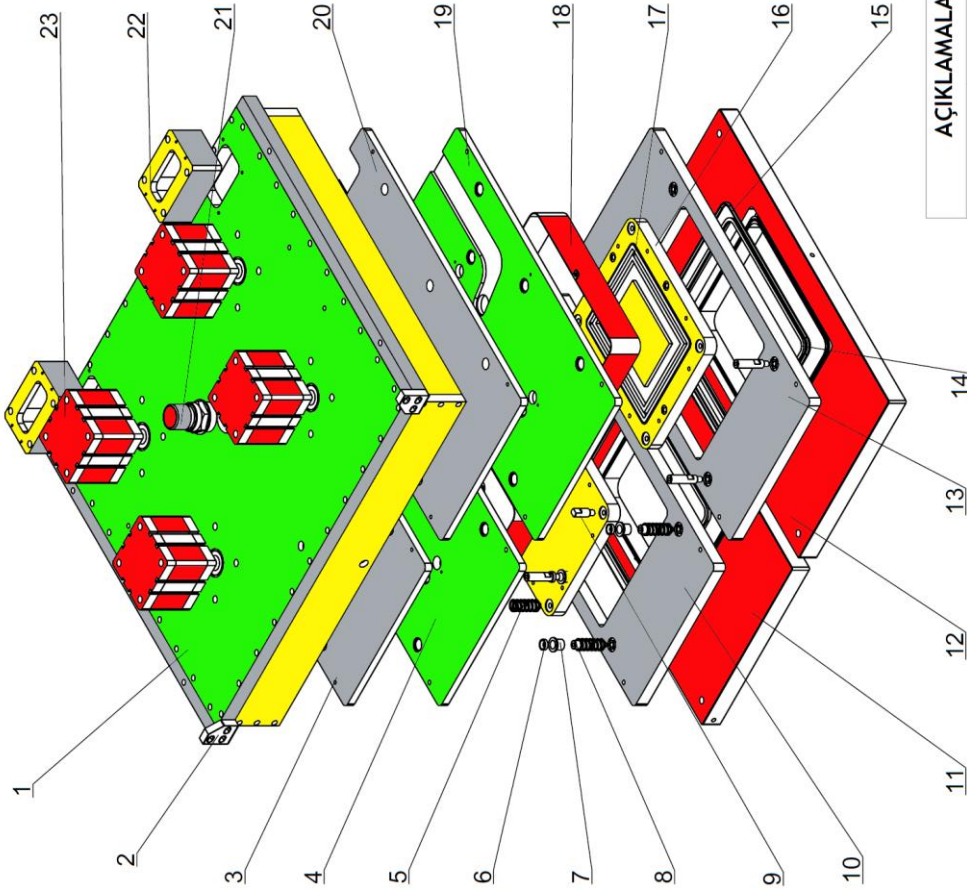
POS	CODE
1	APC-0004-001
2	APC-0004-002
3	APC-0004-003
4	APC-0004-004
5	APC-0004-005
6	APC-0004-006
7	APC-0004-007
8	APC-0004-008
9	APC-0004-009
10	APC-0004-010
11	APC-0004-011
12	APC-0004-012
13	APC-0004-013
14	APC-0004-014
15	APC-0004-015



AÇIKLAMALAR			
ÇİZEN	Mahir DEMİR		
KONTROL		A4	
ONAY	Muharrem DEMİR	ÖLÇEK	

apack
www.apack.com.tr

KAYNAK ÜNİTESİ ÜST HAVUZ



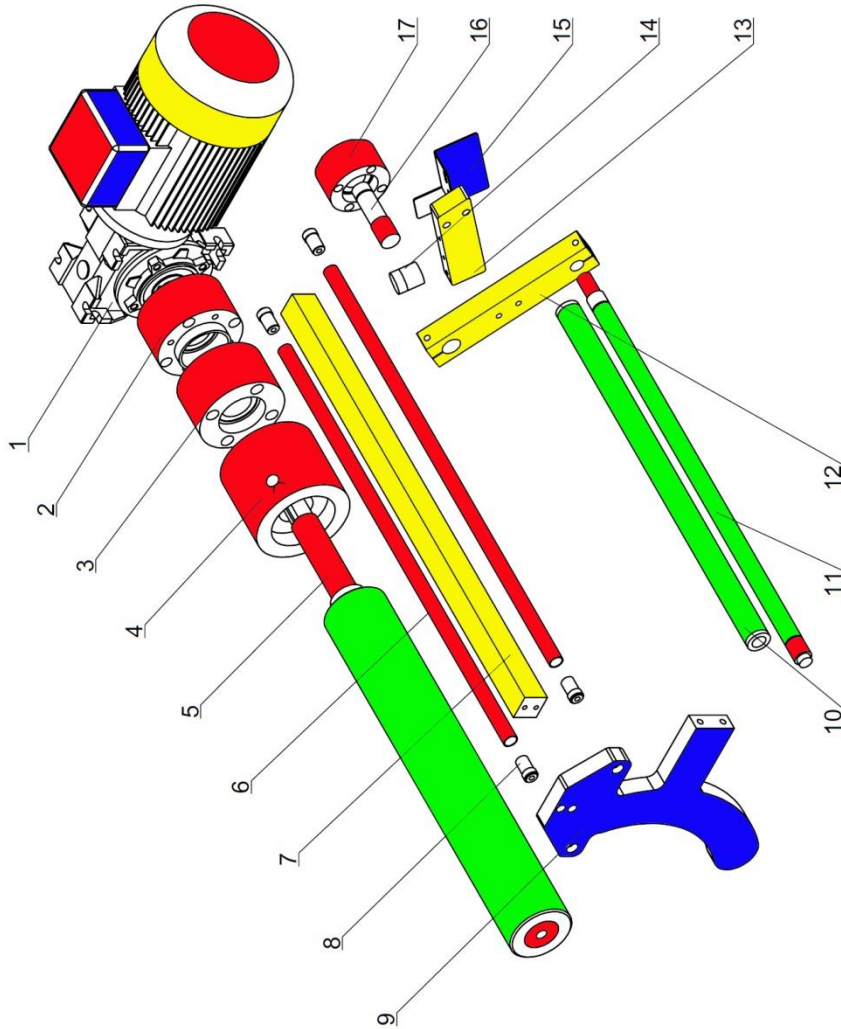
POS	CODE
1	APC-0005-001
2	APC-0005-002
3	APC-0005-003
4	APC-0005-004
5	APC-0005-005
6	APC-0005-006
7	APC-0005-007
8	APC-0005-008
9	APC-0005-009
10	APC-0005-010
11	APC-0005-011
12	APC-0005-012
13	APC-0005-013
14	APC-0005-014
15	APC-0005-015
16	APC-0005-016
17	APC-0005-017
18	APC-0005-018
19	APC-0005-019
20	APC-0005-020
21	APC-0005-021
22	APC-0005-022
23	APC-0005-022

