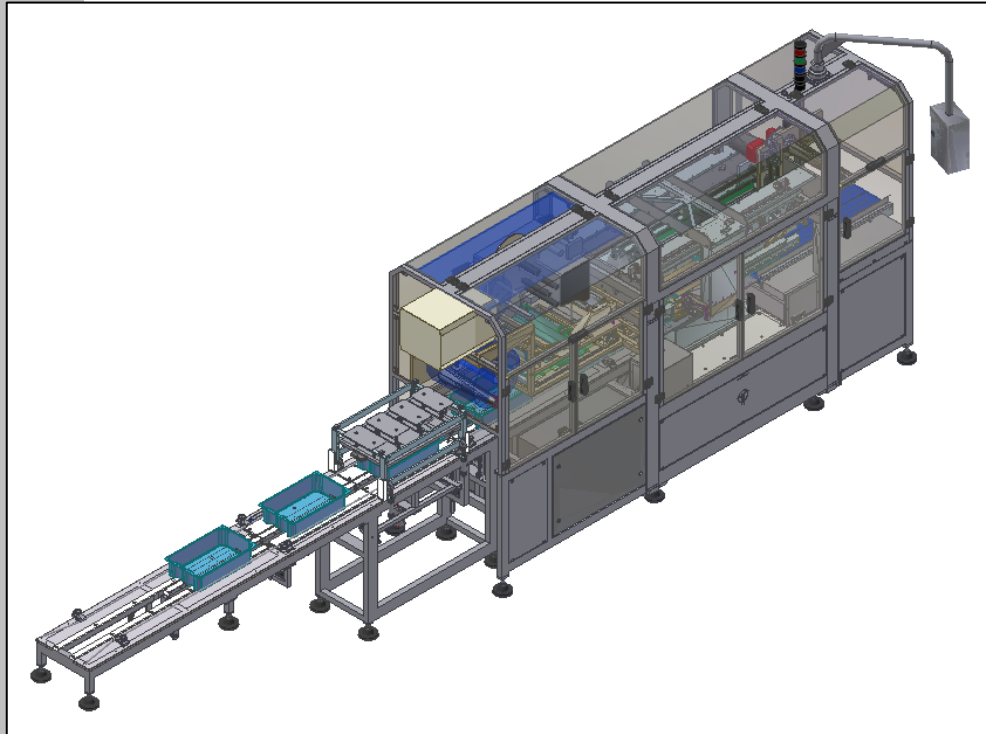


# Gebruikershandleiding

Volautomatische Traysealmachine VTS-3080



18 augustus 2004



**Trampler**  
Techniek

Spoorstraat 24

4431 NK 's-Gravenpolder

Tel. +31 (0)113-312811

Fax. +31 (0)113-312816

E-mail: [info@trampertechniek.nl](mailto:info@trampertechniek.nl)

Internet: [www.trampertechniek.nl](http://www.trampertechniek.nl)

## Voorwoord

Een kopie van deze gebruikershandleiding dient te worden uitgereikt aan elke persoon die de machine zal gebruiken, repareren, onderhouden of schoonmaken. Deze handleiding dient door iedereen goed te worden gelezen en begrepen. Instructies en veiligheidsvoorzieningen dienen uitvoerig te worden uitgelegd aan iedereen die niet in staat is deze handleiding te lezen of te begrijpen. Extra kopieën zijn verkrijgbaar bij Tramper Techniek.



*Lees voor ingebruikname de aanwijzingen in deze handleiding zorgvuldig door!*

*Stel u op de hoogte van de bedieningswijzen!*

*Ga na of de machines goed aangesloten en afgesteld zijn!*

*Ga na of er zich geen (scherpe) voorwerpen in nabijheid van de machines bevinden!*

*Controleer of er voldoende ruimtevrijheid is rondom de machines!*

*Controleer of de bewegingsvrijheid van bewegende delen niet beïnvloed of verhinderd wordt!*

© 2002 Tramper Techniek B.V.

Alle rechten voorbehouden. Niets uit deze uitgave mag worden verveelvoudigd en/of openbaar gemaakt door middel van druk, fotokopie, microfilm op of welke ander wijze dan ook, zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van Tramper Techniek B.V. Dit geldt ook voor de bijbehorende tekeningen en schema's.

Tramper Techniek B.V. behoudt zich het recht voor om onderdelen op elk gewenst moment te wijzigen, zonder voorafgaande of directe kennisgeving aan de afnemer. De inhoud van deze gebruikershandleiding kan eveneens worden gewijzigd zonder voorafgaande waarschuwing.

## Inhoudsopgave

<b>Voorwoord .....</b>	<b>2</b>
<b>Inhoudsopgave.....</b>	<b>3</b>
<b>1. Algemeen.....</b>	<b>5</b>
<b>2. Technische specificaties .....</b>	<b>6</b>
2.1 VOLAUTOMATISCH TRAYSEALMACHINE.....	6
2.2 CE-PLAATJE .....	6
<b>3. Veiligheidsinstructies .....</b>	<b>7</b>
3.1 VEILIGHEIDSMATREGELEN.....	7
3.2 WAARSCHUWINGEN .....	8
3.3 IN ACHT TE NEMEN VEILIGHEIDSMATREGELEN .....	9
3.4 GEBRUIKTE VEILIGHEIDSSYMBOLEN .....	9
<b>4. Transport, installatie en ingebruikname .....</b>	<b>11</b>
4.1 TRANSPORT .....	11
4.2 INSTALLATIE .....	11
4.3 INGEBRUIKNAME .....	12
<b>5. Opbouw en werking van de machine .....</b>	<b>13</b>
5.1 HOOFDONDERDELEN.....	13
5.2 WALKING-BEAM TRANSPORT .....	13
5.3 SEALSTATION .....	13
5.4 ZIJWAARTSE WALKING-BEAM.....	13
5.5 AFVOERBAND .....	14
5.6 FOLIETRANSPORT AANVOERZIJDE.....	14
5.7 FOLIETRANSPORT AFVOERZIJDE .....	14
5.8 VEILIGHEIDSAFSCHEMINGEN .....	14
<b>6. Bediening .....</b>	<b>15</b>
6.1 ALGEMEEN.....	15
6.2 BESTURINGSKASTEN .....	15
6.3 OPSTARTEN .....	15
6.4 HOOFDSCHERM .....	16
6.5 MENU BESTURING.....	17
6.5.1 KEUZE VAN EEN PRODUCTNUMMER .....	18
6.6 MENU DIAGNOSE.....	19
6.7 MENU SERVICE .....	20
6.8 MENU'S INSTELLINGEN .....	20
6.8.1 MENU INSTELLINGEN FOLIE .....	21
6.8.2 MENU EXTRA INSTELLINGEN FOLIE.....	21
6.8.3 MENU INSTELLINGEN SEALMACHINE .....	23
6.8.4 MENU INSTELLINGEN TRILLERS .....	24

6.9	UITSCHAKELEN.....	24
<b>7.</b>	<b>Omstellen van de machine .....</b>	<b>25</b>
7.1	WISSELEN VAN MATRIJZEN.....	25
7.2	WISSELEN EN AFSTELLEN VAN TRANSPORTDELEN .....	25
<b>8.</b>	<b>Onderhoud en reiniging .....</b>	<b>27</b>
8.1	INLEIDING .....	27
8.2	ONDERDELEN.....	27
8.3	CONTROLE.....	27
8.4	REINIGING .....	28
8.5	SCHOONMAAKSTAND.....	28
8.6	AANDACHTSPUNTEN ONDERHOUD .....	28
<b>9.</b>	<b>Storingen en reparatie .....</b>	<b>29</b>
9.1	ALGEMEEN.....	29
9.2	FOUTMELDINGEN OP HET DISPLAY .....	29
9.3	STORINGEN .....	30
<b>10.</b>	<b>Milieu en afdanken.....</b>	<b>31</b>
10.1	MILIEU.....	31
10.2	AFDANKEN .....	31
	<b>EG-verklaring van overeenstemming voor machines .....</b>	<b>32</b>

## 1. Algemeen

De volautomatische traysealmachine VTS-3080 is ontworpen voor het automatisch sealen van kunststof trays. De met product gevulde trays worden door een externe machine (automatische trayontnester / handmatig) op het walking-beam transport geplaatst. De geplaatste trays worden op dit transport gevuld met product en eventuele toevoegingen waarna de trays door de zijwaartse walking-beam worden overgenomen en in het sealstation geplaatst. In het sealstation worden de trays geseald met bijbehorende bewerkingen. Na de sealcyclus zal de zijwaartse walking-beam de trays verplaatsen naar de uitvoerband, zodat de trays de machine uitgedraaid worden naar een opvolgend station.

De machine is geschikt om het product te vacumeren en/of te begassen (MAP), in de daarvoor bedoelde uitvoering ook voor het begassen met een verhoogde concentratie (> 20%) zuurstof. De verdere opbouw en werking van de machine worden uitgelegd in hoofdstuk 5 van deze handleiding, terwijl de bediening van de machine wordt uitgelegd in hoofdstuk 6.



