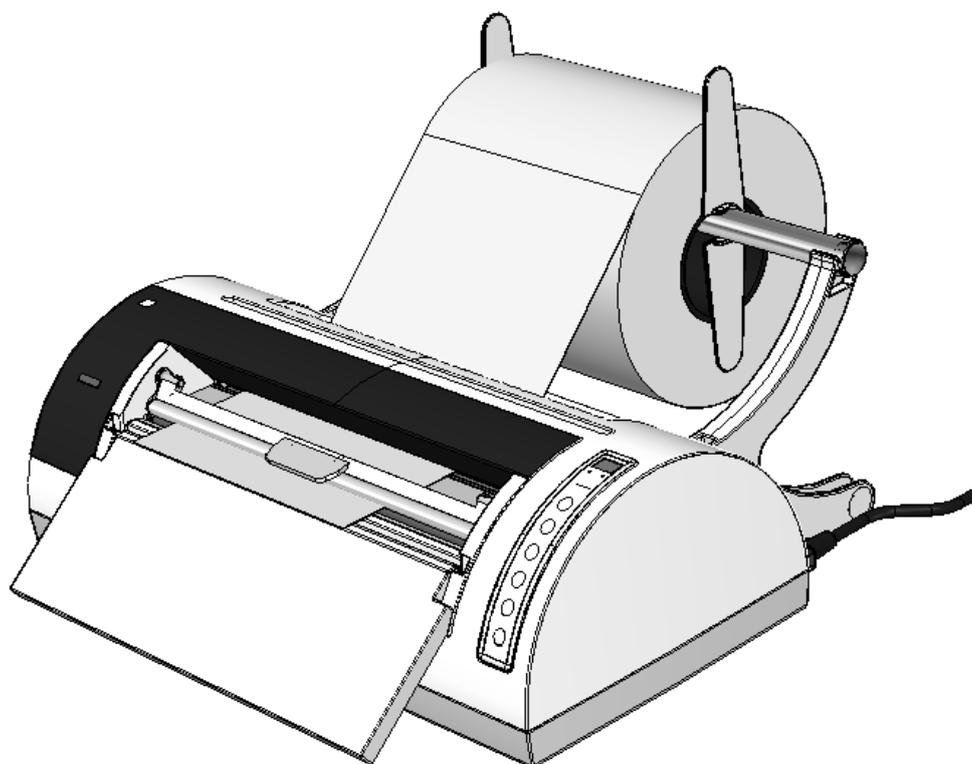


SCELLEUSE THERMIQUE

millseal+
evo



MANUEL D'UTILISATION

RÉVISIONS

Les éditions/révisions successives du manuel sont listées dans le tableau suivant.

Le champ "Description" contient une brève description du sujet ayant fait l'objet de la dernière révision.

Code	Rév.	Date	Description
97050573	3	12-2017	Adaptation des textes

TABLE DES MATIÈRES

FRANÇAIS (TRADUCTION DE L'ORIGINAL EN ITALIEN)

1. INTRODUCTION	3
1.1. DIRECTIVES EUROPÉENNES APPLICABLES	3
1.2. USAGES PRÉVUS	3
1.3. BUT DU MANUEL	4
1.4. AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX	4
2. CONTENU DE L'EMBALLAGE	5
2.1. DIMENSIONS ET POIDS	5
2.2. DESCRIPTION DU CONTENU	5
3. PRÉSENTATION DU PRODUIT	6
3.1. PERFORMANCES PRINCIPALES	6
3.2. FONCTIONS ET DIMENSIONS	7
4. INSTALLATION	8
4.1. PRÉCAUTIONS GÉNÉRALES	8
4.2. BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE	8
4.3. PRÉPARATION DU PRODUIT	8
4.4. MONTAGE DU ROULEAU DE PAPIER	12
4.5. MONTAGE DU CONTENEUR PORTE-ENVELOPPES	13
5. FONCTIONNEMENT MANUEL	14
5.1. PRÉPARATION (COMMUN AU FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE)	14
5.2. INSERTION DU PAPIER	14
5.3. SCELLAGE D'UN BOUT ET COUPE	15
5.4. REPRISE ET FINITION DE L'ENVELOPPE (COMMUN AU FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE)	16
6. FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE	16
6.1. RÉGLAGE MÉMOIRE	16
6.2. RAPPEL MÉMOIRE	17
7. PRÉPARATION DU MATÉRIEL	18
7.1. MANUTENTION DU MATÉRIEL	18
7.2. NETTOYAGE DES INSTRUMENTS	18
7.3. EMBALLAGE ET POSITIONNEMENT DE LA CHARGE	18
APPENDICE A - CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	19
TABLEAU RÉCAPITULATIF	19
DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ	19
APPENDICE B - ENTRETIEN	20
GÉNÉRALITÉS	20
NETTOYAGE	20
REPLACEMENT DE LA LAME DE COUPE	20
REPLACEMENT CONTRE-RÉSISTANCE	20
REPLACEMENT DES FUSIBLES	20
ÉLIMINATION EN FIN DE VIE	20
APPENDICE C - CODES ERREURS	21
APPENDICE D - SOLUTION DES PROBLÈMES	22

1. INTRODUCTION

Cher Client,

Cher Client, nous vous remercions pour la préférence que vous nous accordez, nous espérons que les performances de ce produit peuvent vous satisfaire. Dans ce manuel toutes les procédures sont décrites pour l'installation correcte et l'utilisation de l'appareil. Nous demeurons à votre entière disposition pour toute explication éventuelle, ainsi que pour toute suggestion visant à améliorer le produit ou le service.

Symboles de remarque, attention et danger utilisés dans ce manuel

	NOTE FAIRE ATTENTION ; INDICATIONS CONCERNANT LES PROCÉDURES D'INSTALLATION, UTILISATION ET ENTRETIEN.
---	--

	ATTENTION CE SYMBOLE INDIQUE UN DANGER POTENTIEL POUR LES CHOSES. AGIR EN RESPECTANT LES PROCÉDURES INDIQUÉES AFIN DE PRÉVENIR TOUT DOMMAGE AUX MATÉRIELS, AUX APPAREILS ET/OU AUX PROPRIÉTÉS.
---	--

	DANGER CE SYMBOLE INDIQUE UN DANGER POTENTIEL POUR LES PERSONNES. OPÉRER SELON LES PROCÉDURES INDIQUÉES AFIN DE PRÉVENIR TOUT DOMMAGES À L'UTILISATEUR ET/OU AUX TIERS.
---	---

	DANGER DANGER POTENTIEL EN PRÉSENCE DE TEMPÉRATURES ÉLEVÉES.
---	--

Symboles présents sur l'appareil

	Danger potentiel en présence de températures élevées.
	Appareil conforme aux directives applicables.
	Symbole pour la mise au rebut aux termes de la Directive 2012/19/UE.
	Voir la notice d'entretien

1.1. DIRECTIVES EUROPÉENNES APPLICABLES

Le produit faisant l'objet de ce manuel a été réalisé suivant les standards de sécurité les plus élevés et ne présente aucun danger pour l'opérateur s'il est utilisé dans le respect des instructions reportées ci-après. Ce produit est conforme aux Directives européennes applicables suivantes :

2014/35/CE
2014/30/CE
2006/42/CE
2011/65/UE (Rohs II)

1.2. USAGES PRÉVUS

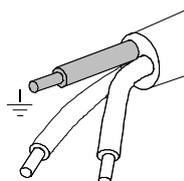
Cet appareil est destiné à un usage professionnel et exclusivement aux fins pour lesquelles il a été conçu, soit le scellage thermique et la coupe de rouleaux laminés de papier/polypropylène pour la stérilisation.

	NOTE CET APPAREIL NE DOIT PAS ÊTRE UTILISÉ AVEC DES ROULEAUX DE MATÉRIELS AUTRES QUE CEUX MENTIONNÉS CI-DESSUS.
---	---

	ATTENTION L'UTILISATION DE CET APPAREIL EST EXCLUSIVEMENT RÉSERVÉE À UN PERSONNEL QUALIFIÉ. POUR AUCUNE RAISON IL NE DOIT ÊTRE UTILISÉ OU MANIPULÉ PAR DES PERSONNES SANS EXPÉRIENCE ET/OU NON AUTORISÉES.
---	--

1.3. BUT DU MANUEL

1.4. AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX



	NOTE
	LES INFORMATIONS CONTENUES DANS LE PRÉSENT MANUEL PEUVENT ÊTRE MODIFIÉES SANS PRÉAVIS.
	LE CONSTRUCTEUR NE SERA PAS RESPONSABLE DES DOMMAGES DIRECTS ET INDIRECTS, ACCIDENTELS, CONSÉQUENTS OU AUTRES DOMMAGES CONCERNANT LA FOURNITURE/L'USAGE DES PRÉSENTES INFORMATIONS.
	IL EST INTERDIT DE REPRODUIRE, D'ADAPTER OU DE TRADUIRE LE PRÉSENT DOCUMENT OU DES PARTIES DE CELUI-CI SANS L'AUTORISATION ÉCRITE DU CONSTRUCTEUR.
	POUR LA CORRECTE INTERPRÉTATION DES INDICATIONS FOURNIES DANS CE MANUEL, SEULEMENT LA VERSION EN LANGUE ITALIENNE FAIT FOI.