AÇIKLAMALAR			
ÇİZEN	Mahir DEMİR		
KONTROL		A4	
ONAY	Muharrem DEMİR	ÖLÇEK	

apack
www.apack.com.tr

FİLM YÜKLEME ÜNİTESİ

POS	CODE
1	APC-0002-001
2	APC-0002-002
3	APC-0002-003
4	APC-0002-004
5	APC-0002-005
6	APC-0002-006
7	APC-0002-007
8	APC-0002-008
9	APC-0002-009
10	APC-0002-010
11	APC-0002-011
12	APC-0002-012
13	APC-0002-013
14	APC-0002-014
15	APC-0002-015
16	APC-0002-016
17	APC-0002-017
18	APC-0002-018

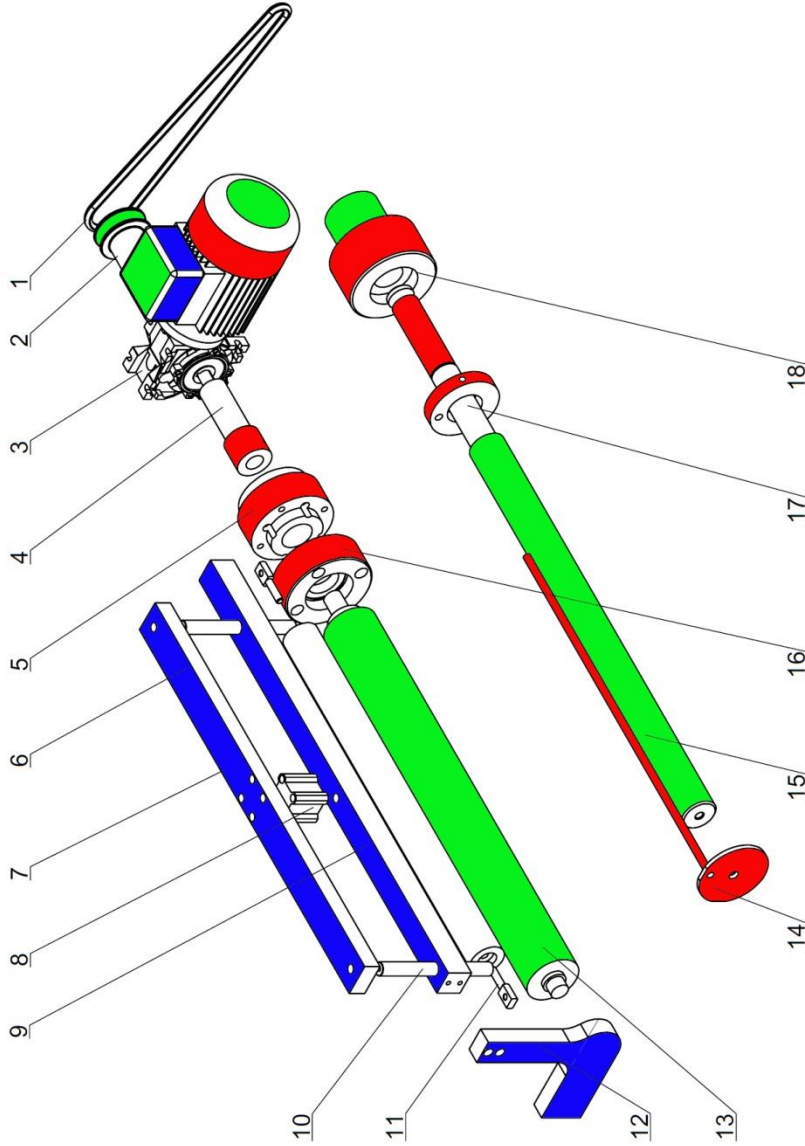


AÇIKLAMALAR			
ÇİZEN	Mahir DEMİR		
KONTROL		A4	
ONAY	Muharrem DEMİR	ÖLÇEK	

apack
www.apack.com.tr

ATIK FİLM SARMA ÜNİTESİ

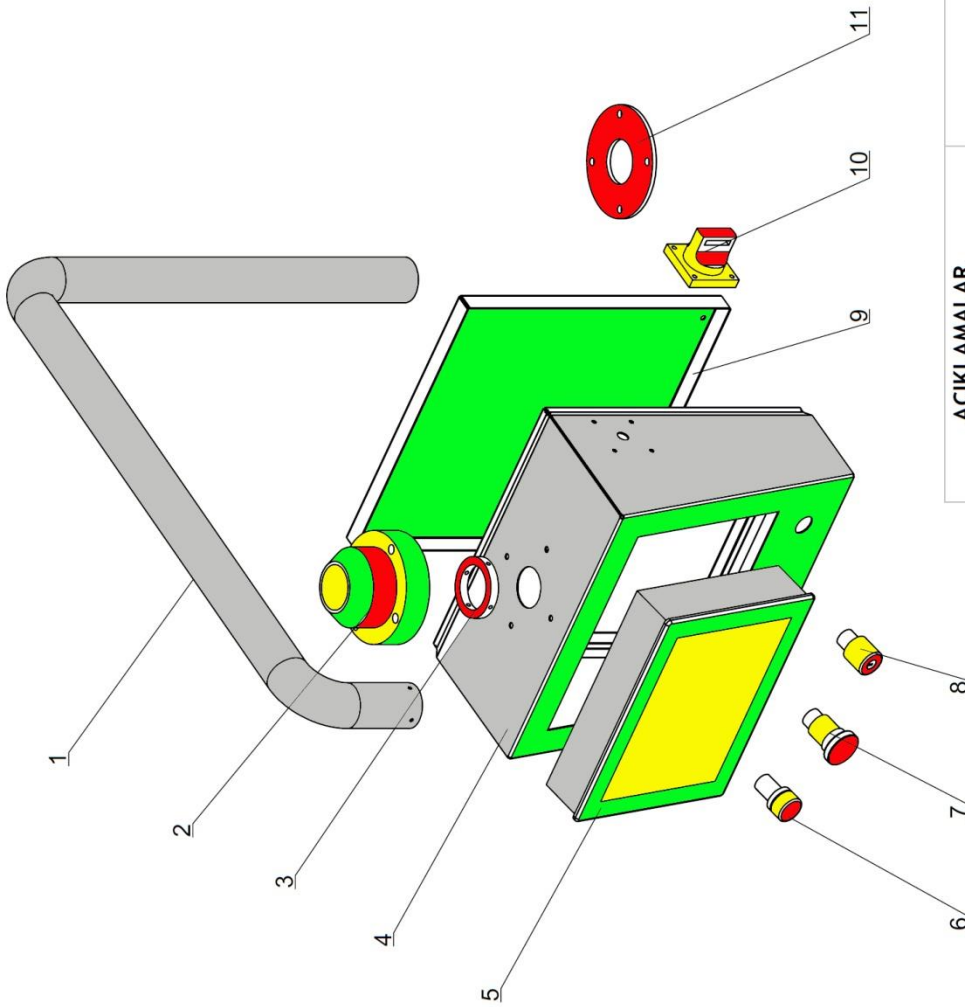
POS	CODE
1	APC-0001-001
2	APC-0001-002
3	APC-0001-003
4	APC-0001-004
5	APC-0001-005
6	APC-0001-006
7	APC-0001-007
8	APC-0001-008
9	APC-0001-009
10	APC-0001-010
11	APC-0001-011
12	APC-0001-012
13	APC-0001-013
14	APC-0001-014
15	APC-0001-015
16	APC-0001-016
17	APC-0001-017
18	APC-0001-018
19	APC-0001-019