## 2. Technische specificaties

### 2.1 Volautomatisch Traysealmachine

Merk	Tramper
Type	VTS-3080
Serienummer(s)	005
Ordernummer	995576
Bouwjaar	2004
Electrische aansluiting	400 VAC – 6 kW
Persluchtaansluiting	min. 5 bar, max. 10 bar (schone, droge lucht)
Werkdruk	6 bar
Lengte	1300 mm
Breedte	1370 mm
Hoogte	1860 mm
Gewicht	ca. 2200 kg
Capaciteit	tot 10 cycli per minuut, afhankelijk van foliedikte, vacuüm- en gaspercentage
Sealafmetingen	tot 800 x 300 x 130mm (lxbxh)
Folie	tot 160 µm, bedrukt en onbedrukt
Aansluitvermogen	400 VAC – 6 kW
Luchtverbruik	± 300 l/min – 6 bar
Afdichting	IP 65

### 2.2 CE-plaatje

Het volgende CE-plaatje is op de machine geplaatst.

			
Spoorstraat 24 Tel. +31 (0)113 312811		4431 NK Fax. +31 (0)113 312816	
's-Gravenpolder www.trampertechniek.nl			
Project nr.	995576	Air Supply	6 Bar
Type nr.	VTS-3080	Weight	2200 Kg
Serial	005	Main	400 V
Built	2004	Control	24 V

### 3. Veiligheidsinstructies

In dit hoofdstuk komen alle veiligheidsaspecten van de machine aan de orde. Het is dan ook van groot belang dat iedereen die met de machine werkt, op de hoogte is van de inhoud van dit hoofdstuk.



*Als de veiligheidsaspecten onduidelijk zijn, vraag dan om uitleg bij de fabrikant!*

#### 3.1 Veiligheidsmaatregelen

De meeste machines en materialen die in de industrie worden gebruikt om producten te behandelen en te verwerken hebben overeenkomende gevaren, zoals: hoog voltage, sneldraaiende delen, scherpe hoeken en andere typerende kenmerken. Afschermingen en andere voorzieningen zijn getroffen om de veiligheid van de gebruikers te verbeteren en te waarborgen. Wijzig deze machine/apparatuur nooit, in welk opzicht dan ook, en werk nooit met kapotte, slecht werkende, of ontbrekende delen of veiligheidsvoorzieningen. Gebruik deze machine op geen enkele manier of voor een ander doel, dan waarvoor de machine is ontwikkeld en bedoeld.



*Houdt u op de hoogte met wat voor apparatuur/machine u aan het werken bent. Volg de instructies op. Neem veiligheidsvoorzieningen in acht. Houdt de directe omgeving van de machine/apparatuur schoon. Personen die niet betrokken zijn met de machine dienen uit de nabijheid van de machine te blijven.*

Om het gebruik van de machine zo veilig mogelijk te maken, zijn de volgende veiligheidsvoorzieningen aangebracht.

- Afschermingen geplaatst bij gevaarlijke delen;
- Noodstopchakelaar(s) geplaatst (voor posities: zie schema), waardoor de machine in noodgevallen onmiddellijk kan worden stopgezet;
- Het elektrische circuit is gedeeltelijk ingebouwd in een kast, zodat er geen direct gevaar ontstaat;
- De machine is geaard en voorzien van zekeringen;
- Er is voldaan aan de Machine- en EMC-richtlijn;
- Energievoorziening, besturing en programmatuur zijn uitgebreid getest;
- Waarschuwingen in gebruikershandleiding;
- Waarschuwingspictogrammen bij gevaarlijke delen geplaatst.

## 3.2 Waarschuwingen



*Lees alle veiligheidsinstructies voordat men de machine/apparatuur gaat vervoeren, samenbouwen, installeren, in werking stellen, zoeken naar storingen of de machine repareren. Het niet in acht nemen van de veiligheidsvoorschriften en instructies kan schade veroorzaken. Indien u vragen of problemen heeft, neem dan contact op met Tramper Techniek.*

### Niet doen:



*Het installeren of werken met de machine/apparatuur op elke andere wijze of het voor andere doeleinden gebruiken, dan waarvoor de machine is ontwikkeld en ontworpen.*

*Het aansluiten op het elektrisch net voordat de machine/apparatuur compleet is samengebouwd en geïnstalleerd en alle aanwezige veiligheidsmelders, beschermkappen, veiligheidsvoorzieningen en andere delen vakkundig zijn geïnstalleerd.*

*Het aan de machine reparaties uitvoeren, overhalen, afstellen of een storing onderzoeken voordat de elektriciteit en/of perslucht is afgesloten.*

*Het werken met de machine/apparatuur met kapotte, missende of slecht werkende delen of veiligheidsvoorzieningen.*

*Het wijzigen of het verwijderen van delen of veiligheidsvoorzieningen of het vervangen van delen die niet bedoeld zijn om te worden gebruikt op deze machine/apparatuur.*

*Het aanraken van rollen, assen, kettingen of andere bewegende delen.*

*Het product door de machine te drukken of forceren.*

*Het proberen om aanwezige veiligheidsvoorzieningen, beschermkappen of bewegende delen aan te raken terwijl de machine draait.*



### 3.3 In acht te nemen veiligheidsmaatregelen

Voor een veilig gebruik van de machine is het noodzakelijk een aantal veiligheidsmaatregelen in acht te nemen; deze worden hieronder opgesomd.



*Voorkom loshangend haar en draag strakke kleding.*

*Volg de onderhoudsvorschriften nauwkeurig op.*

*Houdt de werkomgeving schoon en vrij; laat geen losse voorwerpen slingeren.*

*Houdt kinderen en onbevoegden uit de buurt.*

*Laat de ingeschakelde machine niet onbeheerd achter.*

*Gebruik altijd het juiste gereedschap om de machine om te stellen.*

*Wanneer de machine op een of andere wijze niet correct functioneert schakel deze dan direct uit en raadpleeg de gebruikershandleiding of neem contact op met de fabrikant.*

*Maak de machine stroomloos voordat aan onderhoud of reparatie van de machine wordt begonnen. Dit gebeurt door de noodstop in te drukken en hoofdschakelaar om te zetten.*

### 3.4 Gebruikte veiligheidssymbolen

Mogelijke veiligheidssymbolen die op de machine voor kunnen komen:



*Algemeen gevaar*



*Gevaar voor beknellen van lichaamsdelen, kleding, haar, etc. tussen draaiende delen, zoals transportbanden, kettingen, etc.*



*Gevaar voor beknellen, van lichaamsdelen, kleding, haar, etc. tussen draaiende onderdelen.*



*Gevaar voor hete oppervlakte.*



*Gevaar voor het pletten, beknellen enz. van lichaamsdelen, tussen open en dichtgaande onderdelen.*



*Gevaar voor elektrische spanning.*

## 4. Transport, installatie en ingebruikname

### 4.1 Transport

Tijdens het transport dienen alle delen zorgvuldig gehanteerd te worden. Elk deel van de machine dient individueel te worden vastgesjord. Let er op dat onderdelen niet beschadigd kunnen worden. Zorg voor een goede afscherming tijdens het transport.

Controleer bij aankomst of de machine schade heeft opgelopen tijdens het transport. Dit moet gebeuren in het bijzijn van de transporteur of diens vertegenwoordiger. Indien er schade geconstateerd wordt, moet dit op de vrachtbrief genoteerd worden en worden afgetekend door de transporteur of diens vertegenwoordiger.

Het verdient aanbeveling bij verplaatsing van de machine Tramper Techniek te raadplegen. Overleg in geval van schade ALTIJD met Tramper Techniek hoe gehandeld dient te worden. De schade kan namelijk ernstig disfunctioneren van de algehele machine of helemaal niet meer functioneren ten gevolge hebben.



*Wees voorzichtig met onderdelen die topzwaar zijn. Veranker deze delen desnoods aan de vloer tijdens de opbouwfase, of leg ze op hun kant. Zorg ervoor dat tijdens het ontladen door middel van de heftruck de lepels geen componenten kunnen beschadigen.*

*Pas op voor elektrokabels en/of elektrokoppelkasten.*

### 4.2 Installatie

Voor een goede en veilige werking dient de machine horizontaal en waterpas opgesteld te worden. Dit kan worden gecontroleerd met behulp van een waterpas.

De machine kan waterpas gesteld worden d.m.v. de verstelbare poten.



*Controleer alle boutverbindingen van de machine op vastzitten. Deze kunnen tijdens het transport zijn los getrild.*

Bij de plaatsing van de machine moet er rekening worden gehouden met de bereikbaarheid i.v.m. schoonmaken en onderhoud. Er wordt geadviseerd om een ruimte van 1000 mm aan alle zijden vrij te houden.