Le présent manuel a pour but de fournir les instructions pour :

- la connaissance générale du produit ;
- l'installation correcte;
- l'utilisation sûre et efficace ;
- le traitement des instruments et/ou des matériels à stériliser.

L'appendice comprend :

- les caractéristiques techniques du produit ;
- les opérations d'entretien ;
- l'analyse des problèmes et leur solution ;
- d'autres documents.

Ce produit doit toujours être utilisé suivant les procédures décrites dans ce manuel et ne doit jamais être utilisé pour des fins autres que celles prévues.

	ATTENTION
	L'UTILISATEUR EST RESPONSABLE DES OBLIGATIONS LÉGALES DÉCOULANT DE L'INSTALLATION ET DE L'UTILISATION DU PRODUIT. SI LE PRODUIT N'EST PAS INSTALLÉ OU UTILISÉ DE MANIÈRE CORRECTE OU À DÉFAUT D'UN CORRECT ENTRETIEN, LE CONSTRUCTEUR NE POURRA PAS ÊTRE TENU POUR RESPONSABLE DES ÉVENTUELLES RUPTURES, DYSFONCTIONNEMENTS, DOMMAGES, LÉSIONS AUX CHOSES ET/OU AUX PERSONNES.

Afin d'éviter des situations de danger avec le risque conséquent de dommages ou lésions aux choses et/ou aux personnes, vous êtes priés de respecter les précautions reportées dans le manuel ; Notamment :

- utiliser **exclusivement** les produits nettoyants recommandés ;
- **ne pas** verser d'eau ni d'autres liquides inflammables sur l'appareil ;
- **ne pas** utiliser l'appareil en cas de gaz ou de vapeurs explosives ;

	DANGER
	AVANT D'EFFECTUER TOUTE OPÉRATION D'ENTRETIEN, IL FAUT TOUJOURS DÉBRANCHER LA PRISE DU CÂBLE D'ALIMENTATION DE LA PRISE DE COURANT.

- contrôler que le système électrique est doté d'une **prise de terre** conforme aux lois et/ou règles en vigueur ;
- **ne pas** retirer d'étiquettes ni de plaquettes ; Au besoin, en demander des neuves ;
- utiliser **exclusivement les pièces détachées d'origine.**

	ATTENTION
	À DÉFAUT DE RESPECT DE CES INSTRUCTIONS, LES RESPONSABILITÉS DU PRODUCTEUR ÉCHOIENT.

	NOTE
	LORS DE LA RÉCEPTION CONTRÔLER QUE TOUTES LES PARTIES DE L'EMBALLAGE SONT INTACTES

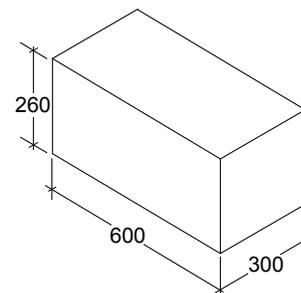
2. CONTENU DE L'EMBALLAGE

2.1. DIMENSIONS ET POIDS

Après avoir ouvert l'emballage contrôler que :

- la fourniture correspond aux spécifications de la commande (voir le document d'accompagnement) ;
- il n'y a pas de dommages évidents.

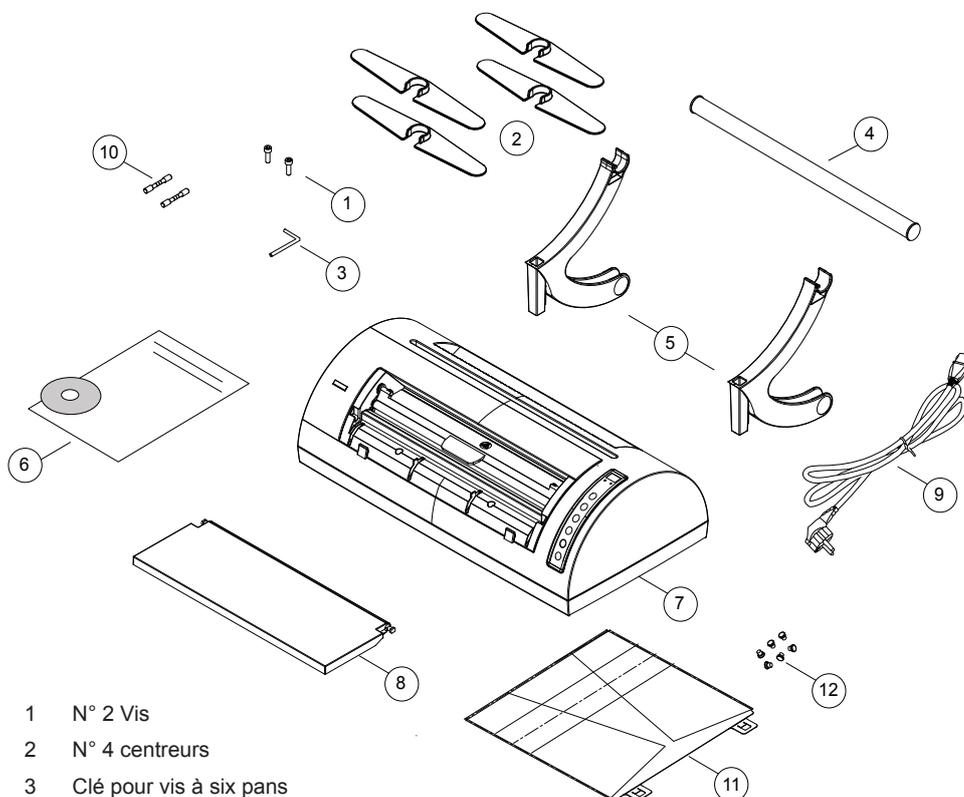
Dimensions et poids	Millseal+ evo
Hauteur	260 mm
Largeur	600 mm
Profondeur	300 mm
Poids total	8,5 kg



NOTE
 SI LA FOURNITURE N'EST PAS CORRECTE, EN CAS DE PIÈCES MANQUANTES OU DE DOMMAGES DE TOUT TYPE, INFORMER IMMÉDIATEMENT ET DE MANIÈRE DÉTAILLÉE LE REVENDEUR ET LE TRANSPORTEUR QUI A EFFECTUÉ LA LIVRAISON.

NOTE
 CONSERVER L'EMBALLAGE ORIGINAL ET L'UTILISER POUR CHAQUE TRANSPORT DE L'APPAREIL. L'UTILISATION D'UN EMBALLAGE DIFFÉRENT POURRAIT PROVOQUER DES DOMMAGES AU PRODUIT PENDANT L'EXPÉDITION.

2.2. DESCRIPTION DU CONTENU



- N° 2 Vis
- N° 4 centreurs
- Clé pour vis à six pans
- Tuyau porte-rouleau
- N° 2 supports de rouleau
- Documentation opérateur
- Scelleuse thermique
- Plan d'appui
- Câble d'alimentation
- N° 2 fusibles
- Conteneur d'enveloppes (voir le paragraphe 4.5)
- N° 6 rivets pour le conteneur d'enveloppes

NOTE
 LE CERTIFICAT DE GARANTIE DOIT ÊTRE CONSERVÉ PAR LE CLIENT AVEC LA FACTURE D'ACHAT DU PRODUIT.

3. PRÉSENTATION DU PRODUIT

3.1. PERFORMANCES PRINCIPALES

Millseal+ evo est une scelleuse thermique automatique novatrice permettant de réaliser de grandes quantités d'enveloppes, coupées sur mesure par une simple commande.

En quelques gestes simples, ce produit révolutionnaire permet de programmer la longueur et le nombre d'enveloppes, de commencer le procédé sans la surveillance de l'opérateur et enfin de ramasser les enveloppes pré-scellées dans le grand conteneur amovible fourni, elles sont ainsi prêtes pour être utilisées ensuite.