AÇIKLAMALAR			
ÇİZEN	Mahir DEMİR		
KONTROL		A4	
ONAY	Muharrem DEMİR	ÖLÇEK	

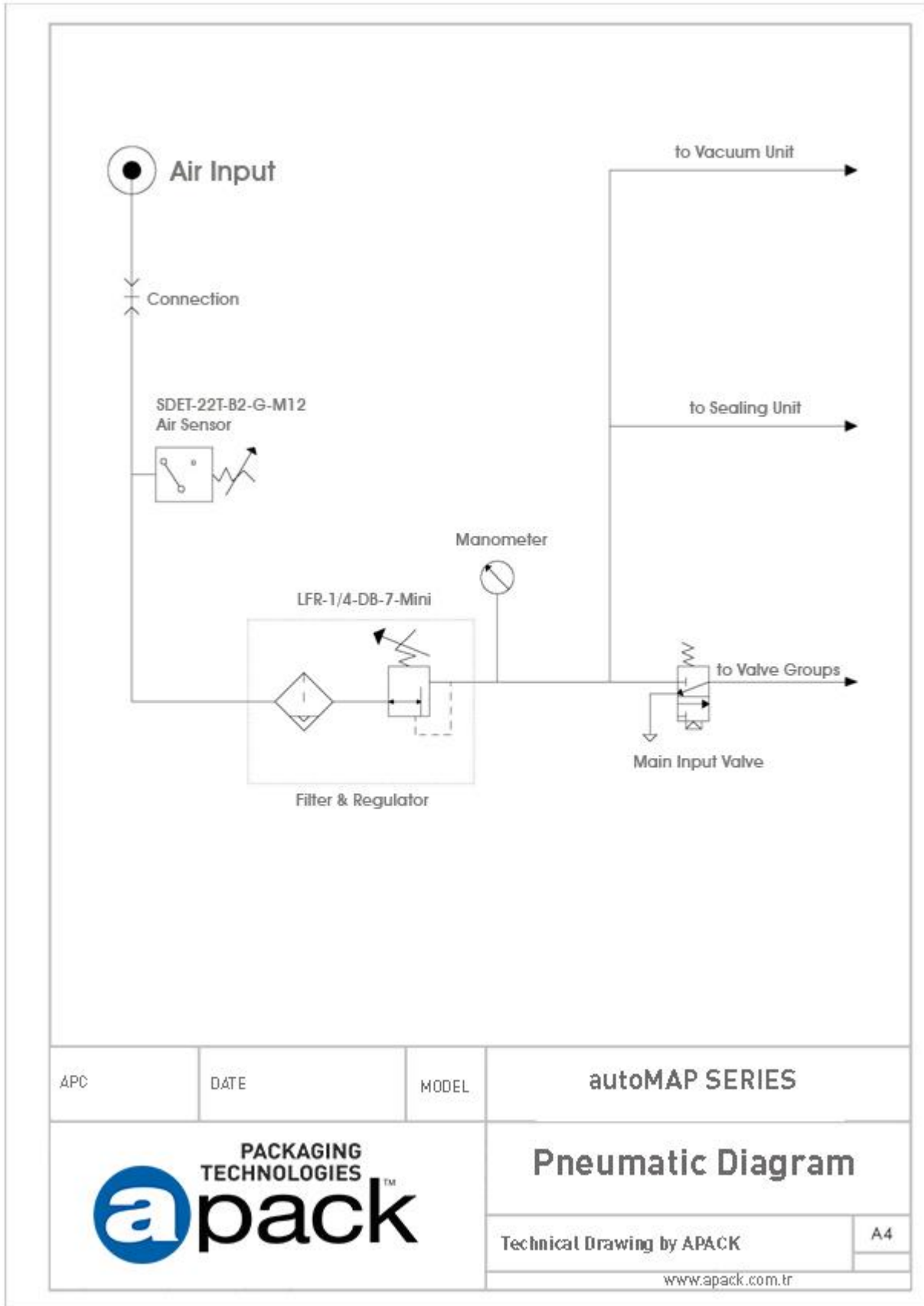
apack
www.apack.com.tr

KONTROL PANEL KUTUSU

[illegible]

AÇIKLAMALAR			
ÇİZEN	Mahir DEMİR		
KONTROL		A4	
ONAY	Muhammed DEMİR	ÖLÇEK	

PNÖMATİK ŞEMA



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----



**PACKAGING
TECHNOLOGIES™**
apack

APACK Ambalaj Makine Sanayi ve Tic.Ltd.Sti.

Ferhatpaşa Mahallesi, 22.Sokak No:43 34888
Ataşehir / İstanbul / Türkiye

Tel: +90 216 661 33 71 , +90 216 661 26 69 , +90 216 661 60 13
Mobil: +90 541 234 62 70, +90 533 386 46 00 , +90 0530 265 04 00
Faks: +90 216 661 33 70

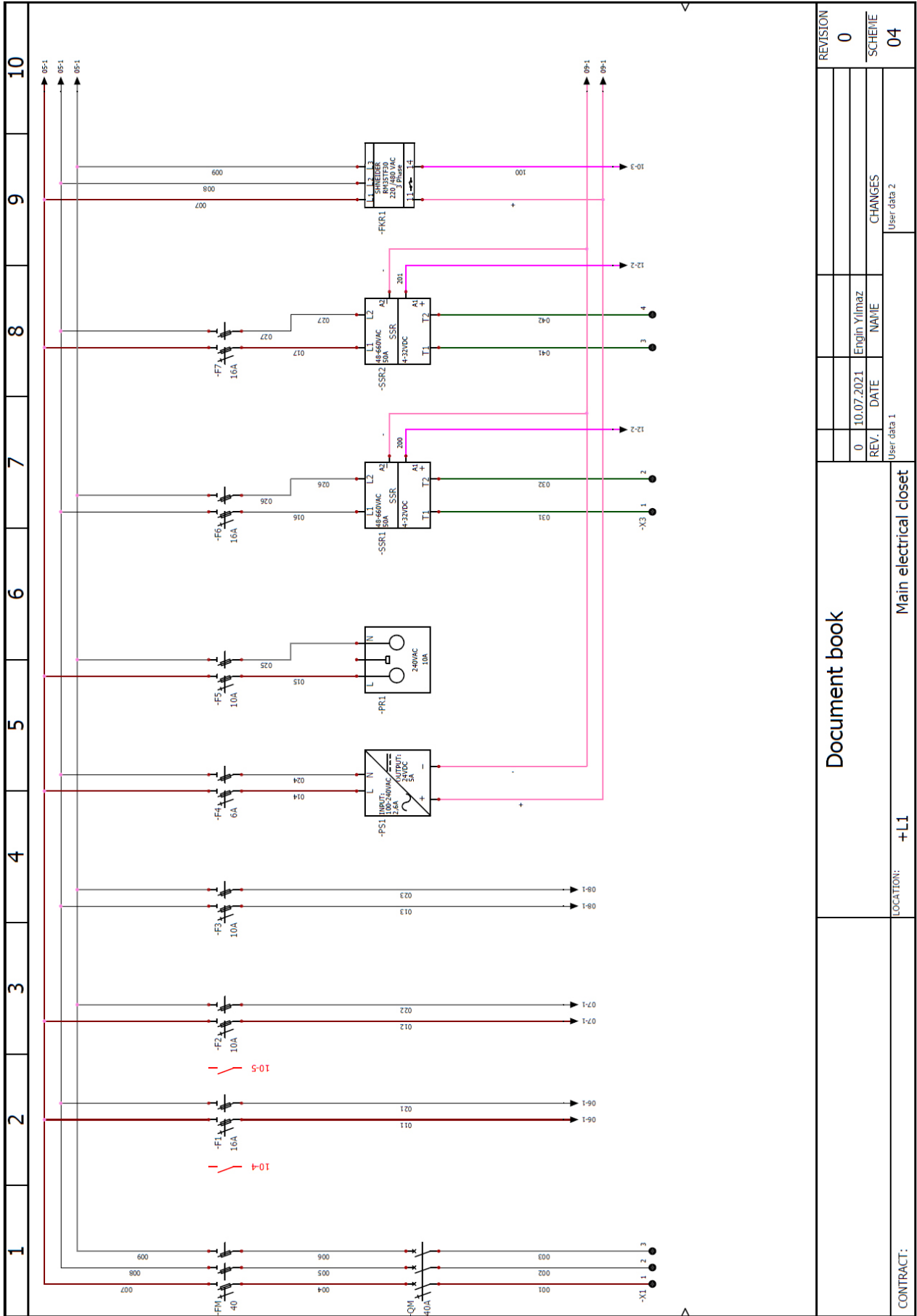
E-Posta: info@apack.com.tr / export@apack.com.tr