*Wanneer er na het installeren van de door Tramper Techniek geleverde installatie, gevaarlijke situaties ontstaan bij de overgangen van de toe- en afvoersystemen, moeten deze door de eindgebruiker voldoende beveiligd worden volgens de CE machinerichtlijnen.*



*Het is noodzakelijk dat verplaatsing en/of installatie door vakbekwaam en ter zake kundig personeel wordt uitgevoerd. Het verdient dan ook ten alle tijden aanbeveling om Tramper Techniek zelf het verplaatsen en/of installeren te laten uitvoeren.*

### 4.3 Ingebruikname

Lees voor ingebruikname de gehele gebruikershandleiding zorgvuldig door!

#### **Voor ingebruikname:**



*Stel u op de hoogte van de bedieningswijzen!*

*Ga na of de machine goed aangesloten en afgesteld is.*

*Ga na of er zich geen (scherpe) voorwerpen in de nabijheid van de machine bevinden.*

*Controleer of er voldoende ruimtevrijheid is rondom de machine(s).*

*Controleer of de bewegingsvrijheid van bewegende delen niet beïnvloed of verhinderd wordt.*

## 5. Opbouw en werking van de machine

### 5.1 Hoofdonderdelen

De machine is opgebouwd uit de volgende hoofdonderdelen:

1. Walking-beam transport: voor het aanvoeren van de trays tot aan het sealstation.
2. Sealstation: voor het sealen en stansen van de folie.
3. Zijwaartse walking-beam: voor het transporteren van de trays over het sealstation.
4. Afvoerband: voor het afvoeren van de gesealde trays naar een opvolgend lijndeel.
5. Folietransport aanvoerszijde: voor het afwikkelen, etiketteren en beprinten van de folie.
6. Folietransport afvoerszijde: voor het opwickelen van de folieresten na sealen en stansen.

### 5.2 Walking-beam transport

Het walking-beam transport is een transportmechanisme dat door middel van een op-en-neer/heen-en-weer-gaande beweging de trays transporteert vanaf de aanvoer (bv. trayontnester) tot aan het sealstation. De heen-en-weer-gaande beweging is servo-aangedreven waardoor ook de meest vloeibare producten getransporteerd kunnen worden zonder dat het product over de tray gaat. De op-neer-beweging is pneumatisch uitgevoerd. In het walking-beam transport kunnen productintrillers worden gemonteerd voor het intrillen/verdelen van dikke of stapelbare producten.

### 5.3 Sealstation

Het sealstation vormt het hart van de sealmachine en bestaat uit een onder- en een bovenmatrijs. De trays worden door de zijwaartse walking-beam op de ondermatrijs beplaatst die door het sluitmechanisme omhoog wordt gebracht tegen de ondermatrijs. Hierdoor ontstaat een luchtdichte kamer (sealkamer) tussen de beide matrijzen en wordt de folie, die tussen onder- en bovenmatrijs door loopt, ingeklemd. Wanneer de sealkamer in de juiste condities is gebracht (vacumeren, begassen) wordt de ondermatrijs met de trays tegen het sealelement gedrukt waardoor de seal wordt gevormd. Nog tijdens het sealen wordt de folie gestansd waardoor de bak los is van de foliestrook. Na het beluchten van de sealkamer zakt de ondermatrijs weer in de transportpositie en de gesealde producten worden weggenomen door de zijwaartse walking-beam. Door het toepassen van een servo-aandrijving in het sluitmechanisme is een optimale balans gevonden tussen snelheid en flexibiliteit.

### 5.4 Zijwaartse walking-beam

De zijwaartse walking-beam zorgt voor het transport over het sealstation: te sealen product naar het sealstation en tegelijkertijd geseald product van het sealstation naar de afvoerband. Het werkingsprincipe is gelijk aan het walking-beam transport, alleen is de op-neer-beweging nu een in-uit-beweging. Ook nu is de heen-en-weer-gaande beweging servo-aangedreven voor maximale prestaties.

## 5.5 Afvoerband

De afvoerband is bedoeld voor het afvoeren van de gesealde trays naar een achterliggend lijnedeel: bv. een rollenbaan of case-packer.

## 5.6 Folietransport aanvoerszijde

Het folietransport aanvoerszijde draagt zorg voor het afwikkelen van folie en het gereedmaken van de juiste lengte folie die voor de eerstevolgende sealcyclus nodig is. Doordat de folie tijdens de sealcyclus gereed gemaakt wordt voor de volgende sealcyclus, is de snelheid van de machine niet gekoppeld aan snelheid van randapparatuur als een etiketteermachine en een printer. Beide apparaten kunnen in het folietransport worden geïntegreerd binnen de afschermingen van de machine. Door het toepassen van folieremmen in combinatie met een servo-aangedreven spatietrekker kan zeer nauwkeurig de folie worden afgewikkeld en op de juiste steek worden gelabeld en beprint. Ook bedrukte folie (met toepassing van een drukmerksensor) is geschikt voor verwerking in de VTS-3080.

## 5.7 Folietransport afvoerszijde

Het folietransport afvoerszijde is ontworpen voor het verzamelen van de folieresten die na het stansen zijn overgebleven. Ook zorgt het voor het op spanning houden van de folie door het sealstation.

## 5.8 Veiligheidsafschermingen

Behalve de doorzichtige beplating aan de kopse zijden van de sealmachine, zijn alle panelen te openen of te verwijderen. Alle deuren rondom zijn beveiligd door deurcontacten en de overige beplating is uitgevoerd met veiligheidssloten. De twee opklapbare kappen boven het folietransport aanvoerszijde zijn ook voorzien van een deurcontact en worden omhoog gehouden door gasveren.



## 6. Bediening

### 6.1 Algemeen

*Controleer of de vorige hoofdstukken goed zijn doorlopen.*

*Controleer of alle afschermingen gesloten/aanwezig zijn.*

*Controleer de bewegingsvrijheid van de machine.*

*Zorg voor netspanning, steek de stekker(s) in de wandcontactdoos.*

*Controleer de noodstopchakelaar (moet uitgetrokken zijn, d.m.v. rechtsom draaien).*

### 6.2 Besturingskasten

De sealmachine is voorzien van 1 centrale besturingskast waarin alle besturingscomponenten en de industriële PC zijn geplaatst. De kast is voorzien van deuren aan beide zijden van de machine. De pneumatische componenten en de componenten voor vacumeren en begassen zijn centraal boven het sealstation geplaatst: pneumatiek en begassen aan de ene zijde, vacumeren aan de andere zijde.

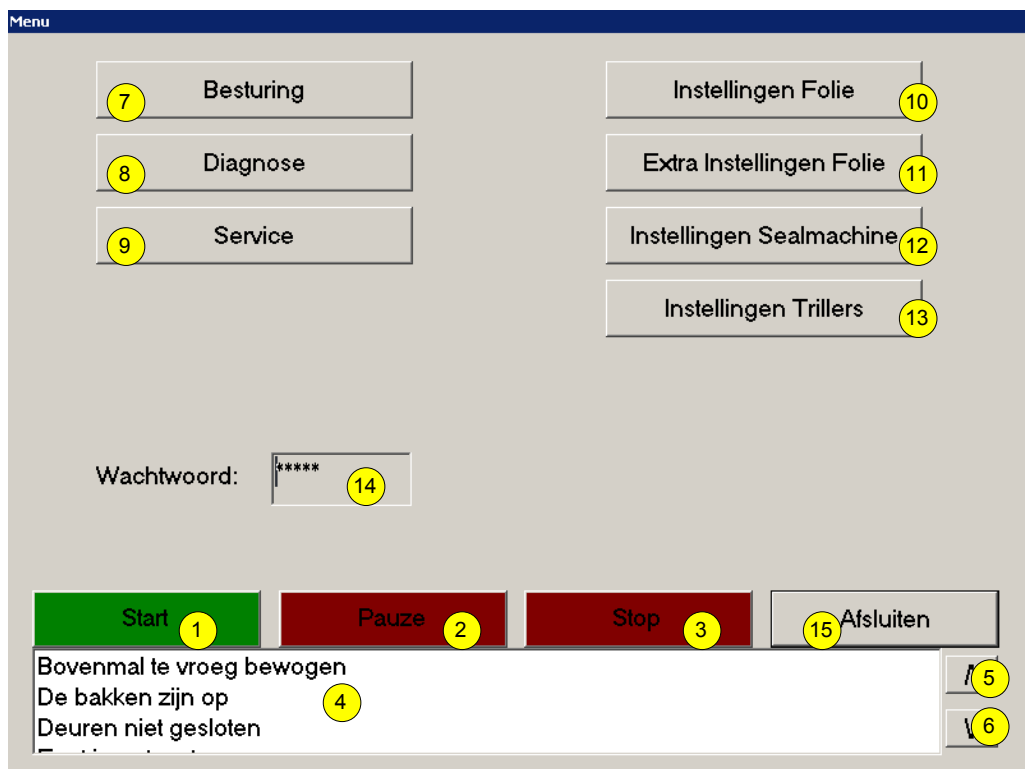
Verder is de machine voorzien van een bedieningspaneel dat draaibaar is afgesteund aan de bovenzijde van de machine. Op het paneel bevinden zich een touch-screen display, een noodstop en een voedingsknop (blauw) waarmee de stuurstroom wordt ingeschakeld. Op het display kunnen de instellingen van de trayontnester gewijzigd worden.