Ces performances, unies au design élégant et aux dimensions d'encombrement réduites font de **Millseal+ evo** un partenaire fondamental pour tous les professionnels opérant dans le domaine de la santé.

Millseal+ evo est une scelleuse thermique à commande électronique qui réalise une bande de scellage de 12 mm, pouvant résister aux processus de stérilisation des autoclaves modernes dotées de pré-vidé fractionné et garantit la stérilité des enveloppes au fil du temps.

Grâce au réglage automatique de la température, il est possible de contrôler efficacement le chauffage au niveau de la zone de soudage, tout en assurant des performances élevées et constantes.

La structure solide en plastique et en aluminium ainsi que la forme ergonomique et essentielle permettent de maintenir un niveau très élevé d'hygiène, un poids et des dimensions d'encombrement réduits et une très bonne stabilité pendant l'emploi.

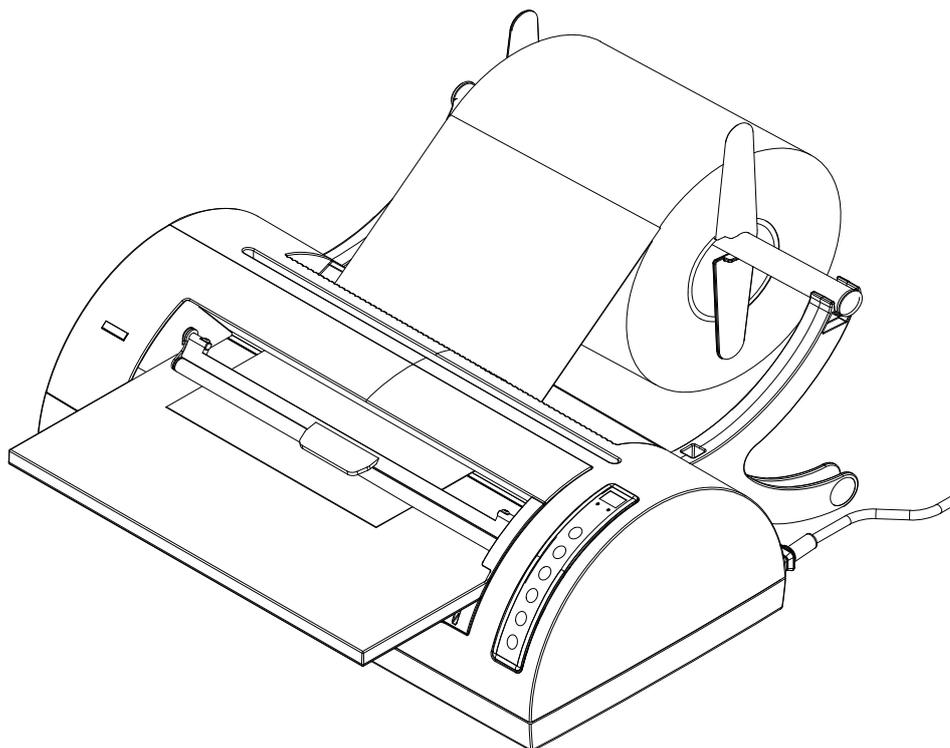
Tout cela vise à offrir un produit adéquat aux exigences de chaque jour dans le domaine médical.



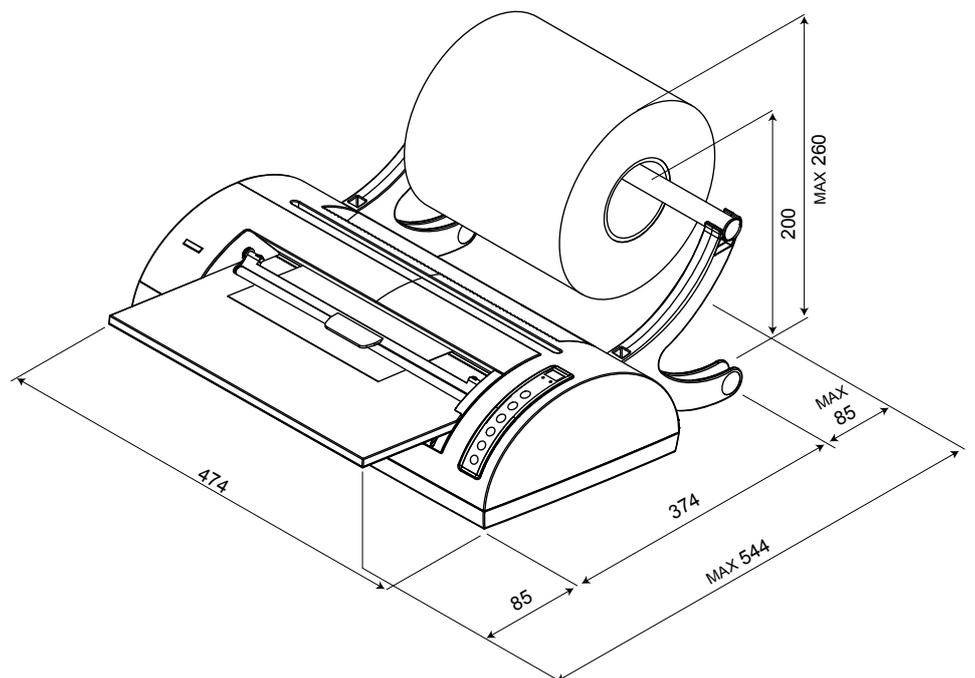
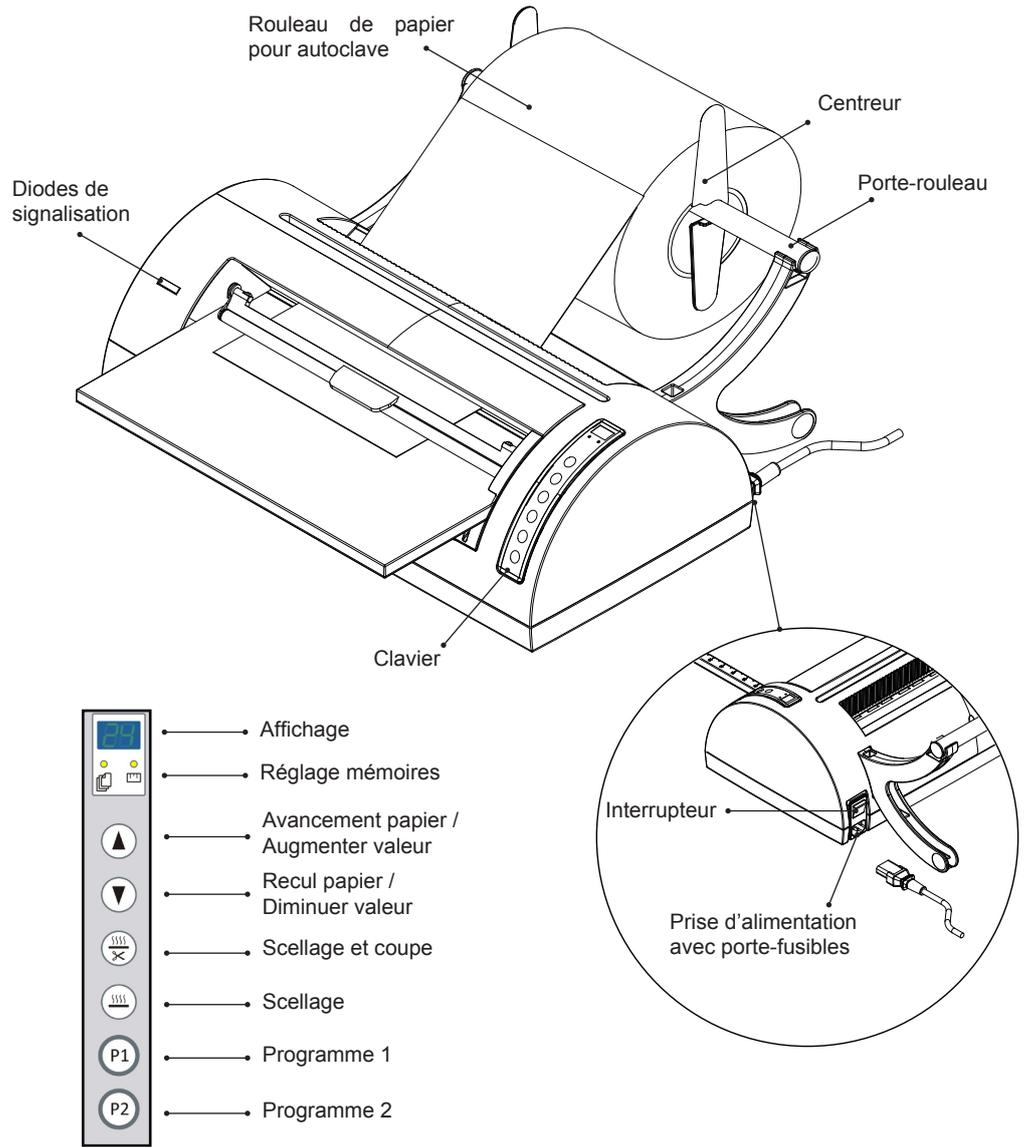
NOTE

POUR LA DESCRIPTION DES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ, SE REPORTER À L'APPENDICE A (CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES).