Customer Name :

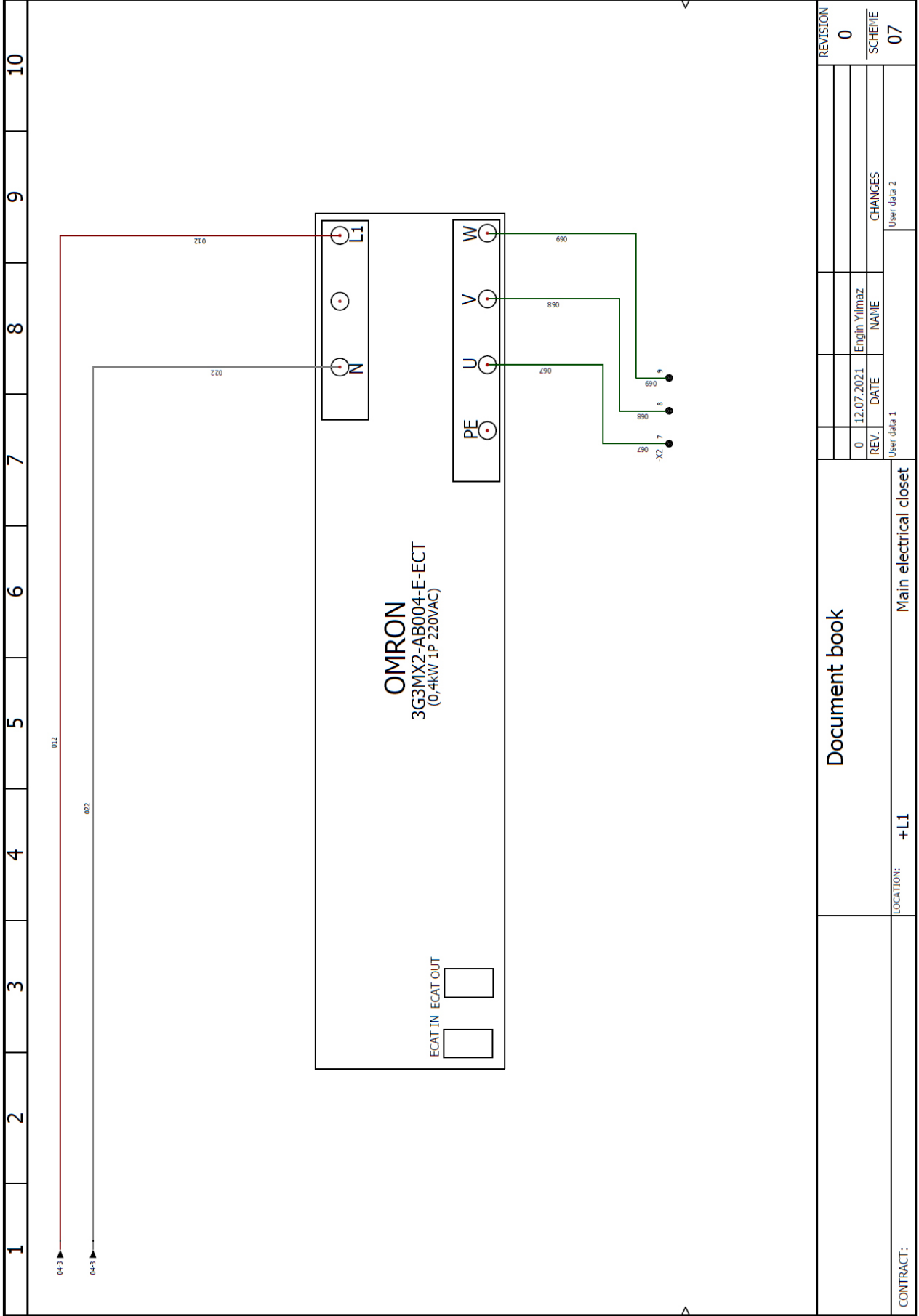
Machine Type : automAP200E

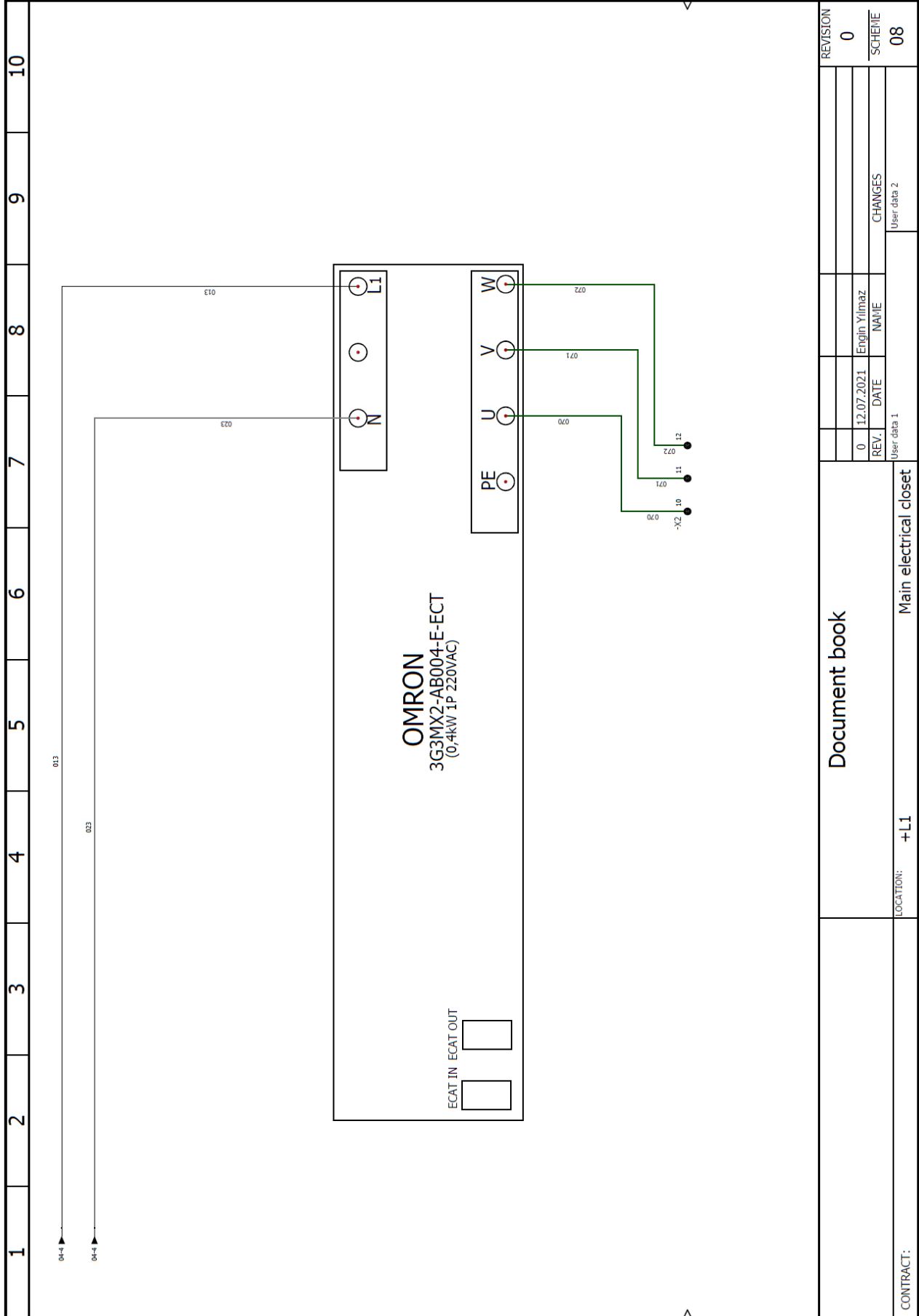
Serial Number :

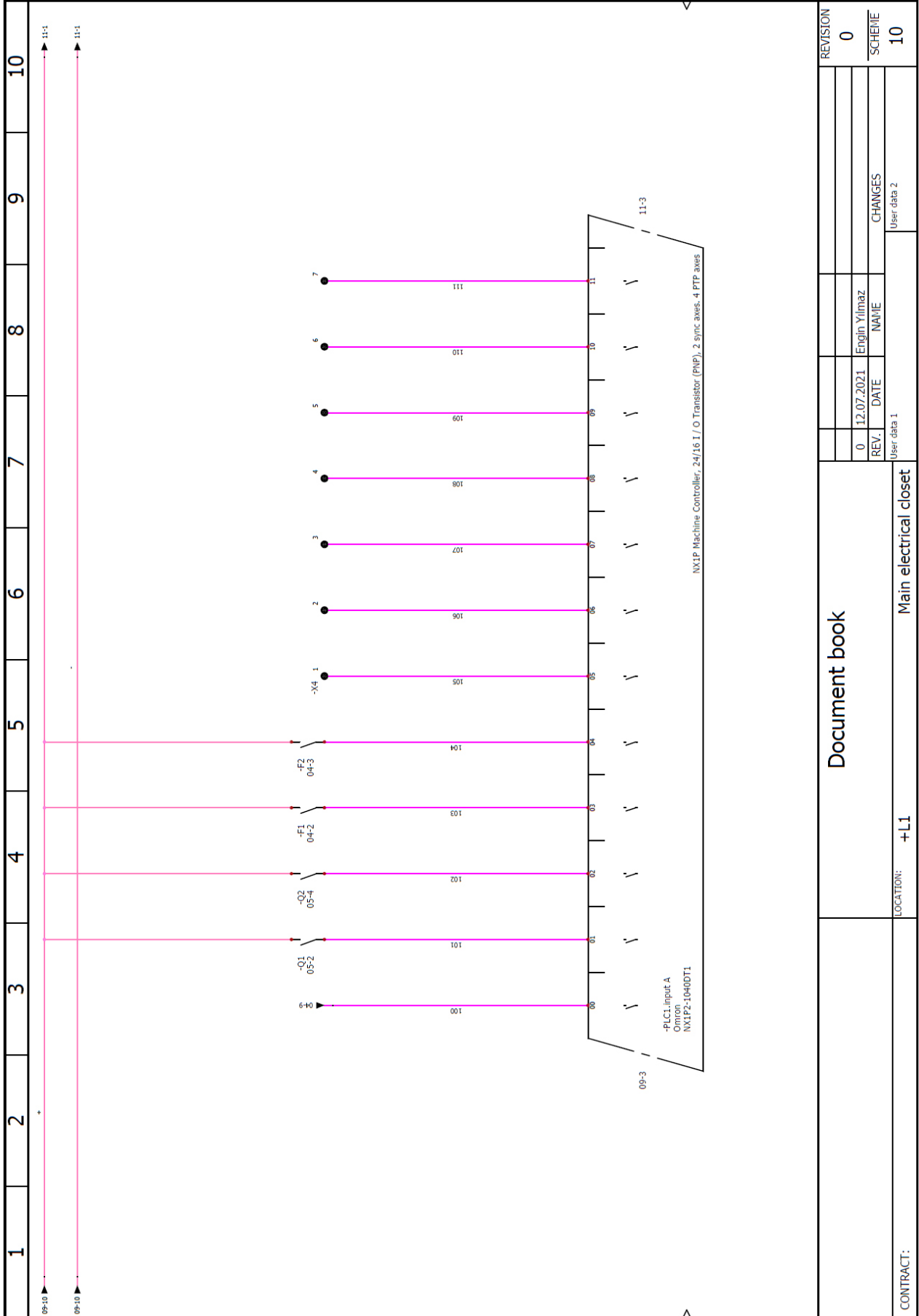
	Kapak sayfası	Editor Engin YILMAZ	Page Number 1
	Total Pages 12		



Document book		REVISION		0	
		REV.		0	
Main electrical closet		DATE		10.07.2021	
		NAME		Engin Yilmaz	
+L1		CHANGES		04	
		User data 1		User data 2	
CONTRACT:		LOCATION:		Main electrical closet	







Document book		REVISION	
		0	
		0	
		12.07.2021	
Main electrical closet		CHANGES	
		NAME	
		DATE	
		User data 1	
+L1		User data 2	
		NAME	
		DATE	
		User data 2	



