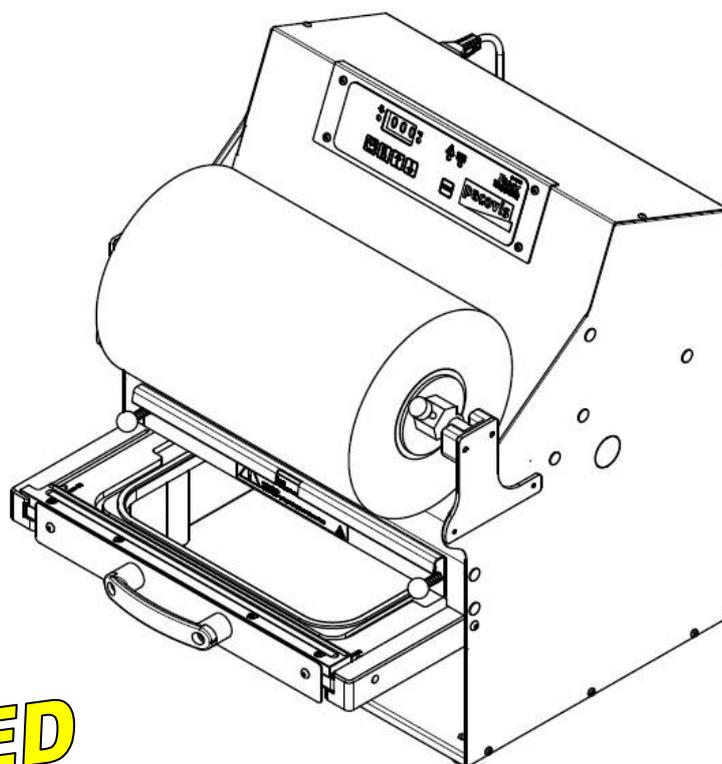
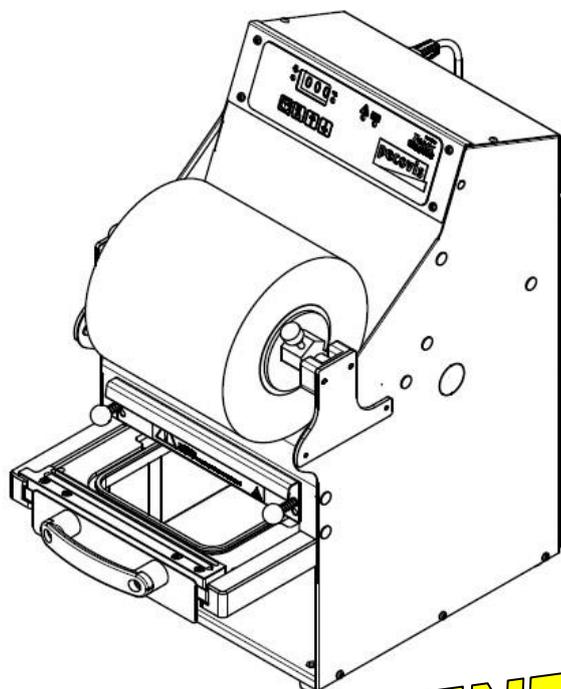


# THERMOSCELLEUSES SEMI-AUTOMATIQUES

**Mod. TSS102-R**  
**Item number: 18360**

**Mod. TSS105-R**  
**Item number: 21379**



**PATENTED**

MADE IN ITALY  
**JPACK**  
Packaging Machines

**pacovis**

– Via G.Carminati – Località Brembilla - 24012 Val Brembilla (BG) – Italy –  
Ph. +39 035/4521184 Fax. +39 035/4528260  
Website: [www.jpac.it](http://www.jpac.it) Email: [info@jpac.it](mailto:info@jpac.it)



## PRÉFACE

En vous remerciant de la préférence accordée, **Jpack S.r.l.** est fière de vous compter parmi ses clients. Par ailleurs, nous souhaitons que l'utilisation de cette machine vous donnera entière satisfaction.

Ce manuel peut être utilisé pour les modèles TSS102-R et TSS105-R et a été rédigé pour vous permettre d'intervenir sur ses différentes pièces et d'en comprendre les différentes opérations d'entretien et d'intervention.

Nous vous recommandons de respecter scrupuleusement les normes indiquées dans ce manuel afin d'optimiser l'efficacité, la durée et le rendement des machines.



### **ATTENTION !**

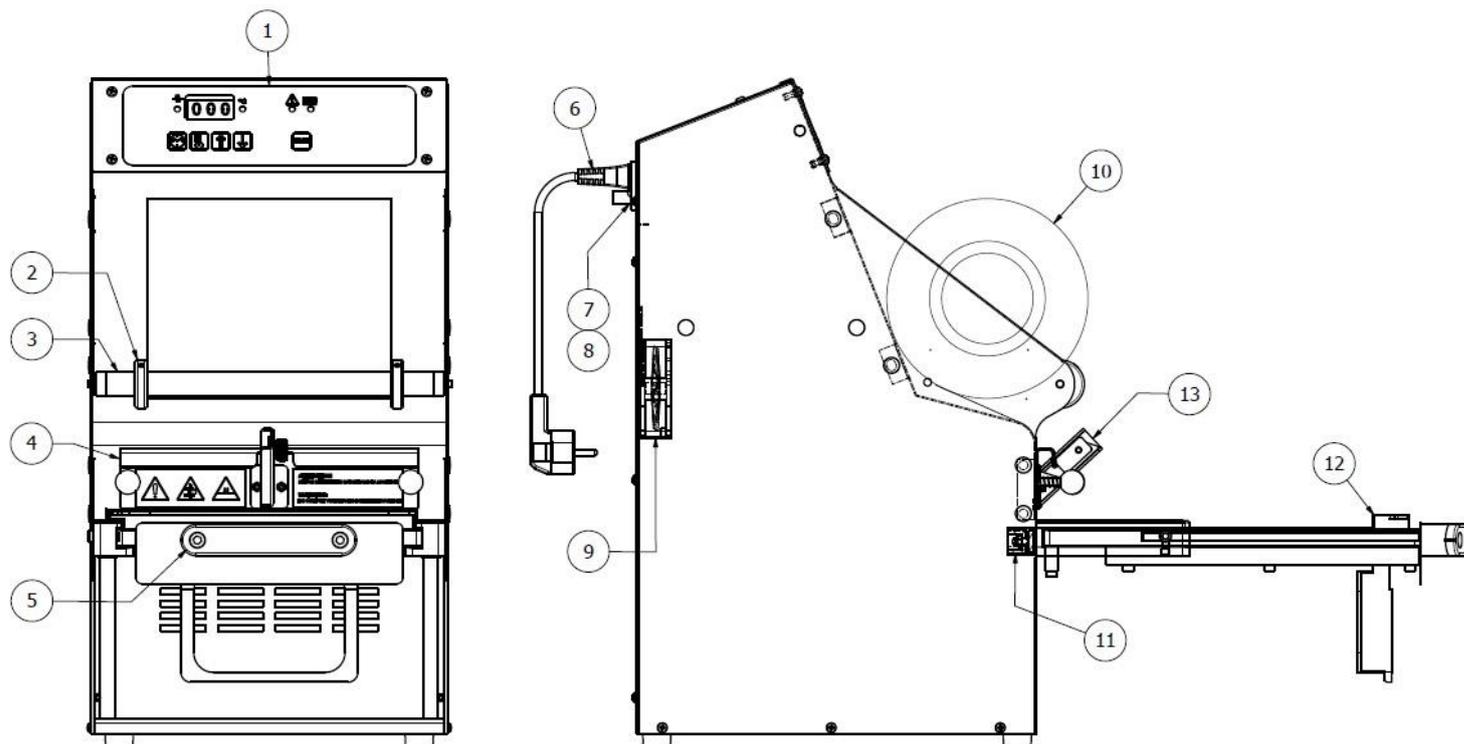
**LIRE ATTENTIVEMENT ET COMPLÈTEMENT CE MANUEL AVANT D'INSTALLER LA MACHINE. CE MANUEL FAIT PARTIE INTÉGRANTE DU PRODUIT ; IL DOIT DONC L'ACCOMPAGNER JUSQU'À LE DÉMANTÈLEMENT DE LA MACHINE.**

La société **Jpack S.r.l.** décline toute responsabilité concernant les conséquences directes ou indirectes dues à une utilisation inadaptée ou non conforme de cette publication et se réserve le droit d'effectuer des modifications techniques sur ses systèmes et sur ce manuel sans aucun préavis.