Pour un bon fonctionnement de la scelleuse thermique, la première opération fondamentale à accomplir est de l'installer correctement ; de cette manière, il est possible d'éviter les dysfonctionnements ou les dommages de l'appareil.



3.2. FONCTIONS ET DIMENSIONS



4. INSTALLATION

Veillez respecter **rigoureusement** les avertissements suivants reportés dans la suite de ce chapitre.

	NOTE LE SERVICE APRÈS-VENTE EST À VOTRE ENTIÈRE DISPOSITION POUR TOUTE INFORMATION OU RENSEIGNEMENT SUPPLÉMENTAIRE.
---	---

	ATTENTION LE SYSTÈME ÉLECTRIQUE DOIT ÊTRE DOTÉ D'UNE PRISE DE TERRE.
---	--

4.1. PRÉCAUTIONS GÉNÉRALES

- Installer la scelleuse thermique sur une surface plate et laisser assez d'espace pour les opérations de manœuvre et pour une ventilation suffisante ;
- contrôler que le plan d'appui est suffisamment robuste pour supporter le poids de l'appareil et du rouleau (16 kg maxi) ;
- ne pas installer à côté d'éviers pour éviter le contact avec l'eau ou près de liquides qui pourraient provoquer des courts circuits ou des situations potentiellement dangereuses pour l'opérateur ;
- Ne pas installer dans des environnements humides ou peu aérés ;
- Ne pas installer dans des environnements où il y a des gaz ou des vapeurs inflammables et/ou explosifs.
- installer l'appareil de manière que le câble d'alimentation ne soit pas plié ni écrasé le long de son parcours jusqu'à la prise électrique.

4.2. BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

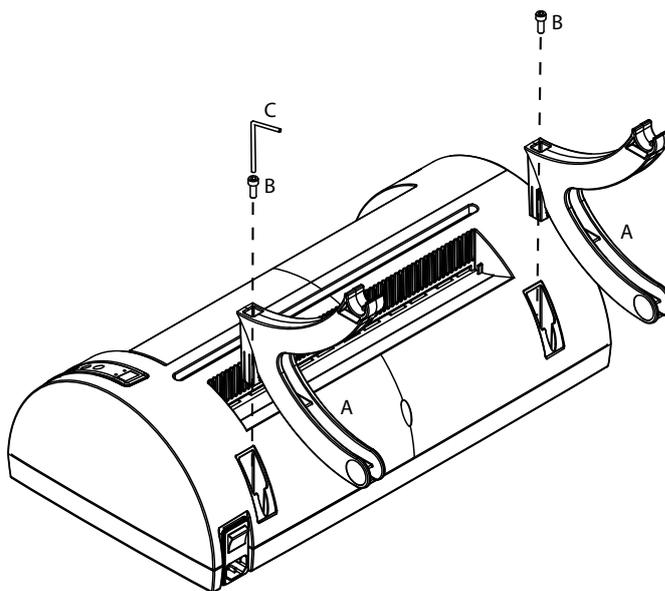
L'appareil doit être branché, dans le respect des règles en vigueur, sur une prise du système électrique ayant une capacité adéquate pour l'absorption de l'appareil et doit être doté de prise de terre. La prise doit être convenablement protégée en amont par un tableau électrique doté d'un interrupteur thermique-magnétique et différentiel.

Brancher le câble d'alimentation fourni avec la prise de secteur sur la partie arrière de l'appareil.

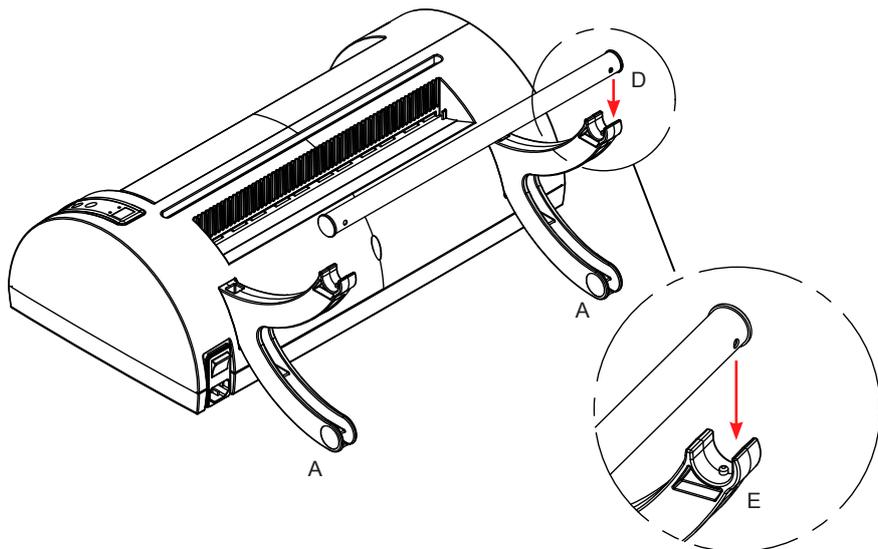
	NOTE UTILISER EXCLUSIVEMENT LE CÂBLE D'ALIMENTATION FOURNI AVEC L'APPAREIL ; LE REMPLACEMENT ÉVENTUEL DE LA FICHE EST ENTIÈREMENT DE LA RESPONSABILITÉ DE L'UTILISATEUR. BRANCHER LE CÂBLE D'ALIMENTATION DIRECTEMENT SUR LA PRISE DE COURANT. NE PAS UTILISER DE RALLONGES, D'ADAPTATEURS OU D'AUTRES ACCESSOIRES.
---	--

4.3. PRÉPARATION DU PRODUIT

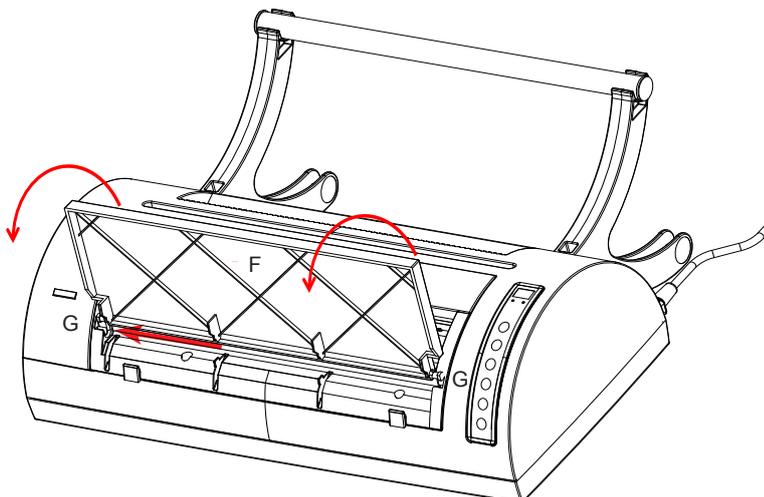
1. Extraire avec soin le matériel contenu dans l'emballage.
2. Insérer les supports du rouleau (A) dans les logements prévus à cet effet. Serrer les deux vis (B) à l'aide de la clé pour vis à six pans (C) fournie.