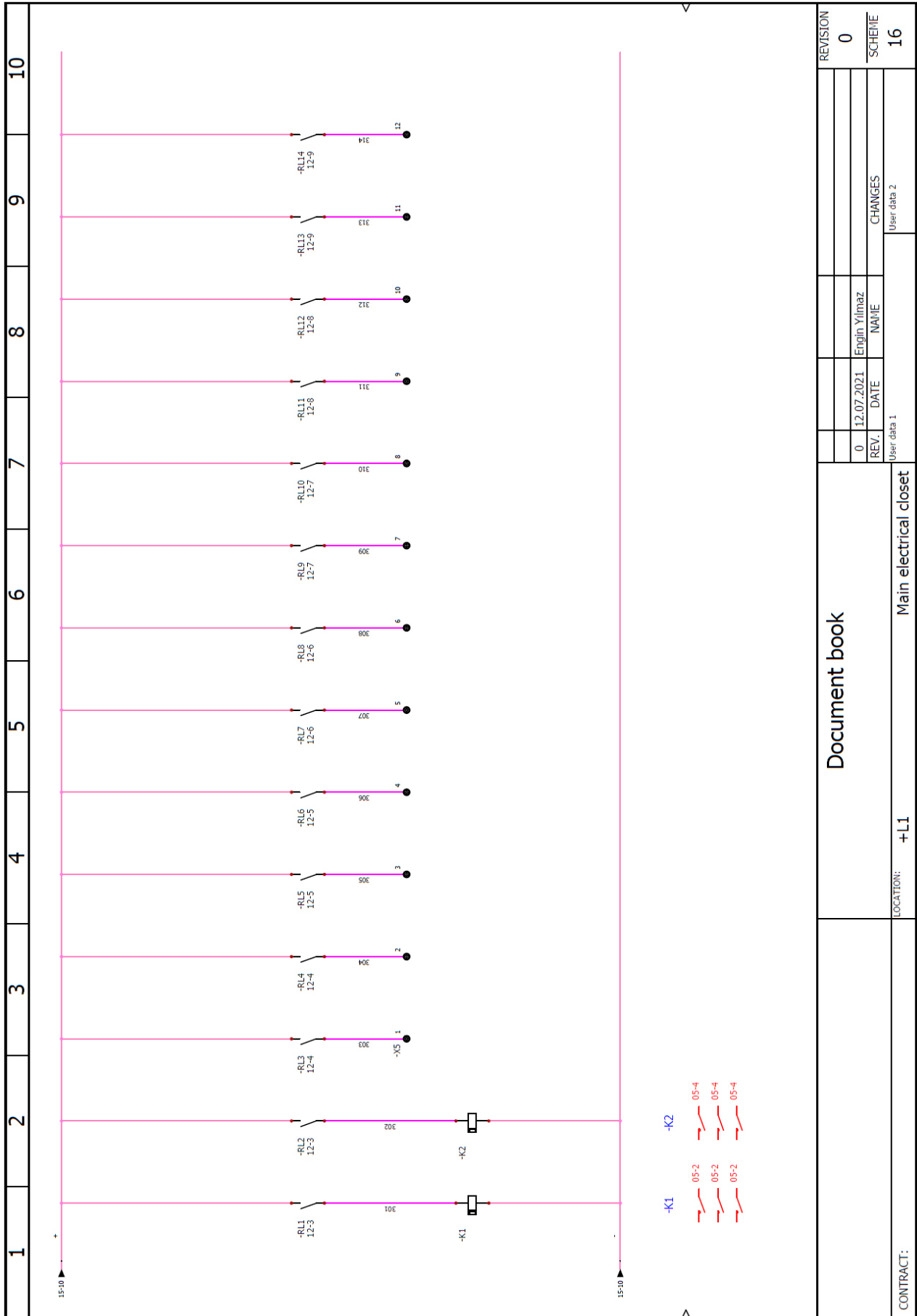
Document book		REVISION	
		0	SCHEME
CONTRACT: +L1	LOCATION: Main electrical closet		12
	REV. 0	DATE 12.07.2021	CHANGES
	User data 1	NAME Engin Yilmaz	User data 2

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
12-10 ▶ 12-10 ▶									
12-10 ▶ 12-10 ▶									

CONTRACT:		+L1		Main electrical closet		Document book		REV. 0 DATE 12.07.2021 NAME Engin Yilmaz CHANGES User data 2		REVISION 0 SCHEME 13	
-----------	--	-----	--	------------------------	--	---------------	--	--	--	-------------------------	--

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Document book						REVISION			
						0			
						0			
						12.07.2021			
						Engin Yilmaz			
						NAME			
						CHANGES			
						User data 2			
						14			
						User data 1			
CONTRACT:						+L1			
						Main electrical closet			

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
13>10 → 16<1 13>10 → 16<1 NX Unit - 4 Analog Input +/- 10V									
Document book							REVISION 0 CHANGES 15		
REV. 0 DATE 12.07.2021 NAME Engin Yilmaz							USER data 1 User data 1 USER data 2 User data 2		
CONTRACT: +L1							Main electrical closet		



BAKIM VE TEMİZLİK YÖNERGELERİ



Bakım, Onarım, Değişim veya Temizlik işlemine başlamadan önce makinenin işletiminin durdurulduğundan emin olunuz. Makineyi açma/kapatma düğmesinden kapatınız, fişini çekiniz. Gaz ve Hava bağlantılarını kapatınız, duruma göre bağlantıları sökünüz.



MAKİNE ÇALIŞIRKEN ASLA BAKIM-ONARIM-DEĞİŞİM-TEMİZLİK İŞLEMLERİNİ YAPMAYINIZ.



BAKIM-ONARIM-DEĞİŞİM-TEMİZLİK İŞLEMİNİ YAPACAK OLAN ÇALIŞANLARIN KONUyla İLGİLİ EĞİTİMLİ OLMALARI ŞARTTIR. APACK KULLANICILARA BU EĞİTİMİ SATIŞ SONRASINDAKİ EĞİTİM SÜRECİNDE VERMEKTEDİR.

- Temizlik esnasında makineyi durdurunuz, enerjisini kapatınız ve fişini çekiniz. Kaynak sistemlerinin soğumasını bekleyiniz. Aksi takdirde yaralanmalara veya teknik arızalara sebep olabilirsiniz. Elektrik çarpmasına maruz kalabilirsiniz.
- Makinenin yüzeyi kirliyse, nemlendirilmiş deterjansız yumuşak bir bez ile kirli alanı hafifçe ovalayarak siliniz. Temizlik sonrası yumuşak kuru bir bezle temizlediğiniz yerleri kurulayınız. Temizlik bezinin toz ve iplik döküntüleri olmadığından emin olunuz. Kirli bölge yağlı ve kurumuş kirle kaplıysa standart sıvı bulaşık deterjanı ile fazla köpürtmeden ilgili bölgeyi temizleyip kurulayınız.