# SOMMAIRE

<b>PRÉFACE</b> .....	<b>2</b>
<b>ÉLÉMENTS PRINCIPAUX DE LA MACHINE</b> .....	<b>4</b>
<b>1. NORMES ET AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX</b> .....	<b>5</b>
1.1. PROPRIÉTÉ DES INFORMATIONS.....	5
1.2. COMMENT LIRE ET UTILISER CE MANUEL.....	5
1.2.1. CONSERVATION DU MANUEL.....	5
1.2.2. CONSULTATION DU MANUEL.....	5
1.2.3. MÉTHODOLOGIE DE MISE À JOUR EN CAS DE MODIFICATIONS DE LA MACHINE.....	5
1.3. CONDITIONS DE GARANTIE.....	5
1.4. INFORMATIONS DE SÉCURITÉ.....	6
<b>2. INFORMATIONS SUR LA MACHINE</b> .....	<b>8</b>
2.1. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.....	8
2.2. CONSIGNES À BORD DE LA MACHINE.....	8
2.3. IDENTIFICATION DE LA MACHINE.....	9
2.4. UTILISATION PRÉVUE.....	9
2.4.1. DESCRIPTION DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT.....	9
2.5. UTILISATION NON PRÉVUE (INTERDITE).....	10
2.6. GESTION DES RISQUES RÉSIDUELS.....	11
<b>3. TRANSPORT ET STOCKAGE</b> .....	<b>12</b>
3.1. TRANSPORT ET DÉBALLAGE.....	12
3.2. STOCKAGE.....	13
3.3. EMBALLAGE.....	14
<b>4. INSTALLATION</b> .....	<b>15</b>
4.1. RACCORDEMENTS ÉLECTRIQUES.....	15
4.2. RACCORDEMENT POUR LE BALAYAGE DU GAZ (EN OPTION voir annexe).....	15
4.3. MISE EN MARCHÉ D'ESSAI.....	15
4.4. POSITIONNEMENT DU FILM.....	16
<b>5. UTILISATION DE LA MACHINE</b> .....	<b>17</b>
5.1. MISE EN MARCHÉ.....	17
5.2. RÉGLAGES PRÉLIMINAIRES.....	17
5.3. COMPTEUR DE CYCLES.....	17
5.4. ALARMES À L'ÉCRAN ET AVERTISSEMENTS.....	18
<b>6. CHANGEMENT DE MOULE</b> .....	<b>19</b>
6.1. UTILISATION DU MOULE FIXE.....	19
6.2. UTILISATION DU MOULE RÉGLABLE.....	19
<b>7. ENTRETIEN ET NETTOYAGE</b> .....	<b>21</b>
7.1. NETTOYAGE DE ROUTINE.....	21
7.1.1. NETTOYAGE DE L'UNITÉ DE THERMOSCELLAGE.....	21
7.2. ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE.....	22
7.3. SCHÉMA ÉLECTRIQUE.....	22
<b>8. DÉMANTÈLEMENT</b> .....	<b>23</b>
<b>9. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE</b> .....	<b>24</b>

# ÉLÉMENTS PRINCIPAUX DE LA MACHINE

**Fig. 1**

1. TABLEAU DE COMMANDE
2. BAGUES POUR LE CENTRAGE DU FILM
3. ROULEAU DE SUPPORT DE LA BOBINE DU FILM
4. APPUIE-FILM
5. POIGNÉE D'OUVERTURE DU MOULE
6. CÂBLE D'ALIMENTATION
7. FUSIBLE
8. PRISE DE COURANT / INTERRUPTEUR GÉNÉRAL 0 / 1
9. VENTILATEUR DE REFROIDISSEMENT
10. BOBINE DE FILM
11. BARRE D'ENTRAÎNEMENT DES AIMANTS
12. MOULE PORTE-BARQUETTE
13. UNITÉ DU CUTTER (EN OPTION)

# 1. NORMES ET AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX

## 1.1. PROPRIÉTÉ DES INFORMATIONS



### ATTENTION !

**LA PROPRIÉTÉ DES INFORMATIONS CONTENUES DANS CE MANUEL EST RÉSERVÉE. TOUS DROITS RÉSERVÉS.**

Ce manuel ne peut pas être reproduit ou photocopié, de façon intégrale ou partielle, sans l'autorisation écrite préalable de **JPack S.r.l.** L'utilisation de cette documentation n'est autorisée qu'au client ayant acheté la machine correspondante, et uniquement afin d'installer, utiliser et assurer les opérations d'entretien de la machine à laquelle le manuel se réfère.

**JPack S.r.l.** déclare que les informations figurant dans ce manuel correspondent aux caractéristiques techniques de sécurité de la machine à laquelle le manuel se réfère. Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages directs ou indirects aux personnes, objets ou animaux domestiques découlant de l'utilisation de cette documentation, ou de la machine, dans des conditions autres que celles prévues.

## 1.2. COMMENT LIRE ET UTILISER CE MANUEL

### 1.2.1. CONSERVATION DU MANUEL

- Ce manuel fait partie intégrante de la machine. Il doit donc être conservé pendant toute la durée de vie de la machine, ou devra être transféré à tout autre propriétaire ou utilisateur successifs.
- Utiliser ce manuel de manière à ne pas endommager le contenu, ni totalement ni partiellement.
- Ne pas enlever, déchirer, ou réécrire aucune partie du manuel, quelle que soit la raison.
- S'assurer que tout amendement parvenu est incorporé au texte.

### 1.2.2. CONSULTATION DU MANUEL

L'insertion, dans les premières pages, d'un sommaire permettant de localiser immédiatement le sujet facilite la consultation de ce manuel. Les chapitres sont organisés selon une structure qui facilite la recherche de l'information souhaitée.

### 1.2.3. MÉTHODOLOGIE DE MISE À JOUR EN CAS DE MODIFICATIONS DE LA MACHINE

Les descriptions et les illustrations de ce manuel sont à considérer sans engagement. La société **Jpack S.r.l.** se réserve le droit (sans préjudice des caractéristiques essentielles) d'apporter des modifications à tout moment aux machines, afin d'y apporter des améliorations au niveau fonctionnel, commercial et esthétique, sans devoir mettre à jour les manuels et les productions précédents, sauf cas exceptionnels.

Les éventuelles mises à jour ou insertions du manuel devront être considérées comme des parties intégrantes.

## 1.3. CONDITIONS DE GARANTIE

La machine est envoyée au Client prête à être installée, après avoir passé avec succès, en usine, tous les tests et les essais prévus, conformément aux lois en vigueur.

Pendant la période de garantie, **Jpack S.r.l.** s'engage à éliminer tout défaut de fabrication éventuel, à condition que la machine soit utilisée correctement, conformément aux indications figurant dans ses manuels.

La garantie est valable 365 jours à partir de la date d'achat. Elle couvre tous les défauts matériels et de fabrication constatés par le fabricant.

Les réparations ou les remplacements ont normalement lieu dans les locaux du fabricant, avec les frais de transport ou de main d'œuvre à la charge de l'acheteur.

Si les réparations ou les remplacements sont effectués dans les locaux de l'acheteur, ce dernier devra s'acquitter des frais de transport, de déplacement et de main d'œuvre. Les prestations de garantie ne sont effectuées que par le fabricant ou un revendeur agréé. Pour bénéficier des prestations de garantie, envoyer la pièce endommagée au fabricant ou au revendeur agréé pour sa réparation ou son remplacement. Le retour de cette pièce, réparée ou remplacée, s'insère dans le cadre des opérations de garantie.

**La garantie est annulée dans les cas suivants :**

- Utilisation inadaptée de la machine
- Installation incorrecte ou alimentation électrique inappropriée ; négligence d'utilisation et d'altération
- Positionnement de la machine dans un espace non adapté
- Utilisation par du personnel non autorisé
- Normes d'entretien non respectées
- Utilisation de pièces détachées ou d'accessoires non fournis ou non autorisés par le fabricant
- Altérations sur la machine effectuées sans l'autorisation écrite du fabricant
- Absence de plaque d'identification
- Dégâts occasionnés par le transport

Sont exclus de la garantie (et par conséquent à la charge de l'acheteur) : les consommables, les éléments soumis à une usure normale, le transport de la machine au centre d'assistance, ou vice-versa, et la main d'œuvre.

Il est recommandé de procéder à une révision complète de la machine après un an d'utilisation. Cette révision sera effectuée par le fabricant ou le revendeur agréé, aux frais du client.

En cas de vente à des tiers, s'assurer que ce manuel est fourni avec la machine et communiquer au fabricant les données du nouveau propriétaire.

## 1.4. INFORMATIONS DE SÉCURITÉ

### AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX DE SÉCURITÉ

L'analyse précise des risques réalisée par le fabricant a permis d'éliminer la plupart des risques liés aux conditions d'utilisation de la machine, aussi bien prévues que raisonnablement prévisibles.

La documentation complète des mesures prises pour la sécurité a été déposée auprès du fabricant.

Avant toute utilisation, l'opérateur doit connaître la disposition, le fonctionnement des commandes et les caractéristiques de la machine. Il doit aussi avoir lu ce manuel dans son intégralité.

En tout cas, l'opérateur, le personnel d'entretien, de nettoyage, etc. doivent se conformer strictement aux règlements de prévention des accidents et aux dispositions de sécurité en vigueur dans le pays et dans l'établissement d'utilisation. En plus des instructions, ils doivent respecter aussi les avertissements et les règles de sécurité contenus dans ce manuel.