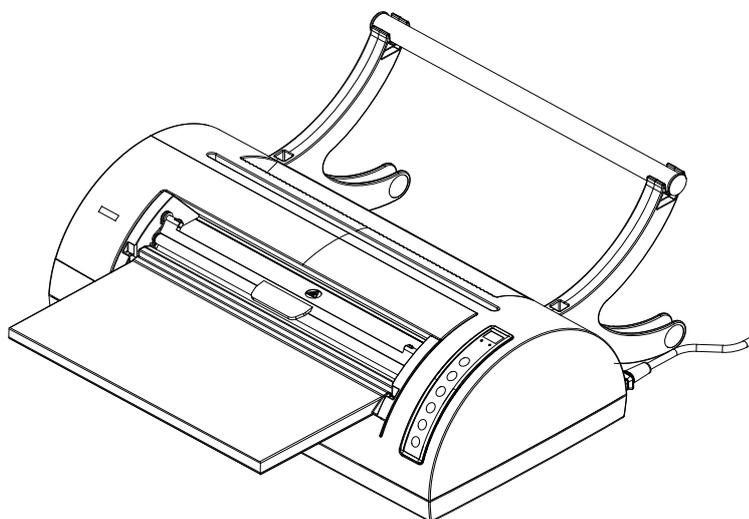
3. Insérer le tuyau porte-rouleau (D) dans les supports (A) en contrôlant que les orifices au bout du tuyau s'insèrent correctement dans les axes (E) présents sur les supports (A).



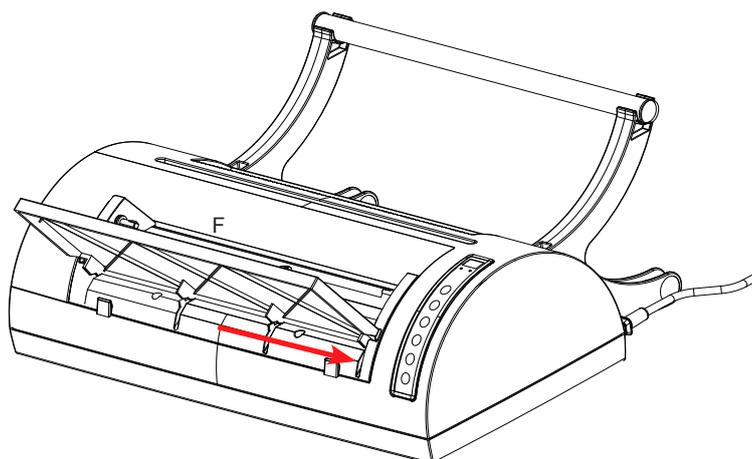
- 4a. Insérer le plan d'appui (F), en le maintenant en position verticale, dans les fentes prévues à cet effet (G), le pousser vers la gauche (comme montré par la flèche). Tourner le plan vers le bas jusqu'à la position d'appui.



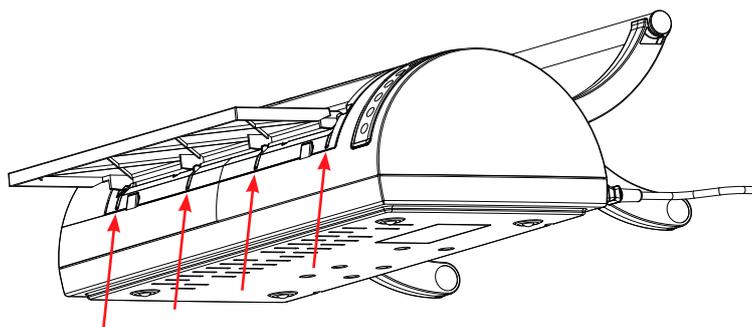
Position du plan horizontal : Production manuelle des enveloppes et finition.



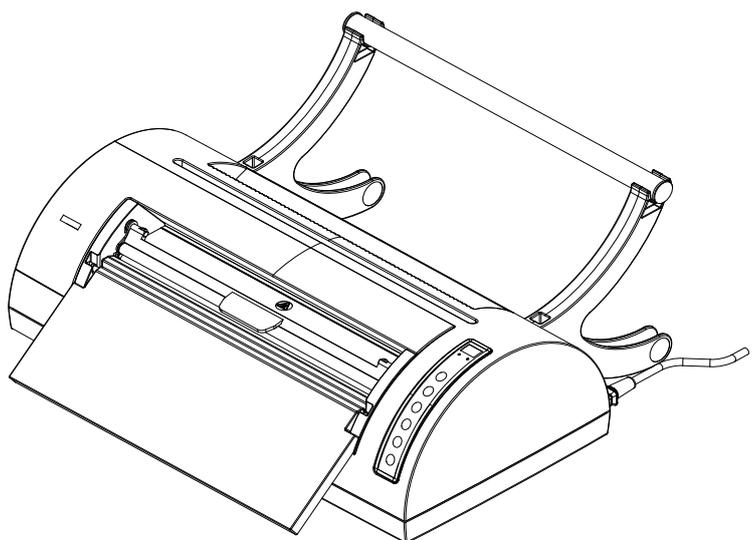
4b. Soulever le plan (F) d'environ 45° et l'orienter tout vers la droite comme indiqué par la flèche).



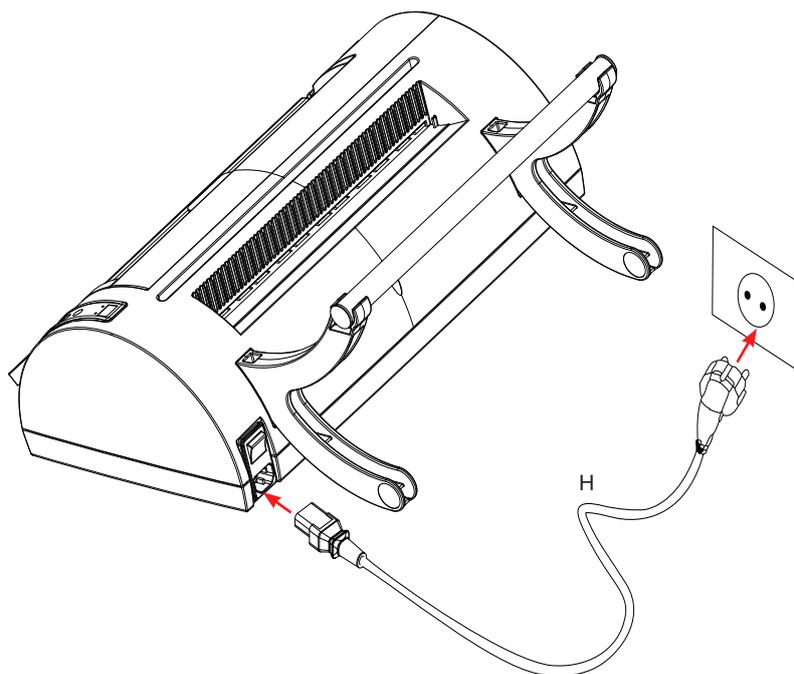
Abaisser le plan de manière à ce que les ailettes indiquées dans la figure entrent dans les fentes, l'accompagner en suivant les fentes (voir la figure).



Position inclinée du plan : production automatique des enveloppes.