### 6.3 Opstarten

Om de machine aan te zetten, moeten de onderstaande stappen worden uitgevoerd:

1. Schakel de hoofdschakelaar van de machine aan en voorzie de machine van perslucht (dit geldt ook voor machines die gekoppeld met de sealmachine werken). Het display wordt nu geactiveerd en het hoofdmenu verschijnt.
2. Schakel de stuurstroom in door de noodstop uit te draaien en de blauwe voedingsknop in te drukken.
3. Kies een productnummer (zie Productnummer kiezen).
4. Druk op het display op de "Start" knop.

## 6.4 Hoofdscherm



Figuur 1 Het Hoofdscherm

De machine kan worden bestuurd door middel van de knoppen **Start**, **Pauze** en **Stop**.

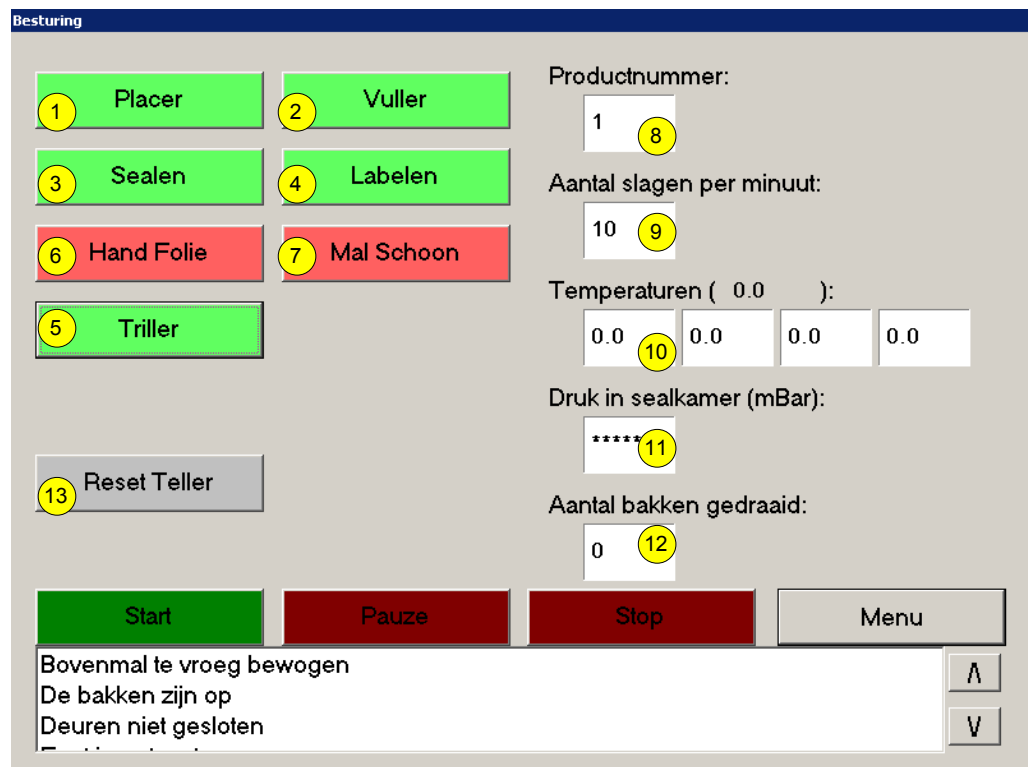
1. **Start** Het indrukken van deze knop start de machine. Een verlichte knop geeft aan dat de machine draait. Kies voor het starten altijd eerst een productnummer (zie paragraaf 6.0 Kiezen van een productnummer).
2. **Pauze** Bij het indrukken van deze knop pauzeert de machine. De cyclus die dan bezig is wordt afgemaakt. Een verlichte knop geeft aan dat de machine in pauze is. De machine start weer als op de groene "Start" knop gedrukt wordt.
3. **Stop** Het indrukken van deze knop stopt de machine. De aanwezige bakken op de machine worden eerst nog uitgevoerd. Een verlichte knop geeft aan dat er een storing is opgetreden, of dat de machine is gestopt.
4. **Foutmeldingen** De foutmeldingen verschijnen in het vak onder de besturingsknoppen. Als er meer foutmeldingen zijn dan er in het vak passen, kan er naar boven en naar beneden gegaan worden met de knoppen 5 en 6. Als er op een foutmelding wordt gedrukt, verschijnt een omschrijving van de foutmelding in een apart venster op het scherm.
7. **Besturing** In het menu Besturing zijn de verschillende onderdelen van de verpakkinglijn in of uit te schakelen. Verder kan hier het productnummer ingesteld worden en wordt informatie verschaft over sealtemperaturen en gas- en vacuümwaardes.



8. *Diagnose* Het menu Diagnose laat een afbeelding zien van de machine. Als een storing optreedt, wordt in de afbeelding het betreffende onderdeel rood gekleurd.
9. *Service* In het menu Service kunnen de matrijzen en de folie gedeblokkeerd worden zodat deze gewisseld kunnen worden. De functies werken alleen als de deuren geopend zijn.
- 10-13. *Instellingen* In de menu's Instellingen kunnen instellingen worden gewijzigd van het folietransport, het sealen en de productintriller(s). Om instellingen te kunnen wijzigen, dient het wachtwoord ingevoerd te worden (14).
15. *Afsluiten* Met deze knop wordt het besturingsprogramma van de sealmachine afgesloten en de PC uitgeschakeld.

## 6.5 Menu besturing

In het menu Besturing zijn de verschillende onderdelen van de verpakingslijn in of uit te schakelen. Verder kan hier het productnummer met de bijbehorende instellingen gekozen worden. Ook de temperaturen van de sealelementen en de druk in de sealkamer worden hier weergegeven.



Figuur 2 Menu Besturing

1. *Placer* Met deze knop kan de trayontnester worden in- en uitgeschakeld, is de knop groen, dan is de ontnester inschakeld, rood is uitgeschakeld. In uitgeschakelde toestand worden geen trays geplaatst.
2. *Vuller* Met deze knop kan de vuller (weger/vulmachine) worden in- en uitgeschakeld, is de knop groen, dan is de ontnester inschakeld, rood is uitgeschakeld. In uitgeschakelde toestand worden de bakken niet afgevuld.

- |                          |                                                                                                                                                                                                       |
|--------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 3. <i>Sealen</i>         | Met deze knop kan het sealstation worden in- en uitgeschakeld, is de knop groen, dan is de ontvester inschakeld, rood is uitgeschakeld. In uitgeschakelde toestand worden de bakken dus niet geseald. |
| 4. <i>Labelen</i>        | Met deze knop kan de etiketteermachine worden in- en uitgeschakeld, is de knop groen, dan is het apparaat inschakeld, rood is uitgeschakeld.                                                          |
| 5. <i>Triller</i>        | Met deze knop kan de productintriller in het walking-beamtransport worden in- en uitgeschakeld, is de knop groen, dan is de triller inschakeld, rood is uitgeschakeld.                                |
| 6. <i>Hand Folie</i>     | De knop "Hand Folie" kan gebruikt worden om de folie één slag te laten transporteren. Dit kan toegepast worden bij bv. een overgang tussen oude en nieuwe folie.                                      |
| 7. <i>Mal Schoon</i>     | De knop "Mal schoon" zorgt ervoor dat de mallen in de schoonmaakstand gaan staan: de matrijzen zijn dan gesloten waardoor geen water in de matrijs kan worden gespoten.                               |
| 8. <i>Productnummer</i>  | Middels dit invoervak kan het productnummer waarmee de machine draait, worden gewijzigd (zie paragraaf 6.5.1).                                                                                        |
| 9. <i>Aantal slagen</i>  | Hier kan de actuele machinesnelheid worden afgelezen in het aantal slagen per minuut.                                                                                                                 |
| 10. <i>Temperaturen</i>  | Hier kunnen de temperaturen van de verschillende sealelementen worden afgelezen. Het wijzigen van temperatuurinstellingen gebeurt in Menu Instellingen Sealmachine (paragraaf 6.8.3).                 |
| 11. <i>Druk</i>          | Hier kan de druk in de matrijs worden afgelezen. Het wijzigen van vacuüm- en gasinstellingen gebeurt in Menu Instellingen Sealmachine (paragraaf 6.8.3).                                              |
| 11. <i>Aantal bakken</i> | Hier kan worden afgelezen hoeveel bakken er zijn gedraaid sinds de laatste reset (13). Met de knop Reset Teller (13) kan deze teller worden gereset.                                                  |

### 6.5.1 Keuze van een productnummer

De instellingen van de verschillende onderdelen van de verpakkinglijn zijn gekoppeld aan productnummers. Per productnummer zijn verschillende instellingen mogelijk. Door het wijzigen van het productnummer kunnen dus tal van instellingen (vacuüm, gas, temperatuur, e.d.) tegelijk gewijzigd worden, zodat snel kan worden omgesteld bij een productwissel. Het productnummer waarvan de instellingen gewijzigd dienen te worden, dient in elk menu gekozen te worden.