**ATTENTION !**

SI LA MACHINE S'ARRÊTE PENDANT LES OPÉRATIONS DE SCELLAGE ET DE DÉCOUPE DU FILM, APPUYER SUR LE **BOUTON RESET (Page 17 Fig. 8)** POUR RÉTABLIR SON FONCTIONNEMENT.

### AUTRES PRÉCAUTIONS

- L'utilisateur ne doit pas démonter les éléments de la machine. En cas de besoin d'entretien extraordinaire, contacter JPack S.r.l.
- Ne pas installer la machine dans des environnements explosifs ou à risque d'incendie.
- Ne pas altérer, retirer, ni modifier les dispositifs de sécurité de la machine ; dans le cas contraire, Jpack S.r.l. décline toute responsabilité quant à la sécurité de la machine.
- Ne pas altérer les pièces de la machine pour y adapter d'autres dispositifs, sans l'autorisation préalable de Jpack S.r.l. Dans le cas de modifications non autorisées, notre société ne sera pas tenue responsable des conséquences.
- Ne pas utiliser la machine en mode automatique si les protections fixes et / ou mobiles sont démontées.
- Ne pas ouvrir les porte-fusibles lorsque l'alimentation électrique est activée.
- Ne pas activer les interrupteurs et ne pas ouvrir les soupapes sans autorisation.
- Ne pas intervenir sur des pièces mobiles même à l'aide d'objets ou d'outils.
- Ne pas huiler ni lubrifier manuellement les pièces mobiles.
- Avant de travailler sur le système électrique, s'assurer que la tension a été coupée.
- Le technicien d'entretien doit disposer des clés du tableau électrique.
- L'opérateur doit toujours éteindre la machine en quittant le poste de travail.
- Avant tout nettoyage ou inspection, retirer la fiche d'alimentation électrique et fermer le raccordement du gaz (en option). Il est conseillé de retirer le tiroir porte-barquette avant de débrancher les alimentations. La déconnexion complète de l'alimentation électrique n'est assurée que lorsque la FICHE est débranchée.
- Il est absolument interdit d'utiliser la machine sans les dispositifs de protection actifs.

**ATTENTION !**

En tout cas, l'opérateur, le personnel d'entretien, de nettoyage, etc. doivent se conformer strictement aux règlements de prévention des accidents et aux dispositions de sécurité en vigueur dans le pays et dans l'établissement d'utilisation. En plus des instructions, ils doivent respecter aussi les avertissements et les règles générales de sécurité contenus dans ce manuel.

Pendant les opérations d'entretien et de réparation, signaler l'arrêt de la machine à l'aide de panneaux adaptés « ARRÊT POUR ENTRETIEN », « NE PAS DÉMARRER », etc. Veillez à ce que, lors de ces opérations, les interrupteurs ne soient pas réactivés par des personnes non autorisées.

## 2. INFORMATIONS SUR LA MACHINE

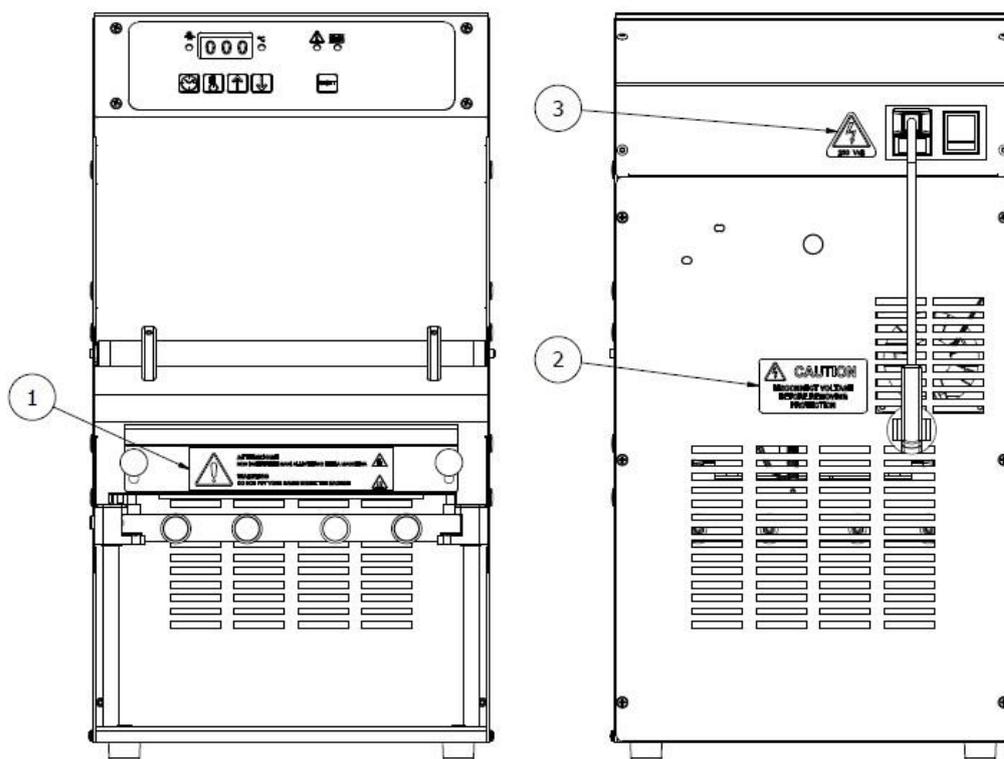
### 2.1. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

#### DIMENSIONS DE LA MACHINE, DES BARQUETTES ET DE LA BOBINE

	TSS102-R ITEM N. 18360	TSS105-R ITEM N. 21379
<b>Longueur</b>	450 mm	490 mm
<b>Largeur</b>	295 mm	460 mm
<b>Hauteur</b>	555 mm	540 mm
<b>Longueur avec porte-barquette retiré</b>	800 mm	600 mm
<b>Poids total</b>	25Kg	40Kg
<b>Taille max. de barquette</b>	195x260 h 155 mm	370x280 h 155 mm
<b>Dimensions max. bobine</b>	Ø200 mm largeur 210 mm	Ø200 mm largeur 380 mm
<b>Bruit aérien de la machine</b>	Inférieur à 70 dBA.	Inférieur à 70 dBA.
<b>TEMPÉRATURE maximale de la plaque de scellage</b>	200°	200°
<b>Production indicative</b>	3-8 cycles / minute, selon l'emballage	3-8 cycles / minute, selon l'emballage

Remarque : Les données concernant la productivité sont purement approximatifs. Elles peuvent varier en fonction des paramètres de scellage, du type de produit, de la taille et de la profondeur des barquettes et des compétences de l'opérateur.

### 2.2. CONSIGNES À BORD DE LA MACHINE



N°	Figura	Descrizione	Posizione
1		PERICOLI NON INTRODURRE LE MANI ALL'INTERNO DELLA MACCHINA	ALL'ESTERNO: LATO DI INGRESSO VASCHETTA E LATO D'USCITA VASCHETTA
2		DISCONNETTERE L'ALIMENTAZIONE ELETTRICA PRIMA DI RIMUOVERE IL CARTER DI PROTEZIONE	ALL'ESTERNO: LATO POSTERIORE DELLA MACCHINA
3		PRESENZA DI TENSIONE ELETTRICA, CAVI E CONNESSIONI IN TENSIONE	ALL'ESTERNO: IN PROSSIMITA' DEI CAVI DI ALIMENTAZIONE MACCHINA

Fig. 2

## 2.3. IDENTIFICATION DE LA MACHINE

Une plaque de marquage CE est appliquée à l'arrière de chaque machine, indiquant ses caractéristiques techniques principales, telles que le modèle, le numéro de série, la puissance, etc.

En cas de problèmes, les communiquer au fabricant (**Fig. 3**).

S'assurer que la plaque soit toujours maintenue et fixée sur la machine.

Dans le cas contraire, contacter le société JPack S.r.l. pour en demander un autre exemplaire au prix d'achat établi par le fabricant.

La machine ne peut pas être vendue à des tiers sans la plaque d'identification et de ce manuel d'utilisation.



Fig. 3

## 2.4. UTILISATION PRÉVUE

Les thermoscelleuses semi-automatiques TSS ont été conçues pour le scellage de récipients rigides préformés. La machine a été conçue pour répondre aux exigences des industries, des supermarchés et autres secteurs similaires, pour l'emballage de produits alimentaires et non alimentaires, compatible avec le matériau d'emballage et qui ne devienne pas dangereux à la suite du cycle de traitement de la machine. Sur demande, il est possible d'installer un système de balayage au gaz.

Les machines TSS112 permettent les modes de scellage suivants :

- Scellage uniquement
- Balayage au gaz (en option)

### 2.4.1. DESCRIPTION DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT

Le cycle suit les phases suivantes :

1. Positionnement manuel des barquettes rigides préformées sur le tiroir porte-barquettes.
2. Insertion manuelle du tiroir porte-barquette inférieur. Une fois la position limite atteinte, le tiroir active le capteur de proximité qui démarre le cycle d'emballage.
3. Descente du moule.
4. Injection du gaz (Version avec balayage au gaz - en option)
5. Scellage avec découpe du film.
6. Phase de restauration du moule supérieur.
7. Repositionnement automatique du film sur les aimants.
8. Extraction manuelle du tiroir porte-barquette.