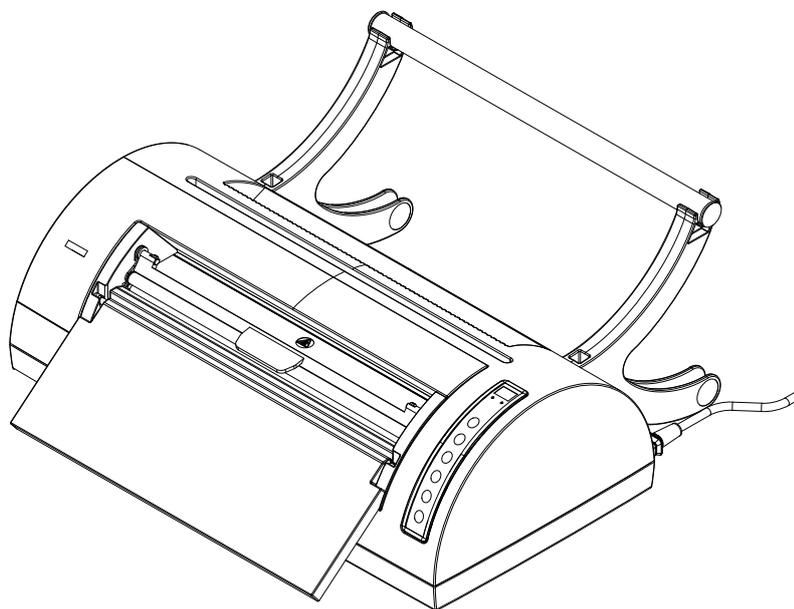


5. Brancher le câble d'alimentation (H).



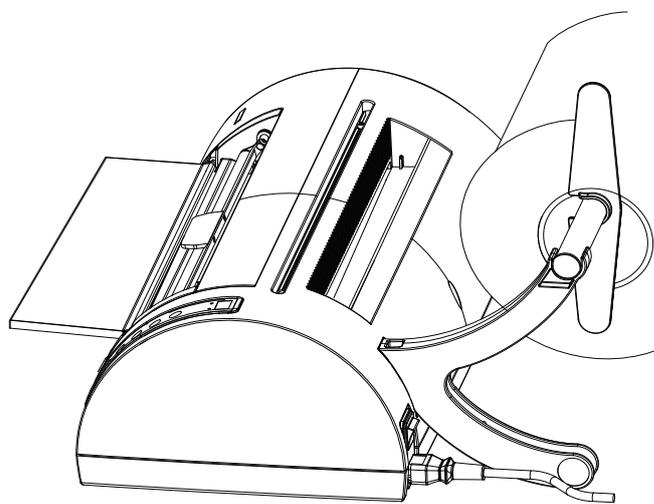
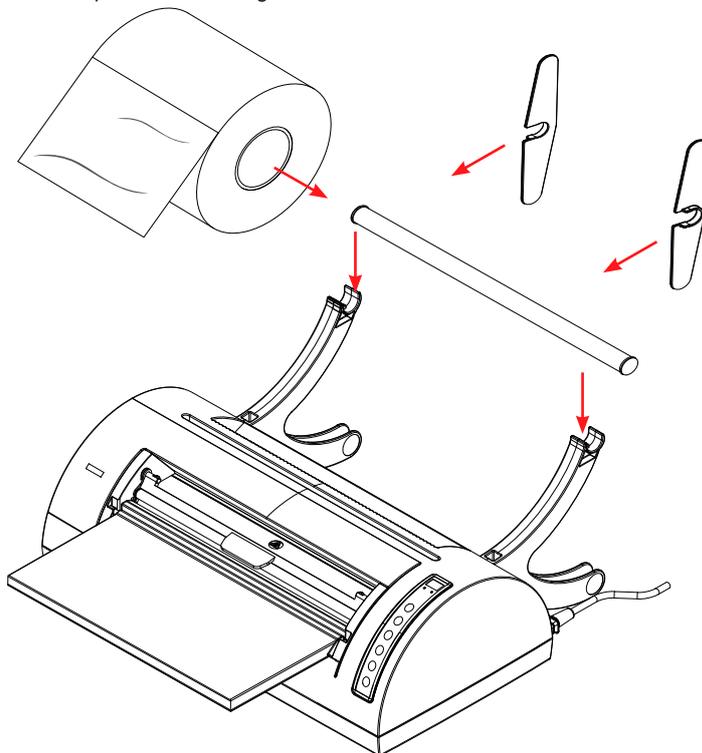
NOTE
POSITIONNER LA MACHINE DE MANIÈRE À CE QUE LES BOUTS DU CÂBLE SOIENT FACILEMENT ACCESSIBLES.

6. La scelleuse thermique est alors prête à l'usage.



4.4. MONTAGE DU ROULEAU DE PAPIER

- Insérer le rouleau de papier sur le tube porte-rouleau ;
- Monter l'ensemble porte-rouleau/rouleau sur les logements des bras (comme décrit dans le paragraphe précédent), orienté de manière que le rouleau de papier se déroule d'en haut avec le film en polypropylène en vue ;
- Enfin, monter les dispositifs de centrage adhérents au ruban.

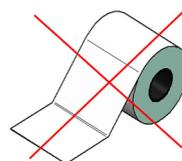
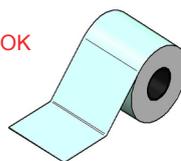


NOTE

UTILISER EXCLUSIVEMENT DES ROULEAUX DE LAMINÉ ENROULÉS AVEC LA PARTIE EN PLASTIQUE VERS L'EXTÉRIEUR (VUE), voir la figure.

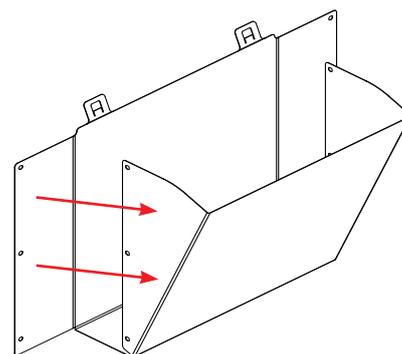
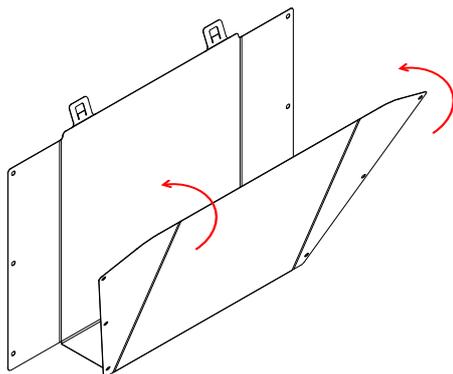
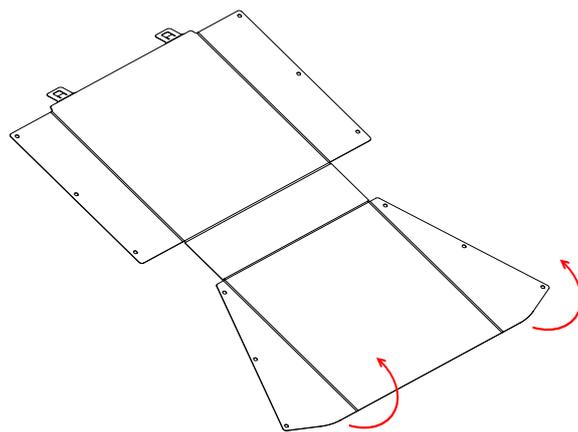


OK

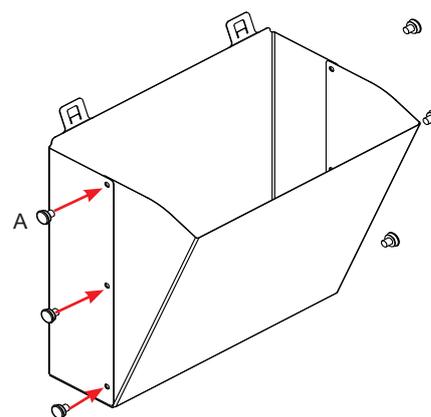


4.5. MONTAGE DU CONTENEUR PORTE-ENVELOPPES

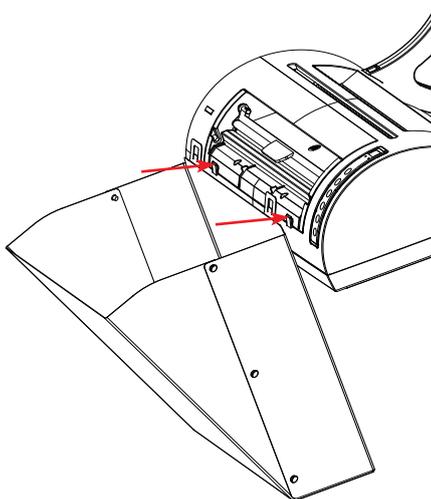
Extraire le conteneur porte-enveloppes du sachet de l'emballage, l'ouvrir complètement et procéder à l'assemblage en suivant les plis (voir les figures).



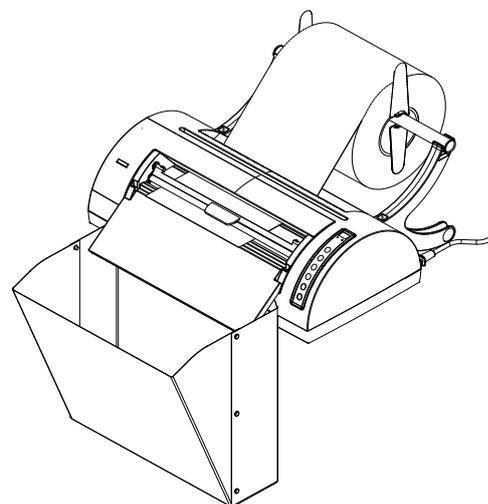
Utiliser les 6 rivets (A) fournis pour compléter le montage du conteneur porte-enveloppes (voir la figure).



Fixer le conteneur porte-enveloppes sur la scelleuse thermique comme montré dans la figure.



Enfin, remonter le plan en position inclinée.