1. Druk op het invoervak Productnummer, er verschijnt een toetsenbord op het scherm.
2. Kies met het toetsenbord een productnummer
3. Druk op "↵" om te bevestigen en terug te keren naar het Menu Besturing

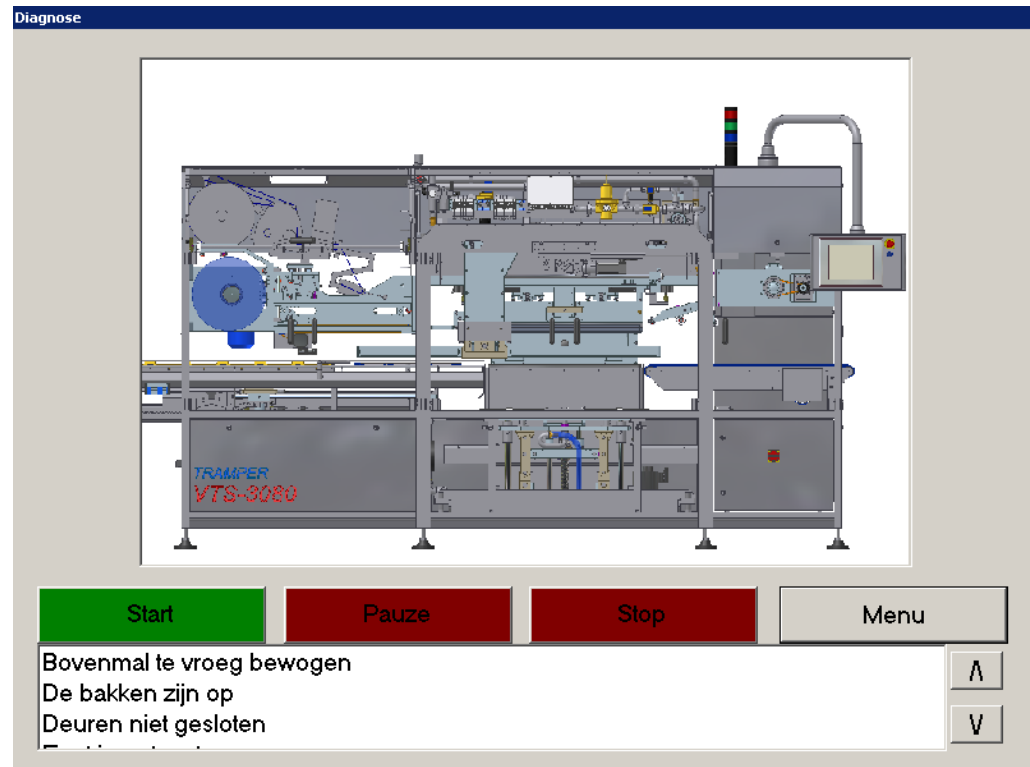


*Wijzigen van het productnummer mag alleen bij een niet-draaiende machine!!*

*Controleer bij het starten van de machine altijd of het juiste productnummer is ingesteld en of de bij het productnummer behorende formaatdelen zich op de machine bevinden!*

## 6.6 Menu Diagnose

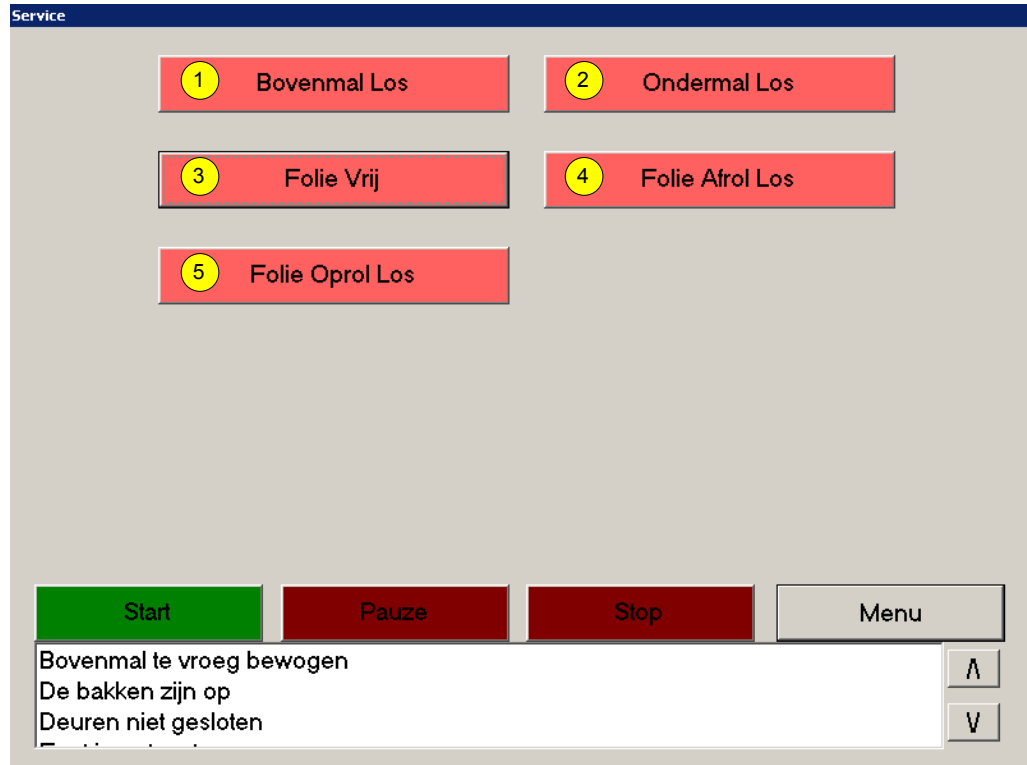
Het Menu Diagnose laat een afbeelding zien van de machine. Als een storing optreedt wordt in het menu het betreffende onderdeel rood gekleurd. Op deze manier kunt u zie welk deel van de machine de storing veroorzaakt.



Figuur 3 Menu Diagnose

## 6.7 Menu Service

In het Menu Service kunnen de matrijzen en de folie gedeblokkeerd worden zodat deze gewisseld kunnen worden. **Deze functies werken alleen als de deuren geopend zijn.**



**Figuur 4 Menu Service**

1. *Bovenmal Los* Met deze knop wordt de bovenmatrijs losgekoppeld zodat deze kan worden uitgenomen. Alle aansluitingen (elektrisch, vacuüm en gas) worden daarbij automatisch ontkoppeld.
2. *Ondermal Los* Met deze knop wordt de ondermatrijs losgekoppeld zodat deze kan worden uitgenomen. De vacuümaansluitingen worden daarbij automatisch ontkoppeld.
3. *Folie Vrij* Met deze knop worden de folieklemmen in het folietransport gelicht waardoor de folie met de hand gemakkelijk door het transport is te trekken.
4. *Folie Afrol Los* Met deze knop wordt de folie-afrolas ontgrendeld waardoor de folierol is af te nemen of te verschuiven.
5. *Folie Oprol Los* Met deze knop wordt de folie-oprolas ontgrendeld waardoor de folieresten gemakkelijk kunnen worden verwijderd.

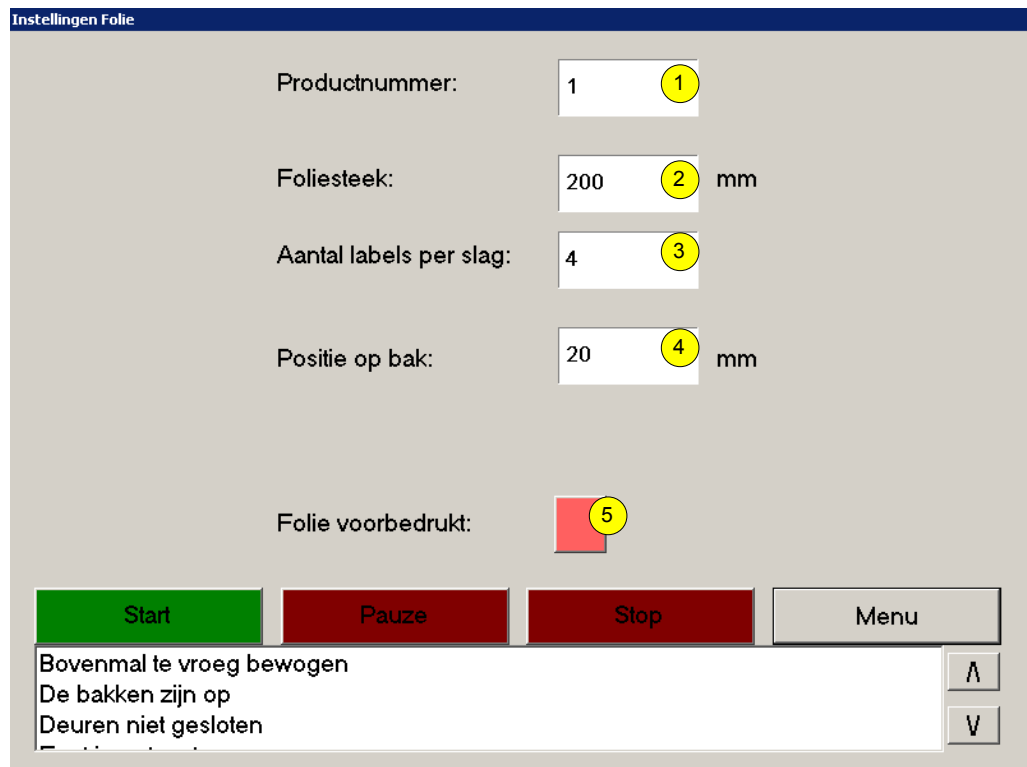
Het wisselen van de matrijzen en de folie wordt uitvoerig beschreven in hoofdstuk 7.