Les machines TSS sont entièrement fabriquées en acier inoxydable et en aluminium. La plaque de scellage et l'unité de découpe du film sont positionnés à l'intérieur de la machine; ceux-ci, au moyen d'un moteur électrique, effectuent un mouvement de descente, au cours duquel s'effectuent le scellage et la découpe du film. Après, les éléments de la découpe reviennent en position haute, le film est repositionné automatiquement et le cycle d'emballage est terminé. L'écran affiche une DEL VERTE (pos.5 Fig.8) et le son de fin de cycle retentit. L'opérateur peut alors ouvrir le tiroir, retirer la barquette scellée et en placer une nouvelle pour répéter l'opération d'emballage. Le tiroir avec le porte-barquettes inférieur se déplace sur des glissières en matériau antifriction et son mouvement d'entrée et de sortie est manuel.

Les machines TSS112 permettent de travailler avec des moules simples ou multiples. Le moule de scellage est fixé à l'intérieur de la cloche, tandis que celui du positionnement des barquettes est facilement accessible.

Le tableau de commande à carte électronique est placé dans la partie supérieure de la machine, afin à en garantir un fonctionnement pratique. Il est contrôlé par un microprocesseur à neuf programmes pouvant être sauvegardés et permettant de régler la température de la plaque de scellage, le temps de scellage, ainsi que le temps d'injection de gaz.

En option : changement de moule, balayage au gaz.

## 2.5.UTILISATION NON PRÉVUE (INTERDITE)

**TOUTE UTILISATION AUTRE QUE CELLES INDIQUÉES AU PARAGRAPHE 2.4. EST EXPRESSÉMENT INTERDITE.**



**ATTENTION !**

**TOUTE UTILISATION DANS DES DOMAINES DIFFÉRENTS DE CELUI DE L'EMBALLAGE ALIMENTAIRE DOIT ÊTRE EXPLICITEMENT AUTORISÉE PAR LE BUREAU TECHNIQUE DE JPACK S.r.l.**



**ATTENTION !**

**DANS LE CADRE DU DOMAINE D'UTILISATION ET DES CATÉGORIES DE MATÉRIAUX INDIQUÉES, LE CHOIX DES PRODUITS À EMBALLER, DES MÉLANGES DE GAZ PROTECTEURS ET DES RÉCIPIENTS RELÈVE DE LA RESPONSABILITÉ EXCLUSIVE DE L'UTILISATEUR. LE FABRICANT DE LA MACHINE NE PEUT PAS ÊTRE TENU RESPONSABLE DU NON-RESPECT DES LOIS ET DES RÈGLEMENTS EN VIGUEUR CONCERNANT LA PRÉPARATION ALIMENTAIRE DE PRODUITS DESTINÉS À LA CONSOMMATION HUMAINE ET À LA VENTE AU PUBLIC.**



**ATTENTION !**

**Il est absolument interdit d'emballer les types de produits ci-dessous afin d'éviter d'endommager la machine en permanence, et des risques de blessure pour l'opérateur préposé :**

- Matériaux inflammables.
- Matériaux explosifs.
- Récipients avec gaz sous pression.
- Tout matériau ou produit non prévu pouvant, d'une manière ou d'une autre, être dangereux pour l'utilisateur et entraîner des dommages à la machine

En utilisant les matériaux prescrits, en réglant les températures et les mélanges de gaz corrects, la machine ne présente aucun risque d'incendie. **En cas d'incendie, couper rapidement le courant électrique en débranchant la fiche et utiliser un extincteur du genre « à poudre » (JAMAIS D'EAU).**



**ATTENTION !**

**Les protections contre les accidents et les dispositifs de sécurité ne doivent pas être retirés ou altérés. En cas d'utilisation incorrecte de la machine, la société JPack S.r.l. n'est pas tenue responsable des conséquences.**

## 2.6. GESTION DES RISQUES RÉSIDUELS

L'utilisation des thermoscelleuses comporte des risques résiduels pour l'opérateur, notamment en ce qui concerne la gestion des moules.

Les risques résiduels concernent :

- Des manières inadéquates de remplir les récipients
- La présence de surfaces chaudes
- La présence d'outils et de bords tranchants
- Le mouvement descendant et ascendant du moule supérieur
- Les bourrages et / ou défauts
- Les opérations d'entretien

La zone de chargement des barquettes est la voie d'accès aux barquettes à l'intérieur de la machine où se trouvent les pièces mobiles adaptées au thermoscellage du produit. Cette zone est fermée par le carter avant et, lors de l'insertion du moule, par le guide de référence, afin de ne pas introduire les mains ou tout autre objet lors de la manutention des parties mobiles de la machine. La barquette empêche l'opérateur de placer accidentellement ou par inadvertance ses mains dans la zone de travail. Un autocollant appliqué sur la partie avant indique l'interdiction d'introduire les mains à l'intérieur de la machine, pour éviter tout contact avec les parties chaudes et les lames. À l'arrière, la machine est complètement fermée par le carter arrière. Les seules zones ouvertes sont de petits trous pour la ventilation et le refroidissement des parties internes de la machine. Des autocollants appliqués sur la partie arrière indiquent la présence de tension électrique et l'obligation de couper l'alimentation avant de retirer le carter.

**En cas de panne de la machine, l'équipement et les parties qui la composent sont les plus critiques. La criticité principale est liée aux problèmes éventuels concernant l'arrêt de la thermoscelleuse, pendant lequel, même avec les limitations nécessaires, il est possible d'entrer en contact avec les organes d'usinage de l'équipement.**

**JPACK recommande de toujours vérifier l'état de l'équipement avant toute utilisation et constamment pendant son utilisation. En cas de résultat défavorable à l'issue du contrôle, JPACK recommande de ne travailler avec la machine que si l'alimentation électrique a été coupée, en contactant dès que possible un technicien de maintenance qualifié.**

Lors de la mise en service et / ou des opérations d'entretien, il peut être nécessaire de travailler sur des pièces en mouvement. Cela se produit notamment pendant les phases d'entretien, au cours desquelles on peut travailler avec des protections non actives.

**La personne chargée de ce type d'entretien doit avoir bénéficié d'une formation spécifique et doit être munie d'un équipement de protection individuelle approprié, tel que de gants de protection contre les risques de coupures et des brûlures.**

## 3. TRANSPORT ET STOCKAGE



### ATTENTION !

Toutes les opérations de manutention de la machine doivent être effectuées par du personnel qualifié et autorisé.

### 3.1. TRANSPORT ET DÉBALLAGE

Les indications contenues dans cette section doivent être respectées lors des phases de transport de la machine. Celles-ci peuvent se produire dans les cas indiqués ci-dessous :

- Stockage de la machine.
- Première installation de la machine.
- Relocalisation de la machine.

Sauf cas particulier, la machine est livrée complètement assemblée et emballée sur une palette ou dans une caisse. Le transport sur de longues distances en camion, ou avec d'autres moyens de transport doit être effectué dans des conditions normales de fourniture, c'est-à-dire avec le matériel emballé et fixé de manière stable à la plate-forme de chargement. Le déplacement de la machine se produit sous la responsabilité du transporteur et de l'utilisateur. Le fabricant n'est pas tenu pour responsable en cas d'accident ou de retard dans la livraison.

Pour le déplacement sur de courtes distances, la conditionneuse emballée peut être soulevée et déplacée avec un chariot élévateur ou un moyen similaire (Fig. 4).

Étant donné que cette machine n'est pas équipée de fixations spécifiques, une fois déballée elle ne peut être soulevée qu'à partir de la partie inférieure de son corps (Fig. 4).

Lors du transport et du positionnement de la machine, il est conseillé de réaliser les manœuvres avec les plus grandes précautions. Ne jamais la renverser ni l'incliner afin d'éviter tout dommage éventuel.



### ATTENTION !

Vérifier le bon état de la machine en procédant à une inspection visuelle de son intérieur. Toute déformation des éléments visibles indique des chocs lors du transport, qui pourraient compromettre son fonctionnement normal. En particulier, vérifier le bon état des éléments suivants :

- Éléments externes de la machine.
- Câbles électriques.

Le transporteur est responsable des dégâts survenus pendant le transport. Le cas échéant, il doit immédiatement être signalés à JPack S.r.l.

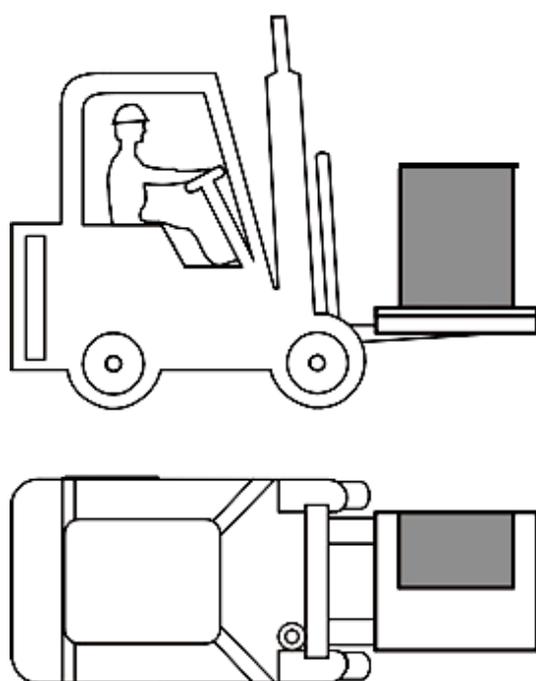


Fig. 4

## **3.2. STOCKAGE**

Les informations contenues dans cette section doivent être respectées lors des périodes de stockage, même temporaire, de la machine.