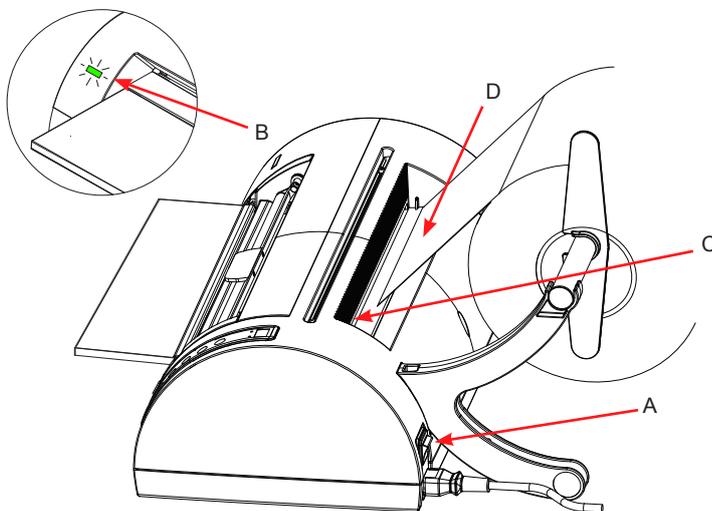


5. FONCTIONNEMENT MANUEL

5.1. PRÉPARATION (COMMUN AU FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE)

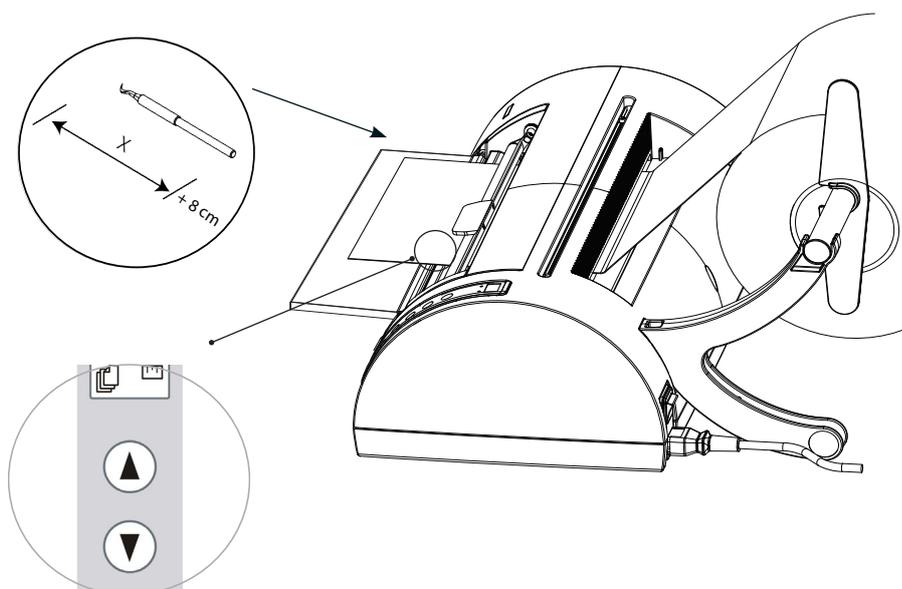
Pour la production manuelle des enveloppes, il faut disposer le plan en position horizontale (par. 4 a).

- Allumer la machine à l'aide de l'interrupteur (A) situé dans la partie arrière.
- La diode frontale verte (B) clignote.
- La résistance de chauffage est alimentée et la température augmente graduellement. Quand on atteint la valeur optimale pour le scellage correct, la diode frontale verte reste allumée et un signal sonore retentit.



5.2. INSERTION DU PAPIER

- Tant que la machine n'arrive à la température de service, le clavier n'est pas activé.
- Insérer le bout du papier (D) dans la fente arrière (C), en veillant à l'appuyer sur le rouleau caoutchouté.
- en tenant le bout (D) en position, faire avancer le papier en appuyant sur la touche ▲ (augmenter valeur).
- à l'aide des touches ▲ à l'aide des touches ▼ (diminuer valeur) extraire le papier de la longueur souhaitée.
- il est conseillé de préparer une enveloppe de longueur égale à celle de l'instrument (X), ajouter 8 cm afin de permettre le scellage correct du bord.

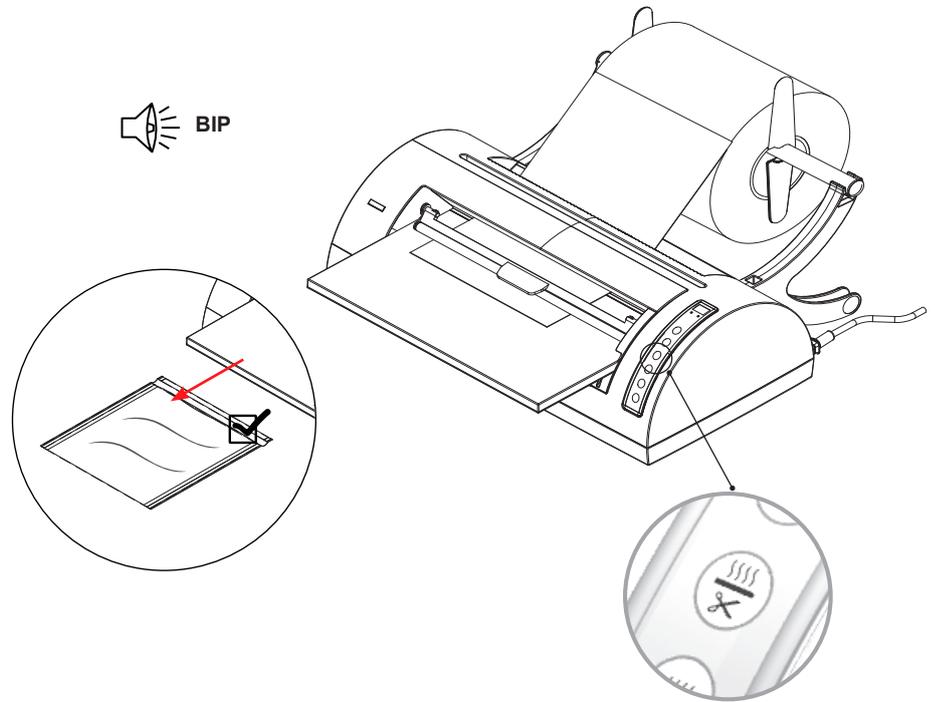


	NOTE FONCTIONNEMENT MANUEL : IL N'EST PAS POSSIBLE DE RÉALISER DES ENVELOPPES D'UNE LONGUEUR INFÉRIEURE À 7 CM.
	FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE : IL N'EST PAS POSSIBLE DE RÉALISER DES ENVELOPPES D'UNE LONGUEUR INFÉRIEURE À 10 CM.

	NOTE LA LONGUEUR MAXIMUM DE L'ENVELOPPE EST DE 50 CM.
---	---

5.3. SCELLAGE D'UN BOUT ET COUPE

- Extraire le papier de la longueur souhaitée.
- Appuyer sur la touche  (Scellage et coupe) pour effectuer le scellage et la coupe.
- La diode verte clignote durant le temps nécessaire au scellage de l'enveloppe. Au terme de l'opération, la diode frontale arrête de clignoter et un signal acoustique signale la fin du processus. L'enveloppe est alors scellée à un bout.



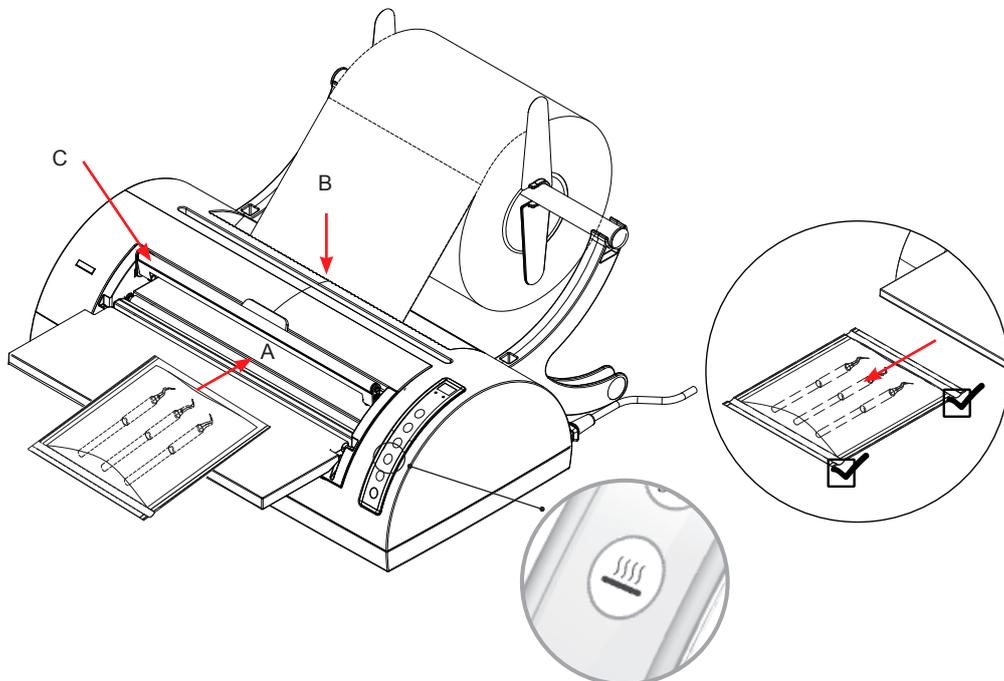
DANGER
NE PAS INSÉRER LES DOIGTS DANS LA ZONE DE SOUDAGE QUAND LA MACHINE EST ALLUMÉE ET IMMÉDIATEMENT APRÈS L'AVOIR ÉTEINTE.