## 6.8 Menu's Instellingen

In de menu's Instellingen (Instellingen Folie, Extra Instellingen Folie, Instellingen Sealmachine, Instellingen Trillers) kunnen instellingen worden gewijzigd van het folietransport, het sealen en de productintriller(s). Om instellingen te kunnen wijzigen, dient het wachtwoord ingevoerd te worden.

### 6.8.1 Menu Instellingen Folie

In het Menu Instellingen Folie kunnen de belangrijkste afstellingen aan het folietransport worden verricht: de steek van de folie, het aantal labels slag en de positie van een label op de tray. Ook kan de keuze worden gemaakt voor het draaien met bedrukte of onbedrukte folie.



**Instellingen Folie**

Productnummer: 1 1

Foliesteek: 200 2 mm

Aantal labels per slag: 4 3

Positie op bak: 20 4 mm

Folie voorbedrukt: 5

Start Pauze Stop Menu

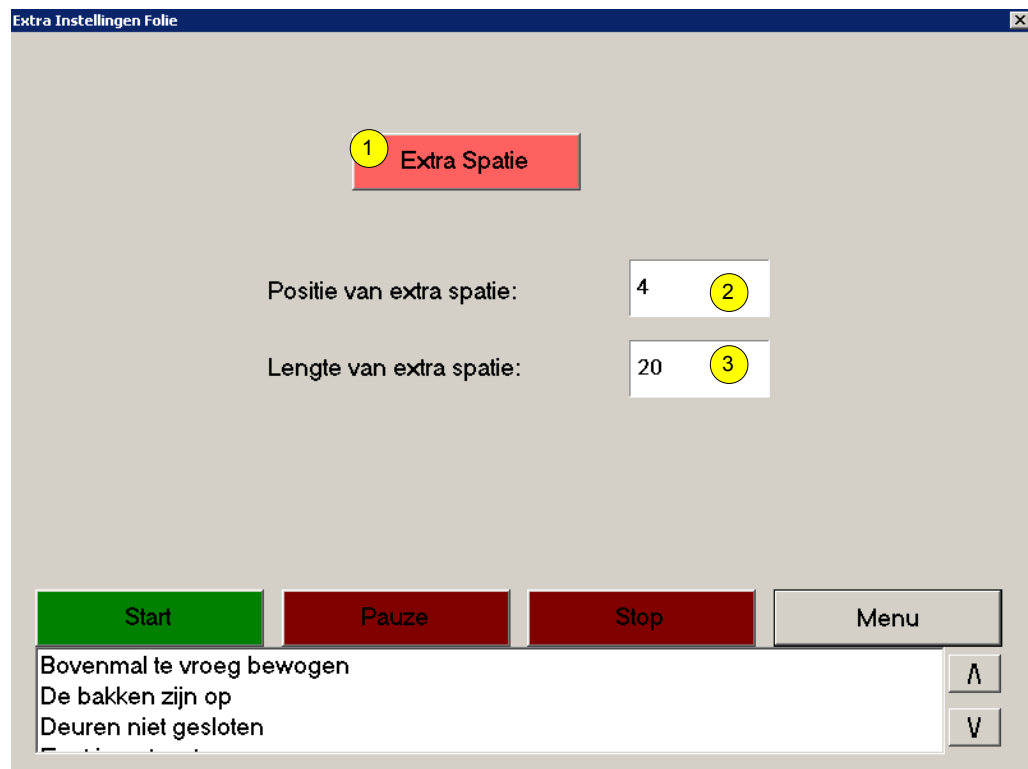
Bovenmal te vroeg bewogen  
De bakken zijn op  
Deuren niet gesloten

**Figuur 5 Menu Instellingen Folie**

- |                                  |                                                                                                                                                                                                                                       |
|----------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <i>1. Productnummer</i>          | Kies het productnummer waarvan u de folie-instellingen wilt wijzigen.                                                                                                                                                                 |
| <i>2. Foliesteek</i>             | Kies hier de hartafstand tussen twee trays. Deze hartafstand is ook verwerkt in de matrijzen. Deze twee maten dienen gelijk te zijn.                                                                                                  |
| <i>3. Aantal labels per slag</i> | Het "Aantal labels per slag" is gelijk aan het aantal bakken wat per cyclus geseald wordt (bv. 2 voor een 2-voudige matrijs).                                                                                                         |
| <i>4. Positie op bak</i>         | Met deze waarde is de positie van een label op de tray te variëren ten opzichte van het referentiepunt (bv. als het label niet midden op de tray wordt aangebracht en dat wel de bedoeling is).                                       |
| <i>5. Folie voorbedrukt</i>      | Met deze knop wordt gekozen voor het draaien met voorbedrukte folie: knop rood = uit = onbedrukt, knop groen = aan = voorbedrukte folie. Voor het draaien met bedrukte folie dient de optionele drukmerksensor geïnstalleert te zijn. |

### 6.8.2 Menu Extra Instellingen Folie

In bepaalde gevallen is het wenselijk dat er extra folie doorgevoerd wordt, bijvoorbeeld om doorhangen van de folie tegen te gaan. Deze extra folie moet zich tussen twee sealslagen bevinden, omdat anders de steek niet zou kloppen. In het Menu Extra Instellingen Folie is het mogelijk om het doorvoeren van een extra lengte folie in te stellen.



**Figuur 6 Menu Extra Instellingen Folie**

1. *Extra Spatie* Met deze knop wordt gekozen voor het wel of niet toevoegen van de extra foliedoorvoer: knop rood = uit = geen extra doorvoer, knop groen = aan = wel extra doorvoer.
2. *Positie van extra spatie* Met deze waarde bepaalt u de plaats van de extra foliedoorvoer. Deze waarde dient overeen te komen met de veelvoud van de toegepaste matrijs: bijvoorbeeld 4 voor een 4-voudige matrijs.
3. *Lengte van extra spatie* Met deze waarde bepaalt u de lengte van de extra foliedoorvoer in millimeters.

### 6.8.3 Menu Instellingen Sealmachine

In het Menu Instellingen Sealmachine kunnen de vacuümdruk, de gasdruk, de temperatuur en de sealtijd ingesteld worden.