### **CARACTÉRISTIQUES DE STOCKAGE**

- Plage de température admissible : -15 °C à + 55 °C.
- Plage d'humidité admissible : 30 à 90 %.
- Éclairage naturel et / ou artificiel approprié.
- Protection adéquate contre les agents atmosphériques.
- Espace suffisant pour effectuer des opérations de levage et de transport de manière simple et sécurisée.
- Surface d'appui horizontale disposant d'une capacité de charge supérieure au poids de la machine.

### 3.3. EMBLACEMENT

En plus des dimensions d'encombrement de la machine qui seront fournies par la suite, il est nécessaire de respecter les conditions indiquées ci-dessous :

- Les sources d'alimentation d'énergie doivent être préparées, conformément aux données de la machine, à proximité de la zone de son emplacement.
- L'opérateur doit utiliser la machine sans problèmes. Les distances sur les côtés doivent être appropriées pour assurer un refroidissement adéquat, par rapport au mur ou à l'objet le plus proche, tel qu'illustré dans le schéma Fig. 5.

#### DISTANCES MINIMALES D'INSTALLATION

S'assurer de disposer de suffisamment d'espace pour une application et un entretien faciles.

Positionner la machine dans l'emplacement prévu et dépourvu d'humidité, de matériaux inflammables, de gaz et d'explosifs.

LA POSIZIONE DI LAVORO È QUELLA INDICATA IN FIGURA  
ALLA MACCHINA DEVE ESSERE ADDETTO UN SOLO OPERATORE

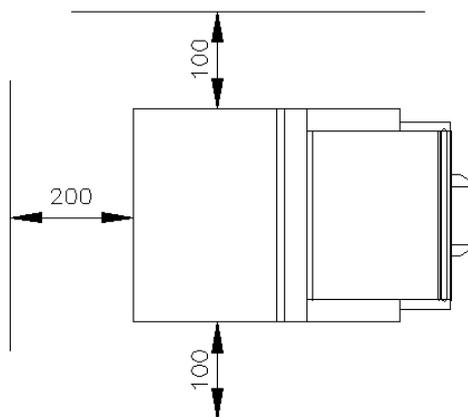
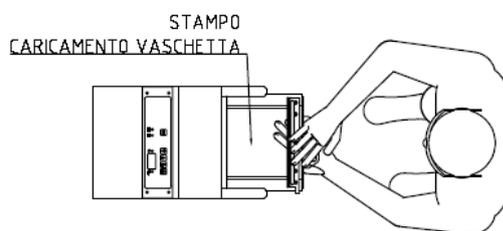
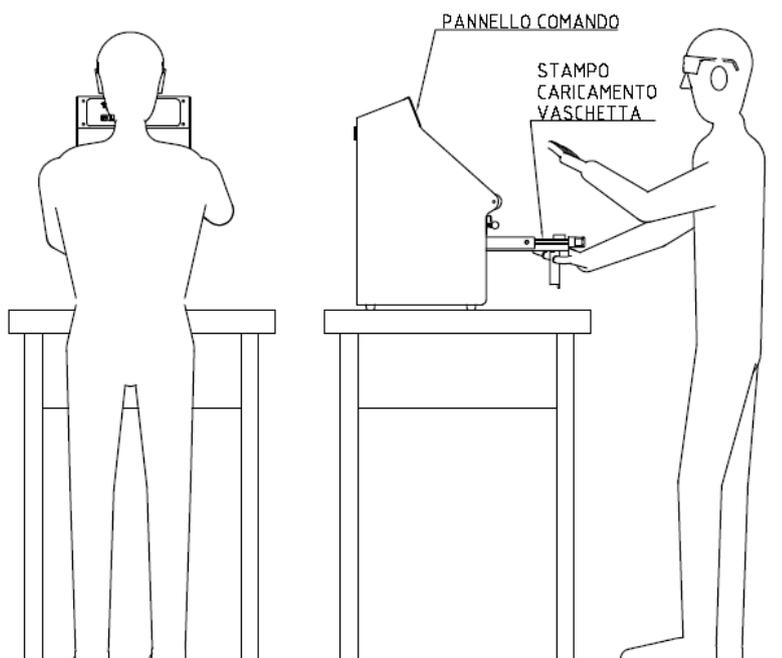


Fig. 5

Fig. 6



#### ATTENTION !

**L'OPÉRATEUR EST LE SEUL RESPONSABLE DE LA ZONE DE CHARGEMENT / DÉCHARGEMENT ET DE TRAVAIL (PARTIE AVANT DE LA MACHINE Fig. 6). IL DOIT ÊTRE EN MESURE DE CONTRÔLER CETTE ZONE SANS LIMITES NI OBSTACLES, ET D'EMPÊCHER LE PERSONNEL NON AUTORISÉ DE S'EN APPROCHER**

## 4. INSTALLATION

**ATTENTION !**

Toutes les opérations d'installation doivent être effectuées par du personnel qualifié et autorisé.

### 4.1. RACCORDEMENTS ÉLECTRIQUES

Toutes les opérations de raccordement au réseau électrique doivent être effectuées avec la machine hors tension.

Le raccordement de la machine au réseau et au dispositif de protection au début de la prise d'alimentation doit être effectué dans le respect des réglementations en vigueur dans le pays d'utilisation. Contrôler que les valeurs de fréquence et de tension d'alimentation de la machine (voir plaque appliquée sur la machine) correspondent aux valeurs du réseau d'alimentation.

1. Installer en amont du circuit d'alimentation de la machine un dispositif de protection automatique disposant d'une capacité de coupure supérieure à la valeur du courant de court-circuit maximal  $I_{cc}$  indiquée dans le tableau.
2. Prévoir une prise de courant phase + neutre + terre, adaptée au type spécifié et protégée en amont.
3. Avant de procéder au raccordement électrique, contrôler que l'interrupteur général de la machine est en position O (arrêt).
4. Insérer la fiche dans la prise d'alimentation.

	<b>TSS102-R ITEM N. 18360</b>	<b>TSS105-R ITEM N. 21379</b>
<b>Tension nominale</b>	230 V	230 V
<b>Fréquence</b>	50 Hz	50 Hz
<b>Puissance max.</b>	750 W	1 500 W
<b>Fusible sur la prise</b>	6,3 A retardé	10 A retardé

La machine est équipée d'un câble électrique avec une fiche à deux broches à insérer dans la prise de courant murale.  
Ne pas utiliser de prises multiples

**ATTENTION !**

**LE RACCORDEMENT À LA TERRE EST OBLIGATOIRE, CONFORMÉMENT AUX LOIS EN VIGUEUR !**

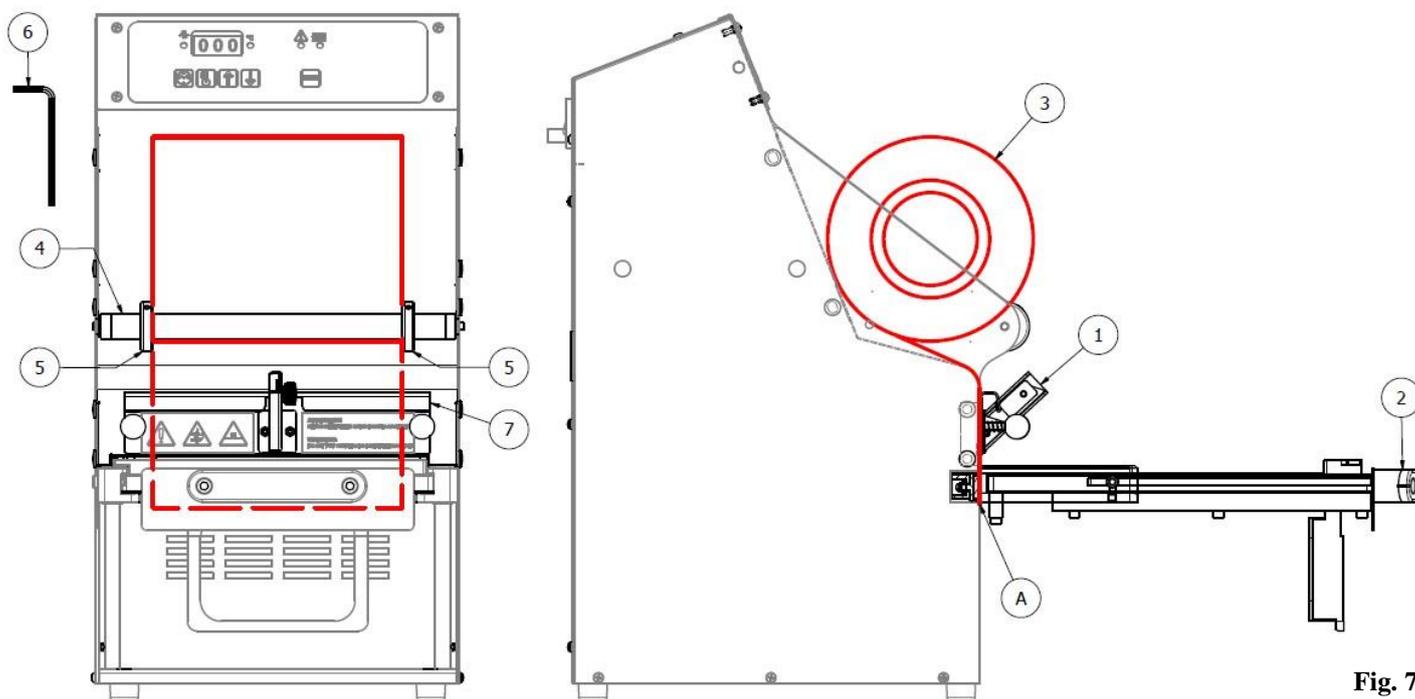
### 4.2. RACCORDEMENT POUR LE BALAYAGE DU GAZ (EN OPTION voir annexe)