- Elektrik aksamının bulunduğu bölgeyi asla ıslak ve deterjanlı bezle temizlemeyiniz. Elektrik paneli ve elektrikli aksamın temizliğı bakım sırasında yetkili servislerce yapılır.
- Kontrol Panelini asla deterjanlı veya alkol bazlı kimyasallarla silmeyiniz, ekran deforma olur. Kontrol panelini temiz tutun, yağlı veya kirli ellerinizle kullanmaktan kaçının.
- Yeni film yüklemekten önce film sarma motorunun sağlıklı bir şekilde çalıştığından emin olunuz.
- Kalıpların üzerindeki kaynak contaları temiz, kuru olmalı ve yerlerinden çıkmamış olmalıdır. Contaları kir/yağ/sıvı/nem gibi unsurlardan iyice temizleyerek çalışmaya başlayınız.
- Kaynak Contalarının yerleşim yuvasında boşluk bulunmamalıdır. Bu halde mutlaka contaları iyice yerleştiriniz veya yenisiyle değiştiriniz.
- Elektrik malzemesini değiştirirken, yeni malzemenin doğru ve uygun olduğundan emin olunuz. Farklı voltajlarda çalışan parçalar makineye büyük zarar verebilir.
- Bakım tamamlandığında değiştirilmiş veya bakımı yapılmış parçayı iyice kontrol ediniz ondan sonra üretime başlayınız.
- Açma/Kapatma anahtarını temiz tutun. Kir, toz, su, yağ, sıvı temasından koruyun. Böyle bir durumda hemen makineyi durdurup fişini çekin.
- Makinenin hareketli parçalarını toz, kir, yağ, su, sıvı temasından koruyunuz. Hareketli parçaların herhangi bir engelle karşılaşmadan rahatça çalışmaları gereklidir.
- Makinenin kaynak havuzunu her üretim sonra temizleyiniz. Bu bölgede vakum/gaz dolaşımı olacağı için, ürün artıkları veya toz/kir buradaki hava devridaimini etkiler. Ambalajınızın kalitesi bozulabilir. Hava tabancasını kullanarak sık sık havuzun içini süpürünüz.
- Her hafta başında vakum pompasının yağ seviyesini kontrol ediniz. Azalma varsa tamamlayınız. Zamanı geldiğinde yağı değiştiriniz.
- Vakum Pompa üreticisi, pompanın yağını **ilk kullanımda 500 saat** çalışma sonrası; sonraki süreçte **her 1000 saat kullanım sonrası** değişimini önermektedir. Yağ değişim ve kontrol işlemlerini Kullanıcı Rehberi içinde ilgili bölümde inceleyebilir veya CD içindeki videoyu seyredebilirsiniz. Ayrıca Vakum Pompasının kendi kullanıcı Rehberi de mevcuttur.



MAKİNE ÇALIŞIRKEN ASLA YAĞ EKLEMESİ VEYA DEĞİŞİMİ YAPMAYINIZ.

- Güvenlik herşeyden daha önemlidir. Bakım-Onarım-Değişim-Temizlik işlemlerinizde çalışan güvenliğini ön planda tutunuz ve güvenlik kurallarına uyunuz. En ufak bir dikkatsizlik üzücü kazalara sebep olabilir. Makine üzerinde çalışacak personelin eğitilmiş ve yeterli olmasına dikkat ediniz.
- Bakım-Onarım-Değişim-Temizlik işlemlerinizde sökülen parçaları, vidaların hepsini tekrar yerine takınız. Her parçanın ve vidanın makine çalışmasını etkileyecek önemi vardır.

SORUNLAR VE ÇÖZÜMLERİ

SORUN	MUHTEMEL NEDENİ	ÇÖZÜMÜ
PLC Dokunmatik Kontrol ünitesinde görüntü yok. Makine Çalışmıyor.	Prize elektrik gelmiyor. Makine girişinde elektrik yok Kontrol Paneline elektrik gelmiyor. Ana Açma Düğmesi kapalı. İç elektrik arızası Ön veya arka kapaklar açık.	Elektrik Panosunu kontrol edin. Makineye gelen elektrik kablosunu kontrol edin. Kırılma veya ezilme olabilir. Sigortaları kontrol edin Kapakları kapatın. Servis Çağırın.
Makine film beslemesi yapmıyor	Film bobini bitmiş. Film bobinleri sıkışmış. Film sarma motoru çalışmıyor	Yeni film yükleyin Şaftları temizleyin. Hareketli aksamı yağlayın. Sıkışmaları giderin. Film sarma motorunu kontrol edin. Sigortaları kontrol edin. Servis Çağırın.
Kaynak olmuyor	Kaynak süresi uygun değil. Kaynak ısısı uygun değil Tabak kenarları kirli Kaynak contaları kirli veya hasarlı. Hava basıncı uygun değil Film tipi tabakla uygun değil Hatalı tabak kullanımı Hatalı üstfilm kullanımı	Kullanıcı Rehberindeki önerileri okuyun. Doğru ayarları yapın. Kaynak contalarını temizleyin veya değiştirin. Tabak kenarlarını temizleyin Doğru nitelikte film ve tabak kullanın. Doğru ölçülerde film ve tabak kullanın Servis Çağırın
Film beslemesi durmuyor	Film besleme sensörü bozuk Film besleme adım anahtarı bozuk	Arızalı parçaları değiştirin Servis Çağırın
Vakum ve gaz işlemi gerçekleşmiyor.	Vakum pompası arızalı Hava basıncı düşük Kaynak ünitesi ve kalıp uyuşmuyor Gaz tüpleri boş	Vakum pompasını kontrol edin Kaynak ünitesi ve kalıbı kontrol edin Hava basıncını düzeltin Servis Çağırın.
Vakum Pompası Çalışmıyor	Ambalajda vakum yok	Vakum Pompası Sigortasını kontrol edin. Arızalı parçaları değiştirin Servis Çağırın
Vakum seviyesi doğru değil	Ambalaj düzgün değil	Vakum hortumlarını ve bağlantılarını kontrol edin. Filmi kontrol edin Kaynak contalarını kontrol edin Kaynak havuzu ısıtıcısını kontrol edin. Kaynak süresini kontrol edin.

SERTİFİKALAR

SZUTEST**CE**

CERTIFICATE OF COMPLIANCE
UYGUNLUK SERTİFİKASI

The technical file and test reports of the following product have been checked and found in compliance with the Parliament and Council Directive 2014/35/EU of 26 February 2014 on the harmonization of the laws of Member States relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits and Parliament and Council Directive 2006/42/EC of 17 May 2006 on the approximation of the laws of the Member States relating to machinery.

Teknik dosya ve test raporları incelenerek, belirtilen ürünün Avrupa Birliği Teknik Komisyonu tarafından 26 Şubat 2014 tarihinde yayınlanan 2014/35/EU Belirli Gerilim Sınırları Dahilinde Çalışmak Üzere Tasarlanmış Teçhizat ile ilgili yönetmeliği ve 17 Mayıs 2006 tarihinde yayınlanan 2006/42/AT Makina Emniyeti Yönetmeliğine uygunluğu saptanmıştır.