Instellingen Sealmachine

Productnummer: 1 1

Gewenste vacuümdruk: 400 2 mBar

Gewenste gasdruk: 800 3 mBar

Gewenste temperatuur: 190 4 C

Sealtijd: 1000 5 ms

Koeltijd: 500 6 ms

Start Pauze Stop Menu

Bovenmal te vroeg bewogen  
De bakken zijn op  
Deuren niet gesloten

**Figuur 7 Menu Instellingen Sealmachine**

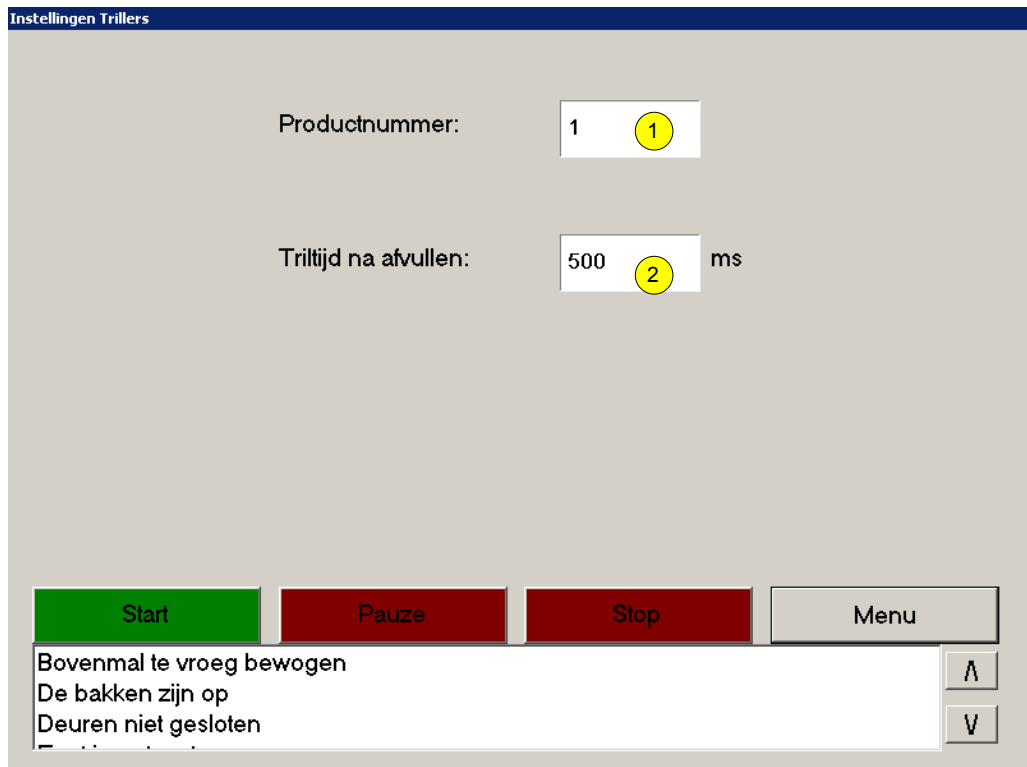
1. *Productnummer* Kies het productnummer waarvan u de sealinstellingen wilt wijzigen.
2. *Gewenste vacuümdruk* Middels dit invoervak kunt u instellen tot welke waarde u wilt vacumeren. De ingegeven waarde is een absolute druk in millibar: 0 mbar is absoluut vacuüm en kan dus nooit bereikt worden, 1013 mbar is atmosferische druk: is geen vacuüm.
3. *Gewenste gasdruk* Middels dit invoervak kunt u instellen tot welke waarde u wilt begassen. De ingegeven waarde is een absolute druk in millibar. De gasdruk is ook de vacuümwaarde die overblijft nadat de tray is geseald. Wanneer deze waarde erg laag wordt ingesteld, zal de tray erg samenvouwen door het drukverschil ten opzichte van de atmosferische druk. Wanneer de gasdruk dezelfde waarde heeft als de vacuümdruk, wordt geen gas toegevoegd. Wanneer u wel wilt begassen dient de gasdruk altijd hoger te worden ingesteld dan de vacuümdruk.
4. *Gewenste temperatuur* Met deze waarde kunt u de temperatuur van de sealelementen instellen in graden Celsius.
5. *Sealtijd* Middels dit invoervak kunt u de sealtijd instellen in milliseconden. De sealtijd is de tijdsduur dat het sealelement op de folie op de tray sealt.

### 6. Koeltijd

Middels dit invoervak kunt u de koeltijd instellen in milliseconden. De koeltijd is de tijdsduur tussen het sealen en het beluchten van de matrijzen. Wanneer de vacuümwaarde die overblijft in de tray erg hoog is, komt er veel spanning op de folie. De koeltijd geeft de seal de tijd om op sterkte te komen voordat deze wordt belast door het drukverschil tussen tray en atmosfeer.

## 6.8.4 Menu Instellingen Trillers

Het Menu Instellingen Trillers dient voor het instellen van de triltijd van de productintriller(s) die zijn gemonteerd in het walking-beam transport.



Instellingen Trillers

Productnummer: 1 1

Triltijd na afvullen: 500 2 ms

Start Pauze Stop Menu

Bovenmal te vroeg bewogen  
De bakken zijn op  
Deuren niet gesloten

**Figuur 8 Menu Instellingen Trillers**

1. *Productnummer* Kies het productnummer waarvan u de intrinstellingen wilt wijzigen.
2. *Triltijd na afvullen* Middels dit invoervak kunt u de tijdsduur in milliseconden instellen die u wilt intrillen. Wanneer meerdere productintrillers zijn gemonteerd, zijn hiervoor meerdere invoervensters aanwezig.

## 6.9 Uitschakelen

Om de machine uit te schakelen, moeten de onderstaande stappen worden uitgevoerd:

- Stop de machine met de "Stop"-knop op het display, de machine wordt nu leeggedraaid.
- Druk de noodstop-knop in.
- Sluit de PC af met behulp van de knop "Afsluiten" in het hoofdscherm (fig. 2-15). Als de PC is afgesloten, haalt u de spanning van de machine met behulp van de hoofdschakelaar aan de voorkant van de besturingskast.
- Sluit de perslucht af.



## 7. Omstellen van de machine

Bij het omstellen van de machine naar een ander product kunnen de volgende onderdelen uitgewisseld of versteld moeten worden:

- Wisselen boven- en ondermatrijs.
- Wisselen transportdelen zijwaartse walking-beam.
- Wisselen transportdelen walking-beam transport.
- Wisselen folie.
- Verstellen zijgeleiding walking-beam transport.

### 7.1 Wisselen van matrijzen

Wanneer de matrijzen van de machine uitgewisseld moeten worden dienen onderstaande stappen te worden doorlopen:

- Open de deuren van de machine
- Ga naar het menu "Service" en schakel de knop "Bovenmal Los" in en de matrijs zal losgekoppeld worden, terwijl zijwaartse walking beam naar binnen gaat.
- Druk noodstop in, en duw zijwaarste walking beam maximaal naar invoerzijde.
- Verwijder de bovenmatrijs
- Verwissel wisseldelen zijwaarste walking beam. (borging los en naar boven)
- Plaats juiste bovenmatrijs.
- Schakel de knop "Bovenmal Los" uit, de bovenmatrijs wordt nu weer aangekoppeld en geblokkeerd, en zijwaarste walking beam gaat terug naar beginstand.
- Schakel de knop "Ondermal Los" in en de ondermatrijs zal in de wisselstand worden gebracht en losgekoppeld worden.
- Verwijder de ondermatrijs en plaats de nieuwe ondermatrijs.
- Schakel de knop "Ondermal Los" uit, de ondermatrijs wordt nu weer aangekoppeld en geblokkeerd.



*Gebruik voor het wisselen van de matrijzen de juiste hulpstukken: de matrijzen zijn zwaar en kunnen warm zijn.*

*Voorkom dat de matrijzen beschadigd raken.*

### 7.2 Wisselen en afstellen van transportdelen (indien nodig)

Handel voor het wisselen van de transportdelen van de zijwaardse walking-beam als volgt:

- Blokkeer de borging van de transportdelen.
- Schuif het transportdeel omhoog van de montagepennen en neem het transportdeel weg.
- Deblokkeer de borging van de transportdelen en schuif het nieuwe transportdeel over de montagepennen totdat de borging zich heeft geblokkeerd.

Handel voor het wisselen van de transportdelen van het walking-beam transport als volgt:

- Blokkeer de borging van het laatste transportdeel van het walking-beam transport.
- Verwijder van achter naar voor alle transportdelen en plaats de nieuwe transportdelen van voor naar achter.
- Blokkeer het laatste transportdeel.

Stel de zijgeleiding van het walking-beam transport af op de tray die gedraaid gaat worden.

Zorg dat er voldoende speling is (enkele millimeters) tussen tray en zijgeleiding en dat de tray in het midden van het transport loopt.

## 8. Onderhoud en reiniging

### 8.1 Inleiding

De machine is, voor zover mogelijk, uitgevoerd in onderhoudsvrije materialen en componenten. De gebruikte motoren zijn onderhoudsvrij. Lagers zijn afgedicht met kappen om het binnentreden van vuil en water bij reiniging van de machine te voorkomen.

Onderhoud aan de machine dient alleen plaats te vinden als deze stilstaat. De stroomtoevoer dient afgesloten te worden. Dit wordt gedaan door de hoofdschakelaar om te zetten.

*Voer onderhouds- en reparatiewerkzaamheden uit bij een uitgeschakelde spanning en perslucht.*

*Onderhouds- en reparatiewerkzaamheden moeten worden uitgevoerd door deskundige en vakbekwame personen, bij voorkeur door gekwalificeerde monteurs van Tramper Techniek of uw eigen technische dienst.*

*Voor het onderhoud weggenomen afschermingen moeten voor het opstarten van de machine weer teruggeplaatst worden.*

*Het is niet toegestaan een component te verwijderen anders dan expliciet is aangegeven in deze handleiding, zonder schriftelijke toestemming van Tramper Techniek. Elke niet toegestane verwijdering kan de garantie van de complete machine ongeldig maken. Tramper Techniek kan dan ook niet meer de veiligheid van de machine garanderen.*

### 8.2 Onderdelen

In bijlage is een onderdelenlijst opgenomen met de desbetreffende onderdeelnummers en/of typeaanduidingen. Deze onderdelen worden aanbevolen om in voorraad te houden. Bij bestellingen altijd verwijzen naar de desbetreffende onderdeelnummers of typeaanduidingen.