### 4.3. MISE EN MARCHÉ D'ESSAI

Avant de procéder à l'utilisation de routine et continue de la machine, contrôler le parfait fonctionnement de la machine, en effectuant au moins dix opérations d'emballage.

Si des problèmes surviennent pendant l'essai, contacter immédiatement le service d'après-vente de **JPack S.r.l.** Tenter tout type de démontage, réparation ou de réglage de la machine est une opération dangereuse.

#### 4.4. POSITIONNEMENT DU FILM

**Fig. 7**

Lors du positionnement de la bobine de film, l'alimentation doit être coupée, le cutter extrait vers l'extérieur (pos.1 Fig. 7) et le tiroir porte-barquette (pos.2 Fig. 7) extrait. Placer la bobine de film (pos. 3 Fig. 7) sur le rouleau (pos.4 Fig. 7) et, avec les bagues de centrage correspondantes (pos.5 Fig. 7), veiller à bien centrer (bloquer les bagues à l'aide de la clé hexagonale de 3 mm (pos.6 Fig. 7)).

La pellicule de film doit être introduite sous l'appuie-film (pos.7 Fig. 7) et positionnée à la hauteur du bord inférieur des aimants (pos. A Fig. 7).

Le blocage du film entre les aimants et le tiroir porte-barquette permet, par glissement, son repositionnement automatique lors du cycle de travail.

**ATTENTION !**

**Lorsque le tiroir porte-barquette est en position de chargement, ou retiré pour le nettoyage ou le changement de moule, ne pas introduire les mains dans la machine, même si elle est arrêtée, car il existe un risque d'entrer en contact avec la lame et de se couper.**

**Avant de procéder à des opérations de nettoyage à l'intérieur de la machine, s'assurer que l'alimentation électrique a été coupée et que la plaque de scellage a totalement refroidi.**

## 5. UTILISATION DE LA MACHINE

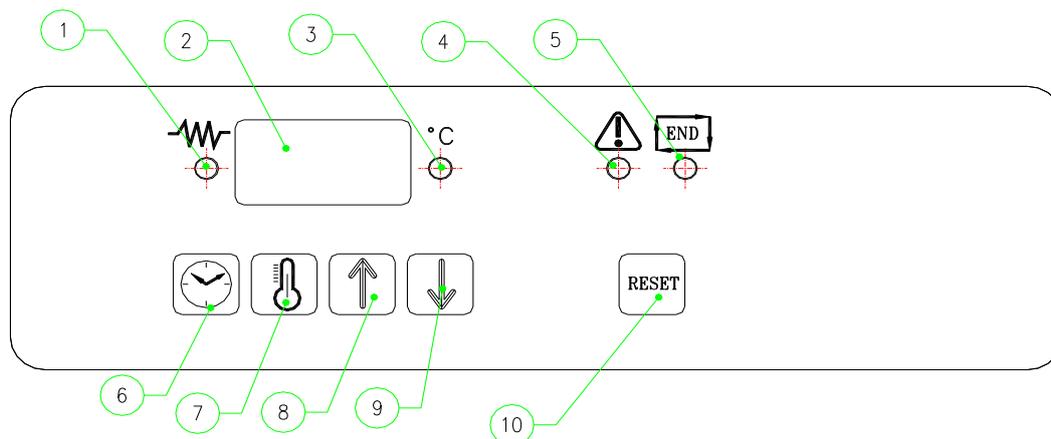


Fig. 8

1. RÉSISTANCE DE LA DEL D'ALIMENTATION
2. ÉCRAN
3. DEL DE LA PLAQUE DE SCELLAGE EN TEMPÉRATURE DÉFINIE
4. DEL D'ALARME
5. DEL DE FIN DE CYCLE
6. BOUTON D'AFFICHAGE DU TEMPS DE SCELLAGE
7. BOUTON D'AFFICHAGE DE LA TEMPÉRATURE DE SCELLAGE
8. BOUTON D'AUGMENTATION
9. BOUTON DE DIMINUTION (affichage des cycles partiels)
10. BOUTON RESET (affichage du n° de programme)

### 5.1. MISE EN MARCHÉ

#### DÉMARRAGE DE LA MACHINE

Placer l'interrupteur général (pos.8 Erreur. L'origine riferimento non è stata trovata.) du tableau électrique en position 1. Le numéro du dernier programme d'emballage enregistré va apparaître à l'écran de contrôle.

### 5.2. RÉGLAGES PRÉLIMINAIRES

Les opérations préliminaires indiquées ci-dessous doivent être effectuées avant toute utilisation :

#### CHOIX DES PROGRAMMES D'EMBALLAGE

Les thermoscelleuses *semi-automatiques* peuvent enregistrer jusqu'à neuf programmes de scellage différents. Pour sélectionner le programme de travail, appuyer sur le bouton RESET (pos.10 Fig. 8) et le programme actuellement utilisé s'affiche à l'écran. Pour changer de programme, appuyer simultanément sur le bouton RESET (pos.10 Fig. 8) et sur les boutons 8 ou 9. Lors du changement d'un programme de scellage à un autre, les valeurs du temps et de la température sont enregistrées automatiquement.

#### RÉGLAGE DE LA TEMPÉRATURE DE SCELLAGE

Appuyer simultanément sur le bouton 7 et les boutons 8 ou 9 pour augmenter ou diminuer la température de scellage. La température maximale réglable est de +200°C.

#### RÉGLAGE DU TEMPS DE SCELLAGE

Appuyer simultanément sur le bouton 6 et les boutons 8 ou 9 pour augmenter ou diminuer le temps de scellage. Le temps maximum réglable est de 5s.

### 5.3. COMPTEUR DE CYCLES

Les thermoscelleuses semi-automatiques sont équipées d'un compteur de cycles. Il s'agit d'un compteur partiel qui enregistre le nombre de scellages effectués depuis le démarrage jusqu'à l'arrêt de la machine. Le nombre de cycles effectués depuis le dernier démarrage s'affiche en appuyant sur le bouton 9. Le nombre maximum de cycles pouvant être affichés est de 999. Les cycles sont automatiquement remis à zéro lors de l'arrêt de la machine.

## 5.4. ALARMES À L'ÉCRAN ET AVERTISSEMENTS



### ATTENTION

1. L'écran affiche **STA** = La machine a été démarrée avec le moule inséré, retirer le moule pour commencer l'usinage.
2. L'écran affiche **ALS** et la DEL rouge s'allume = Sonde thermique défectueuse ou déconnectée.
3. L'écran affiche **HOT** et la DEL rouge s'allume = Température hors de contrôle.



### ATTENTION !

- Le thermoscellage ne peut pas se produire avant que la plaque de scellage ait atteint la température réglée (DEL pos.3 allumée Fig.8). La machine n'effectue pas le cycle.
- Si le cycle est interrompu par une condition d'anomalie détectée, la DEL « alarme » s'active (DEL pos.4 Fig.8), appuyer sur le bouton « RESET » (pos.10 Fig. 8) pour ramener la machine aux conditions d'usinage normales.
- Une fois le cycle exécuté, un dispositif mécanique empêche de retirer le tiroir.



### ATTENTION !

En cas de panne lors du démarrage de la machine, vérifier le fusible dans le « PORTE-FUSIBLES » de l'interrupteur général 0 / 1, à l'arrière de la machine. Vérifier qu'il est intact et correctement inséré dans son logement.