Certificate Number: OSE 20-0601/01
Sertifika Numarası

Applicant: APACK AMBALAJ MAKİNE SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
Başvuru Sahibi: Ferhatpaşa Mah. 22 Sk. No:43 ATAŞEHİR/İSTANBUL

Manufacturer: APACK AMBALAJ MAKİNE SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
Üretici: Ferhatpaşa Mah. 22 Sk. No:43 ATAŞEHİR/İSTANBUL

Trade Mark:
Ticari Marka

Product: FULL AUTOMATIC TRAY SEALER MACHINE
Ürün: TAM OTOMATİK TABAK KAPATMA MAKİNESİ

Type: AutoMAP100-AutoMAP200/ AutoMAP100mini/ AutoMAP200mini/
Model: AutoMAP100E/ AutoMAP200E/ AutoMAP100EX/ AutoMAP100EX

Base of attestation: File of technical documentation, test report Ref. No. 20/0601-01
Onay Dayanağı: Teknik Dokümantasyon, 20/0601-01 numaralı Test Raporu

Validity: 2.06.2020-1.06.2023
Gecerlilik

* This Certificate of compliance is issued on a voluntary basis according to Council Directive 2014/35/EU of 26 February 2014 on the harmonization of the laws of Member States relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits and Parliament and Council Directive 2006/42/EC of 17 May 2006 on the approximation of the laws of the Member States relating to machinery. It conforms that listed equipment/machinery (Not listed Annex IV equipment/machinery) complies essential health and safety requirements of the directive. The referred technical file(s) is reviewed and attested with presumption of compliance with the essential requirements listed EU Directive(s) above. This attestation does not abrogate the compulsory obligation of the manufacturer to issue the declaration of conformity

*Bu uygunluk sertifikası 26 Şubat 2014 tarihinde yayınlanan 2014/35/EU Belirli Gerilim Sınırları Dahilinde Çalışmak Üzere Tasarlanmış Teçhizat ile ilgili yönetmeliği ve 17 Mayıs 2006 tarihinde yayınlanan 2006/42/AT Makina Emniyeti Yönetmeliğine göre isteğe bağlı düzenlenmiştir. Yukarıda listelenmiş ekipman/makinaların ilgili yönetmeliğin temel gerekliliklerine uygun olduğunun onayları. Diğer ilgili direktiflere uyulmalıdır. Bu onay üreticinin uygunluk beyanı düzenleme zorunluluğunu ortadan kaldırmaz. Referans teknik dosya ile ürünün(EKIV kapsamına girmeyen) yukarıda belirtilen AT Direktiflerinin temel gerekliliklerine uygunluğu kabul edilir.

Dept. Manager
Şeyda USLU

SERTİFİKALAR – ISO 22000-2018



Gıda Güvenliği Y. S.
TS EN ISO/IEC 17021
AB-0085-YS



TÜRKAK BDS NO
YS-1052-26F2



SERTİFİKA

Certificate



Sertifika No:

Certificate Number

ZİN/GG/437

İlk Belgelendirme Tarihi:

First date of certification

25.03.2021

Belge Tarihi:

Document date

25.03.2021

Belge Periyodu:

Document period

3 Yıllık

Belge Geçerlilik Tarihi:

Date of the certificates validity

24.03.2022



Bu Sertifika Aşağıdaki İşletmede:

This certificate in the following business



APACK AMBALAJ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

FERHATPAŞA MAH. 22. SOKAK NO:43/A
ATAŞEHİR/İSTANBUL

Gıda Yönetim Sisteminin Uygunluğunu Belgelemek Amacıyla Verilmiştir. Sertifika:

It is provided to document the suitability of the food safety
management system this Certificate:

TS EN ISO 22000:2018

Standartı ve Aşağıdaki Faaliyet Kapsamları

İçin Geçerlidir:

The following activities are available for standart and scope:

DOLDURMA, PAKETLEME VE AMBALAJLAMA
MAKİNELERİNİN İMALATI VE BAKIMI

Belgeyi Veren Kuruluş

Authority issuing the certificate

ZİN BELGELENDİRME SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

Yetkili İmza: *Seyda Selim*

Authorized Signature

Bu sertifikanın geçerliliğini "tbds.turkak.org.tr" adresinden sorgulayabilirsiniz.

Kervan Geçmez Sk. Tomurcuk Apt. No:14/7 Mecidiyeköy - Şişli / İST.

Tel: (0212) 267 51 17 Faks: (0212) 267 51 18

www.zinbelgelendirme.com info@zinbelgelendirme.com



F.11 Y.T.01.01.2011 Rev:02 Rev.T: 10.10.2018

SERTİFİKALAR – ISO 9001



Gıda Güvenliği Y. S.
TS EN ISO/IEC 17021
AB-0085-YS



TÜRKAK BDS NO
YS-7020-07DA



SERTİFİKA

Certificate



Sertifika No:

Certificate Number

ZİN/KY/437

İlk Belgelendirme Tarihi:

First date of certification

05.03.2020

Belge Tarihi:

Document date

25.03.2021

Belge Periyodu:

Document period

3 Yıllık

Belge Geçerlilik Tarihi:

Date of the certificates validity

04.03.2022



Bu Sertifika Aşağıdaki İşletmede:

This certificate in the following business



APACK AMBALAJ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

FERHATPAŞA MAH. 22. SOKAK NO:43/A
ATAŞEHİR/İSTANBUL

Kalite Yönetim Sisteminin Uygunluğunu Belgelemek Amacıyla Verilmiştir. Sertifika:

It is provided to document the suitability of the quality
management system this Certificate:

TS EN ISO 9001:2015 Standartı ve Aşağıdaki Faaliyet Kapsamları İçin Geçerlidir:

The following activities are available for standart and scope:

DOLDURMA, PAKETLEME VE AMBALAJLAMA
MAKİNELERİNİN İMALATI VE BAKIMI
EA KODU: 17

Belgeyi Veren Kuruluş

Authority issuing the certificate

ZİN BELGELENDİRME SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

Yetkili imza: *Seyda Selim*
Authorized Signature

Bu sertifikanın geçerliliğini "tbds.turkak.org.tr" adresinden sorgulayabilirsiniz.

Kervan Geçmez Sk. Tomurcuk Apt. No:14/7 Mecidiyeköy - Şişli / İST.
Tel: (0212) 267 51 17 Faks: (0212) 267 51 18
www.zinbelgelendirme.com info@zinbelgelendirme.com



F.10 Y.T.01.01.2011 Rev:02 Rev.T: 10.10.2018

MAKİNEİNİN İMHASI

autoMAP serisinin üretildiği bütün malzeme asitli ve zehirli malzeme içermez ve geri dönüşüme çok uygun olduğu için çevre kirlenmesi oluşturmaz. Bu durum, makine sahibinin, kullanılmaz durumda olan makinenin imhası için yerel yasalara uyma sorumluluğunu değiştirmez. Makinenin imhası sırasında şunlara dikkat ediniz.

- Makineyi imha etmeden önce elektrik, gaz ve hava bağlantılarını sökün.
- İmha işlemini yetkili ve ehliyetli personel yapmalıdır.
- İmha işlemini makineyi parçalarına ayırarak gerçekleştirebilirsiniz.
- Atık malzemeyi yerel yasaların gerektirdiği ve önerdiği şekilde depolayın, taşıyın ve imha edin.

HABERLER VE GELİŞMELER

APACK firması ve makineleri ile en son gelişmeleri, haberleri ve duyuruları, firmamızın internet sitesinden izleyebilirsiniz. Herhangi bir sorunuzda, önerinizde, şikayetinizde, övgünüzde bizleri aramaktan çekinmeyiniz.



www.apack.com.tr

APACK ailesi sizlere hizmet vermekten mutluluk duyacaktır.



Üretici:

Adres:

Telefon:

Fax :

E-mail ofis:

E-mail servis:

APACK Ambalaj Makine Sanayi ve Tic.Ltd.Şti

Ferhatpaşa Mah. 22.Sokak No:43 • 34888 Ataşehir

İstanbul/Türkiye

+90 216 661 33 71

+90 216 661 33 70

info@apack.com.tr

service@apack.com.tr