### 8.3 Controle

Controleer regelmatig de algehele staat van de machine. Staat de machine goed stevig en vlak? Controleer de werking van de noodstoppen en andere veiligheidsvoorzieningen. Tijdens het draaien zonder product dienen er geen extreme geluiden op te treden. De lagers dienen geen overmatig speling te vertonen. Raadpleeg indien nodig de fabrikant. Controleer of alle waarschuwingsstickers nog aanwezig zijn op de machine.



## 8.4 Reiniging

Hygiëne en levensduur van de machine, vereisen een dagelijkse reiniging en regelmatige ontsmetting. Vanwege de verschillende elektronische componenten op de machine wordt sterk afgeraden deze te reinigen met hoge druk reinigingsapparatuur. Bij normaal gebruik van de ontvester komt deze niet in aanraking met het product, waardoor reiniging met een vochtige doek afdoende dient te zijn.

Verwijder direct elke vorm van roestvorming op roestvaststaal met een mild schuurpoeder of schuurmiddeloplossing.

Gebruik nooit metalen schuursponzen, alleen kunststof is toegestaan! Leg nooit metalen voorwerpen op roestvaststalen delen!



*Let op de inwerking van het reinigingsmiddel op de onderdelen van de machine! Raadpleeg hiervoor de fabrikant van het reinigingsmiddel.*

*Draag bij het reinigen goed afsluitende beschermkleding, gelaatbescherming en handschoenen.*

*Er wordt in deze gebruikershandleiding gesproken over reiniging. Desinfectie valt hierbuiten. Desinfectiemiddelen moeten naar voorschrift van de leverancier van het middel toegepast worden.*

## 8.5 Schoonmaakstand

De sealmachine is voorzien van een schoonmaakstand. De matrijs sluit zich en de deuren kunnen dan geopend worden. Op deze manier kan de machine worden schoongemaakt zonder dat er water in de matrijs kan komen. Gebruik hiervoor in het menu "Besturing" de knop "Mal schoon".

## 8.6 Aandachtspunten onderhoud

Naast bovengenoemde algemene onderhoudsvorschriften, worden nog enkele specifieke zaken genoemd die extra aandacht verdienen om het goed functioneren van de machine zoveel mogelijk te bevorderen.

- De lineaire lagers regelmatig via de aanwezige smeernippels smeren met smeervet (na 100 draaiuren)
- Luchtverzorgingsunit (in de besturingskast) regelmatig controleren, waterafscheider leegmaken en reinigen.
- Controleren of alle stickers zich op de juiste plaatsen bevinden.

## 9. Storingen en reparatie

### 9.1 Algemeen

Om storingen te voorkomen is het belangrijk om goed de onderhoudsvorschriften te volgen. Storingen als gevolg van vuil of onnodige slijtage zullen zo minder snel optreden.

Probleem	Controleer
Machine start niet	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Is de spanning aangesloten?</li> <li>▪ Is de persluchtvoorziening aangesloten?</li> <li>▪ Staan alle noodstopknoppen in de ontgrendelde stand?</li> <li>▪ Haal gedurende minimaal 30 seconden de spanning van de machine, door het op nul draaien van de hoofdschakelaar.</li> <li>▪ Herhaal dit eventueel en controleer de zekeringen.</li> </ul> Bij blijvende problemen: neem contact op met Tramper Techniek BV.
Mechanisch / elektrisch deel van de machine draait maar de pneumatiek werkt niet	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Is persluchtdruk aan?</li> <li>▪ Is de persluchttoevoer goed aangesloten?</li> <li>▪ Staan de reduceerventielen op de normale werkdruk van 6 bar?</li> </ul>
Pneumatische bekrachtigde handelingen gaan te traag of lopen niet synchroon met de rest van de machine	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Is de persluchtdruk hoog genoeg?</li> <li>▪ Staan de smoringen op de cilinders goed afgesteld?</li> </ul>

### 9.2 Foutmeldingen op het display

Hieronder een overzicht van de storingen die in het display worden weergegeven.

Melding	Actie
Geen stuurstroom	Schakel de stuurstroom in.
Geen perslucht	Schakel de perslucht in.
Fout in trayontnester	Controleer of de trayontnester correct werkt.
Fout in vuller	Controleer of het vulstation correct werkt.
Sealtemperatuur niet bereikt	Wacht tot de sealtemperatuur bereikt is.
Servo walking beam niet OK	Controleer of de servomotor van de walking beam goed functioneert en vrij kan bewegen.
Servo zijtransport niet OK	Controleer of de servomotor van het zijtransport goed functioneert en vrij kan bewegen.
Servo ondermal niet OK	Controleer of de servomotor van de ondermal goed functioneert en vrij kan bewegen.
Freq. regelaar oprollen folie niet OK	Controleer of de opwikkelmotor van het folietransport

	goed functioneert en vrij kan bewegen.
Servo transport folie niet OK	Controleer of de servomotor van het folietransport goed functioneert en vrij kan bewegen.
Freq. regelaar afrollen folie niet OK	Controleer of de afrolmotor van het folietransport goed functioneert en vrij kan bewegen.
Printer niet OK	Controleer de werking van de printer.
Deuren niet gesloten	Sluit de deuren.
Ongeldig productnummer	Stel het goede productnummer in bij de goede mallen en vormdelen.
Mallen niet aanwezig	Voorzie de machine van mallen.
Vershillende mallen	Controleer of de boven- en ondermal met elkaar overeenkomen.
Reinigingsstand	Schakel de reinigingsstand uit.
Ontbrekende bak onder de weger	Zet een bak onder de weger.
Ontbrekende bak voor de sealmachine	Zet een bak onder de sealmachine.
Vacuümpomp niet OK	Controleer de werking van de vacuümpomp
Afvoerband niet OK	Controleer de werking van de afvoerband en of deze vrij kan bewegen.
Foliebreuk	Breng de folie opnieuw aan in de machine
Folie op	Vul de folie aan
Ondermal niet geblokkeerd	Zorg dat de ondermal geblokkeerd wordt.
Labelunit niet OK	Controleer de werking van de labelunit

Alle foutmeldingen worden automatisch gereset als de oorzaak van de fout is verdwenen. Met behulp van de knop “//” kan een foutmelding worden gereset, maar deze komt direct terug omdat de oorzaak er nog steeds is.

Wanneer de meldingen terug blijven komen, neem dan contact op de Tramper Techniek BV.

### 9.3 Storingen

Bij onoplosbare storingen of overige vragen/problemen:

#### Tramper Techniek BV

Spoorstraat 24, 4431 NK 's-Gravenpolder

Tel. / Fax. 0113-312811 / 312816

E-mail: [info@trampertechniek.nl](mailto:info@trampertechniek.nl)

## 10. Milieu en afdanken

### 10.1 Milieu



*De machine zelf brengt geen schade toe aan het milieu.*

*Laat de machine niet onnodig in werking staan.*

*Gebruik, indien nodig voor het schoonmaken van de machine, biologisch verantwoorde reinigings- en/of ontsmettingsmiddelen.*

*Consulteer de lokale reinigingsdienst voor het afvoeren van chemische, minerale en/of synthetische stoffen, oliën en/of vetten.*

### 10.2 Afdanken



*Consulteer Tramper Techniek indien u de machine wilt afdanken. Mogelijkheden voor revisie en mogelijk hergebruik kunnen dan onderzocht worden.*

*Stalen en roestvaststalen constructiedelen dienen als schroot te worden afgevoerd.*

*Delen van de aandrijfmotor(en): kast, tandwielen, assen en wentellagers van de reductoren, dienen als schroot te worden afgevoerd. Dit geldt ook voor gietijzeren onderdelen, voor zover er geen afzonderlijke inzameling plaatsvindt.*

*Delen van de aandrijfmotor(en): wormwielen zijn deels van non-ferro metaal en dienen overeenkomstig de bepalingen te worden afgevoerd.*

*Afgewerkte smeerolie en/of vetten verzamelen en volgens de bepalingen afvoeren.*

*Kunststoffen en rubber (bijv. transportbanden), dienen gescheiden en volgens de bepalingen te worden afgevoerd.*

*Raadpleeg bij twijfel Tramper Techniek.*

## EG-verklaring van overeenstemming voor machines

(Richtlijn 89/392/EEG, Bijlage II, onder A)

Fabrikant: **Tramper Techniek BV**  
Adres: **Spoorstraat 24, 4431NK 's-Gravenpolder**

Verklaart hiermede dat

### Volautomatische Traysealmachine VTS-3080

- *voldoet aan de bepalingen van de Machinerichtlijn (Richtlijn 89/392/EEG, zoals laatstelijk gewijzigd);*
- *Voldoet aan de bepalingen van de volgende andere EG-richtlijnen:  
73/23EEG, 98/37/EEG*
- *Voldoet aan de volgende geharmoniseerde normen:  
EN292-1, EN292-2, EN418, EN294, EN349, EN60204-1*
- *Voldoet aan de volgende nationale technische normen en specificaties:  
PrEN1672-2, PrEN1672-1, PrEN692*

Gedaan te 's-Gravenpolder, 25 februari 2016



Ing P.J. Tramper