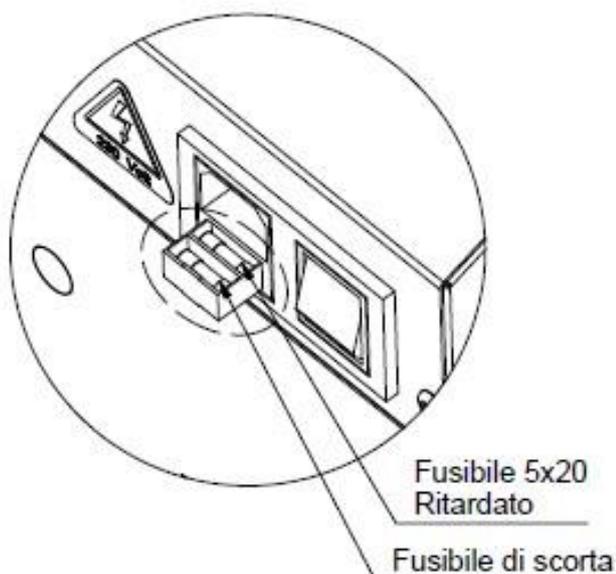


Fig. 9

## 6. CHANGEMENT DE MOULE



### ATTENTION !

Avant de procéder à l'entretien ou au changement de moule, se référer au paragraphe 2 « INFORMATIONS SUR LA MACHINE ».



### ATTENTION !

Les thermoscelleuses semi-automatiques sont équipées d'une plaque de scellage intégrée dans la partie supérieure du moule.

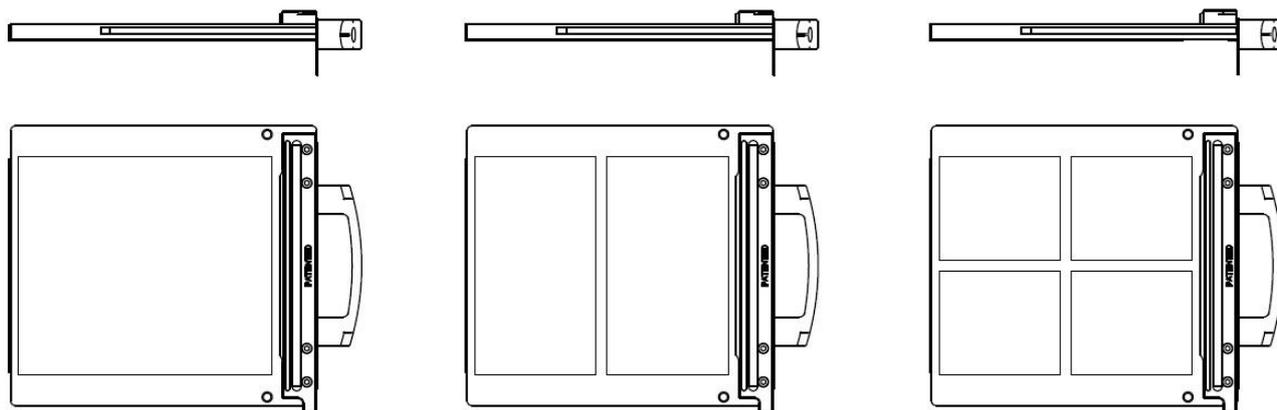
Les opérations doivent être effectuées avec le plus grand soin, car la partie supérieure du moule contient des lames tranchantes et des plaques chauffantes qui pourraient engendrer des dommages pour l'opérateur.

Couper l'alimentation électrique. Porter des gants de protection contre le risque de coupures et de brûlures.

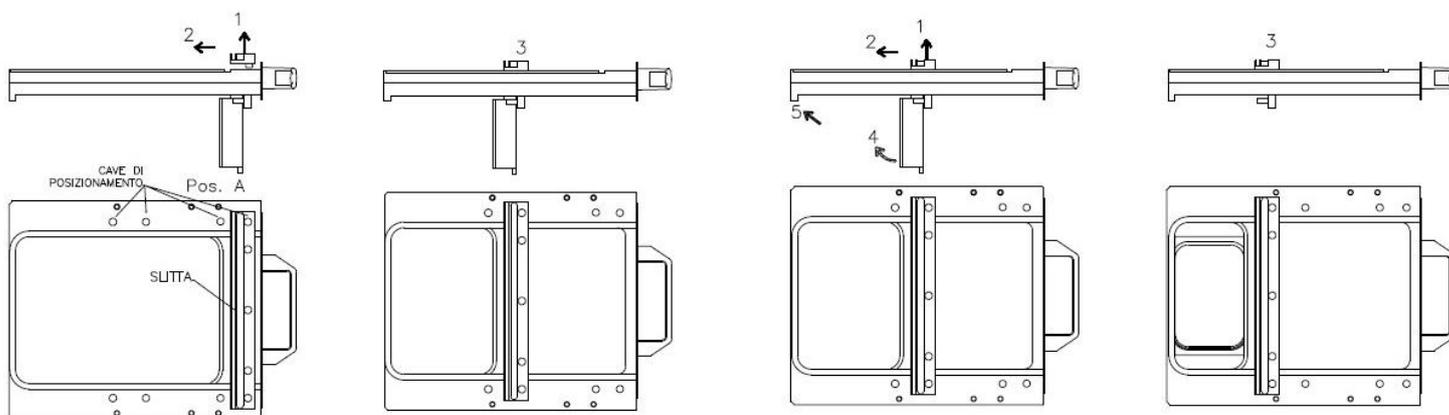
Pour changer le MOULE INFÉRIEUR, procéder comme indiqué ci-dessous :

1. Positionner le tiroir inférieur à l'extérieur (position de chargement).
2. Retirer le moule de la machine en le déplaçant le long des glissières, tout en le gardant de façon ferme.
3. Insérer le nouveau moule en le déplaçant le long des glissières, jusqu'à ce qu'il atteigne la position de chargement.

### 6.1. UTILISATION DU MOULE FIXE



### 6.2. UTILISATION DU MOULE RÉGLABLE



**ATTENTION**

Respecter les instructions indiquées ci-dessous pour une utilisation correcte du moule réglable :

**N.B s'assurer que les barquettes à sceller sont compatibles avec le moule réglable fourni.**

- SOULEVER LA GLISSIÈRE POUR LA FAIRE SORTIR DES FENTES DE POSITIONNEMENT (1)
- ORIENTER LA GLISSIÈRE VERS LA POSITION SOUHAITÉE (2)
- POSITIONNER LA GLISSIÈRE EN S'ASSURANT QU'ELLE EST INSÉRÉE DANS LES FENTES APPROPRIÉES  
(3)
- RÉPÉTER LES OPÉRATIONS 1 ET 2, FAIRE TOURNER L'INSERT POUR LE MOULE MONO-DOSE ET L'INSÉRER DANS LA BUTÉE SPÉCIFIQUE (4 ; 5) (sauf modèle TSS101-R)
- POSITIONNER LA GLISSIÈRE EN S'ASSURANT QU'ELLE EST INSÉRÉE DANS LES FENTES APPROPRIÉES  
(3)

## 7. ENTRETIEN ET NETTOYAGE

**ATTENTION !**

Débrancher le câble d'alimentation du réseau avant d'effectuer toute opération d'entretien.

Les opérations suivantes peuvent être effectuées après :

- Avoir placé l'interrupteur général en position « OFF ».
- Avoir débranché la fiche d'alimentation électrique et l'alimentation du gaz.
- Avoir attendu suffisamment de temps pour laisser refroidir la machine, et en particulier les plaques de scellage situées à l'intérieur du moule.

Afin de garantir le bon fonctionnement de la machine et les conditions de sécurité, il est recommandé d'effectuer régulièrement les opérations d'entretien de routine sur la machine.

### 7.1. NETTOYAGE DE ROUTINE

Les thermoscelleuses *semi-automatiques* sont fabriquées en conformité totale avec la réglementation en vigueur, avec un degré de protection les rendant très résistantes aux agents extérieurs.

Veiller toutefois à les utiliser avec précaution, car l'indice IP20 garantir une protection contre les jets d'eau, mais par contre les masses d'eau conséquentes. Le nettoyage doit être effectué en tenant compte de ce facteur. Une fois la journée de travail terminée, nettoyer soigneusement la machine. Utiliser un chiffon doux imbibé du détergent, ne pas utiliser des solvants qui peuvent endommager la machine et les matériaux synthétiques. Nettoyer la machine plus fréquemment lorsqu'elle est utilisée dans des environnements poussiéreux. Avant de brancher la machine à l'alimentation électrique, retirer, enlever, éliminer la poussière et la saleté extérieures accumulées lors du transport. Il est recommandé de nettoyer aussi les parties à l'intérieur. Il est important, au cours de cette opération, d'utiliser des chiffons doux imbibés avec des détergents non abrasifs ou corrosifs, adaptés à l'usage alimentaire. Éviter notamment d'utiliser de l'essence, du diluant à peinture, du perchloroéthylène, du trichloréthylène, etc.

**ATTENTION !**

**NE JAMAIS UTILISER D'EAU OU DE JETS D'EAU À HAUTE PRESSION**

- Effectuer le nettoyage du corps en « Acier inoxydable » chaque fois qu'il s'avère nécessaire, en utilisant des produits destinés aux matériaux signalés

#### 7.1.1. NETTOYAGE DE L'UNITÉ DE THERMOSCELLAGE

**Pour le nettoyage du MOULE INFÉRIEUR, procéder comme indiqué ci-dessous :**

1. Retirer le moule du porte-barquettes (pos.12 **Errore. L'origine riferimento non è stata trovata.**).
2. Laver la partie extraite avec du détergent.
3. Toujours vérifier que tous les joints du porte-barquettes sont intacts et bien positionnés.
4. Réinsérer le moule porte-barquette dans sa position correcte.

**Pour le nettoyage du MOULE SUPÉRIEUR, procéder comme indiqué ci-dessous :**

1. Utiliser l'interrupteur général pour arrêter la machine, puis le régler en position OFF.
2. Retirer le moule du porte-barquettes et le dispositif d'entraînement des aimants.
3. Attendre que la plaque de scellage ait refroidi avant de continuer.
4. À l'aide d'un chiffon humide, nettoyer les éventuels résidus d'usinage, en faisant attention aux lames tranchantes situées à l'intérieur du moule.

**Porter des gants de protection contre le risque de coupures.**

## 7.2. ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE



### ATTENTION !

L'utilisateur ne doit démonter aucun composant de la machine, à l'exception des pièces indiquées au chapitre 6 « Changement de moule » de ce manuel. En cas de besoin d'entretien extraordinaire, contacter JPack S.r.l.

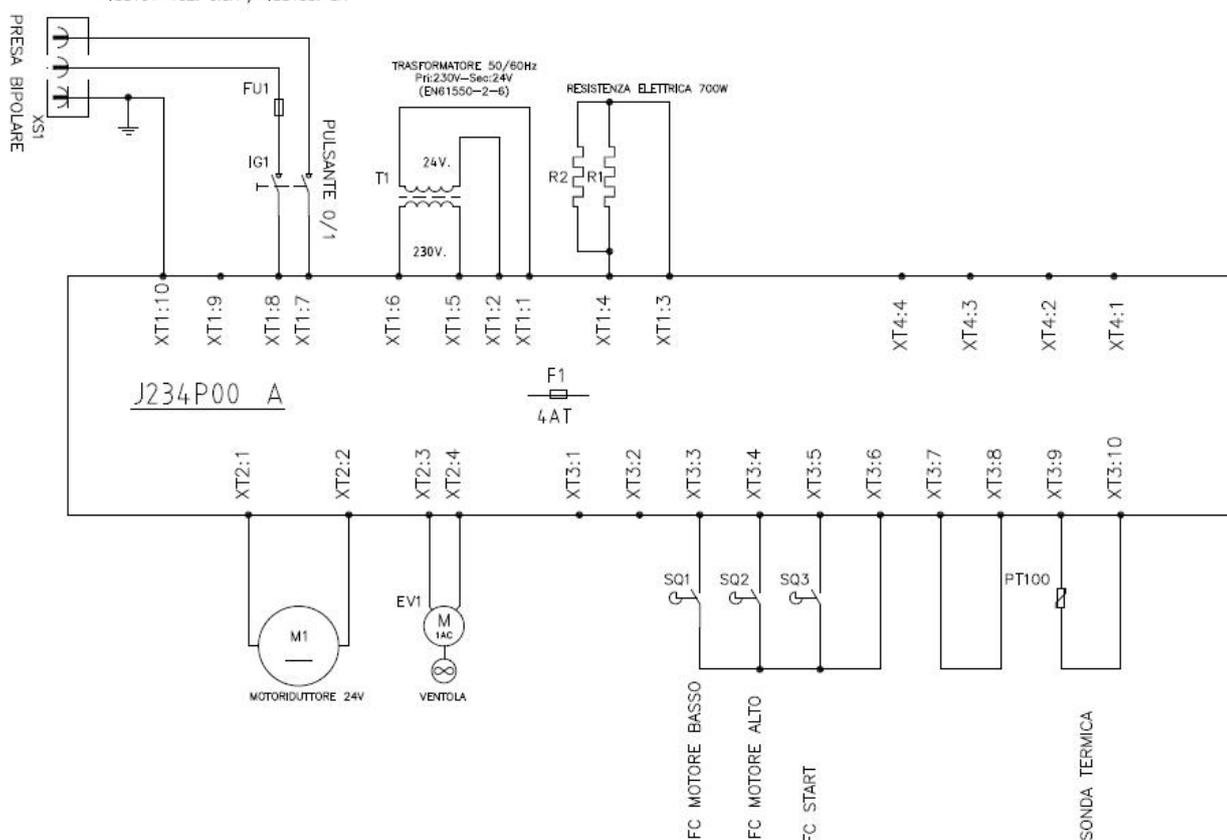
En cas de panne, un technicien spécialisé doit effectuer une opération d'entretien extraordinaire. Dans ce cas, contacter le service d'après-vente.

Il est possible d'identifier avec précision les principaux composants à l'aide de la documentation technique fournie en annexe à ce dossier, aux listes de matériaux figurant dans les schémas des systèmes de commande et de contrôle, ou directement grâce aux étiquettes de chaque composant.

Il est recommandé de procéder à une révision complète de la machine après un an d'utilisation. Cette révision sera effectuée par le fabricant ou le revendeur agréé, aux frais du client.

## 7.3. SCHÉMA ÉLECTRIQUE

FU1: FUSIBILE RITARDATO SU PRESA BIPOLARE:  
-TSS101-102: 6.3A / TSS105: 8A



DEP00014

## 8. DÉMANTÈLEMENT



### ATTENTION !

Toutes les opérations de démantèlement de la machine doivent être effectuées par du personnel qualifié et autorisé.

### DÉSACTIVATION DE LA MACHINE

Une fois que la fin de la durée de vie technique et opérationnelle de la machine est atteinte, elle doit être désactivée. La mise hors service, dans des conditions rendant impossible l'utilisation prévue lors de la conception et de la fabrication de la machine, doit néanmoins permettre la réutilisation des matières premières dont elle se compose.

Procédure de désactivation :

- Éteindre la machine en suivant les procédures décrites au chapitre « Utilisation de la machine ».
- Retirer la fiche de la prise de courant.
- Débrancher l'alimentation du gaz.
- Prendre une pince coupante et couper le câble d'alimentation au ras du raccordement d'entrée de la machine.
- Bloquer le tiroir porte-barquette avant en l'attachant avec du ruban adhésif.

La machine ne contient pas de composants ou de substances dangereuses nécessitant des procédures d'élimination particulières. Retirer les différentes pièces qui composent la machine et les séparer en fonction du matériau dont elles sont constituées. Éliminer les pièces qui composent la machine conformément à la réglementation locale en vigueur.

## 9. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Noi / We / Wir / Nous / Nosotros :

**J Pack – via G. Carminati, 30 – Loc. Brembilla, 24012 Val Brembilla (BG) ITALIE**

- I.** dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto è conforme a quanto prescritto dalle seguenti direttive e successive modifiche:
- U.K.** declare under our exclusive responsibility that the product is in conformity with the requirements prescribed by the following directives and the subsequent amendments:
- D.** erklären unter unserer ausschließlichen Verantwortung, dass das in dieser Erklärung genannte Produkt den Vorschriften der folgenden Richtlinien mit späteren Änderungen entspricht:
- F.** déclarons sous notre responsabilité exclusive que le produit est conforme aux prescriptions indiquées par les directives suivantes et leur amendements ultérieurs :
- E.** declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto está conforme con lo dispuesto en las siguientes directivas y sus sucesivas modificaciones:

--	--

2006/42/CE	Machinery directive
2014/35/UE	Low voltage directive
2014/30/UE	EMC directive

- I.** E inoltre dichiariamo che sono state applicate le seguenti norme armonizzate:
- U.K.** And furthermore, we declare that the following harmonised standards have been applied:
- D.** Und außerdem bestätigen wir, dass die folgenden harmonisierten Normen angewandt wurden:
- F.** En outre, nous déclarons que les normes harmonisées suivantes ont été appliquées :
- E.** Y además declaramos que han sido aplicadas las siguientes normas armonizadas:

EN 60204-1 : 2018
EN 61000-3-2 : 2014
EN 61000-3-3 : 2016

Le dossier technique de construction a été élaboré par :

Nom Salvi Pierbattista  
Pour JPack  
Émis à [lieu] Via G.Carminati 30 24012 Val Brembilla (BG) ITALIE  
Date 01.09.2021  
Nom et qualification du signataire [Salvi Pierbattista, Administrateur Délégué]

  
(signature)



**Pour obtenir les MEILLEURES PERFORMANCES d'utilisation de nos machines, lire attentivement ce manuel.**



**Pour travailler en toute tranquillité et sécurité, pour être certains du bon fonctionnement de la machine, utiliser DES PIÈCES DÉTACHÉES D'ORIGINE**

– Via G. Carminati – Loc. Brembilla - 24012 Val Brembilla (BG) – Italie –  
Tél. +39 035/4521184 Fax. +39 035/4528260  
Site Internet : [www.jpac.it](http://www.jpac.it) E-mail : [info@jpac.it](mailto:info@jpac.it)