DANGER
NE JAMAIS INTRODUIRE LES DOIGTS DANS LA FENTE DE LA ZONE DE COUPE.

5.4. REPRISE ET FINITION DE L'ENVELOPPE (COMMUN AU FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE)

- Soulever l'arceau de l'extracteur (C) ;
- insérer l'équipement du côté ouvert de l'enveloppe, en respectant les avertissements indiqués dans le chapitre " Préparation du matériel " (voir le chapitre 7) ;
- insérer le bout non soudé de l'enveloppe dans la fente avant (A) de quelques centimètres jusqu'à aligner le bout de l'enveloppe sur la fente supérieure (B) ;
- appuyer sur la touche  (Scellage) pour sceller l'enveloppe ;
- attendre le signal acoustique et extraire l'enveloppe complètement scellée.



NOTE

APRÈS UNE PÉRIODE D'INUTILISATION DE 30 MINUTES, LA MACHINE ENTRE DANS LE MODE D'ATTENTE ET RÉGLE LA RÉSISTANCE À UNE TEMPÉRATURE INFÉRIEURE. L'ÉTAT D'ATTENTE EST SIGNALÉ PAR LE DOUBLE CLIGNOTEMENT PÉRIODIQUE DE LA DIODE VERTE. POUR RÉTABLIR LE FONCTIONNEMENT APPUYER SUR UNE TOUCHE QUELCONQUE ET ATTENDRE QUE LA MACHINE ARRIVE À LA TEMPÉRATURE DE SERVICE, CE QUI EST SIGNALÉ PAR L'ÉCLAIRAGE FIXE DE LA DIODE.

6. FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE

6.1. RÉGLAGE MÉMOIRE

Pour la production automatique des enveloppes, il faut attacher à la scelleuse thermique le conteneur porte-enveloppes précédemment assemblé (par. 4.5) ensuite, régler le plan en position inclinée (par. 4b).

- La machine est dotée de deux touches de mémoire qui permettent de mémoriser deux différentes combinaisons d'enveloppes par la longueur et la quantité ;
- Maintenir appuyée une des deux touches  Ou  pendant 3 secondes jusqu'au signal acoustique qui indique le début du processus de mémorisation ;



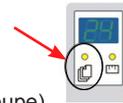
- Le témoin de réglage de la longueur du papier s'éclaire ;
- Extraire le papier de la longueur souhaitée en fonction des indications affichées sur le moniteur à l'aide des touches ;  (augmenter valeur) et  (diminuer valeur) ;

NOTE

LA LONGUEUR MAXIMUM DE L'ENVELOPPE EST DE 50 CM.

- Confirmer le choix en appuyant sur la touche  (Scellage et coupe) ;

- Confirmer le choix en appuyant sur la touche  (scellage et coupe) Régler le nombre à l'aide des touches  (augmenter valeur) et  (diminuer valeur);



- Appuyer sur la touche  (scellage et coupe) pour confirmer le choix, le dispositif mémorise le nombre d'enveloppes.



NOTE
LE NOMBRE MAXIMUM D'ENVELOPPES POUVANT ÊTRE RÉGLÉ EST 99.

6.2. RAPPEL MÉMOIRE

- Appuyer sur l'une des deux touches  ou  suivant la mémoire que l'on souhaite utiliser ;

La machine reproduit automatiquement et de manière autonome le programme mémorisé associé à la combinaison fixée (quantité et longueur des enveloppes).



NOTE
IL EST POSSIBLE D'UTILISER 2 ROULEAUX DE LA MÊME LARGEUR SIMULTANÉMENT.



NOTE
LA MACHINE EST FOURNIE AVEC DEUX VALEURS PRÉ-CONFIGURÉES ASSOCIÉES AUX TOUCHES  ET .



NOTE
LES MÉMORISATIONS EFFECTUÉES PAR L'UTILISATEUR RESTENT CONFIGURÉES MÊME APRÈS AVOIR ÉTEINT LA MACHINE.



NOTE
POUR TERMINER LA FONCTION AUTOMATIQUE AVANT L'ACHÈVEMENT DES ENVELOPPES APPUYER SUR LES TOUCHES  OU . LE SYSTÈME S'ARRÊTE EN METTANT À ZÉRO LE NOMBRE D'ENVELOPPES RÉGLÉ SUR L'AFFICHEUR ET EN TERMINANT LA DERNIÈRE ENVELOPPE TRAITÉE.
POUR ARRÊTER LE FONCTIONNEMENT DE TOUTE FONCTION AUTOMATIQUE, IL SUFFIT D'APPUYER SUR L'UNE DES TOUCHES RESTANTES.



ATTENTION
NE PAS APPROCHER LE VISAGE DU MÉCANISME D'EXTRACTION CAR L'EXPULSION AUTOMATIQUES DES ENVELOPPES POURRAIT PROVOQUER DES LÉSIONS AUX YEUX OU À D'AUTRES PARTIES SENSIBLES.

7. PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Le processus de stérilisation peut être considéré comme efficace, fiable peut être répété à condition que les instruments et les matériels de ce genre soient d'abord convenablement traités et ensuite correctement positionnés à l'intérieur de la chambre de stérilisation. Cette précaution est bien plus importante si les objets sont mis sous enveloppe.

Il faut souligner que les résidus organiques ou les dépôts de substances utilisées dans la pratique médicale sont inévitablement des réceptacles de micro-organismes et ils peuvent compromettre le processus de stérilisation de la vapeur.

Une disposition non correcte de la charge rend difficile la circulation de la vapeur sur le matériel et/ou la pénétration à l'intérieur des cavités et parfois rend impossible la circulation de celle-ci, avec des conséquences imaginables.

Voici quelques indications de base concernant ces aspects, tout en laissant à l'utilisateur la possibilité d'approfondir le sujet de la manière la plus opportune.

7.1. MANUTENTION DU MATÉRIEL

Pendant la manipulation et la manutention de matériel contaminé, il est de bonne règle de prendre les précautions suivantes :

- toujours porter des gants de caoutchouc d'une épaisseur adéquate ;
- se laver les mains protégées par les gants à l'aide d'un produit germicide ;
- toujours utiliser un plateau pour le transport des instruments ;
- ne jamais transporter les instruments directement avec les mains ;
- veiller aux parties acuminées ou tranchantes pour éviter les risques d'infections ;
- séparer les objets qui ne doivent pas être stérilisés ou qui ne sont pas en mesure de supporter le processus ;
- au terme du processus, se laver soigneusement les mains gantées.

7.2. NETTOYAGE DES INSTRUMENTS

Tous les matériels et/ou les instruments à stériliser doivent être parfaitement nettoyés et sans aucun résidu (matières organiques et non organiques, fragments de papier, tampons de coton ou gaze, calcaire, etc...).

En cas contraire, le processus de stérilisation pourrait être inefficace, le stérilisateur et les instruments pourraient subir des dommages irréversibles.

Pour un nettoyage efficace :

- après l'utilisation, rincer immédiatement les instruments par un jet d'eau courante ;
- répartir les instruments suivant le type de matériel (acier au carbone, acier inoxydable, laiton, aluminium, chrome, etc.) Pour éviter des phénomènes de oxydoréduction électrolytique ;
- effectuer un lavage à l'aide de l'appareil à ultrasons contenant un mélange d'eau et de solution désinfectante, en respectant les recommandations fournies par le constructeur ;
- rincer soigneusement et contrôler que le matériel est propre ; si nécessaire répéter le cycle de lavage ou nettoyer manuellement ;
- essuyer parfaitement.

Avant d'effectuer la stérilisation, consulter les indications fournies par le producteur de l'instrument/matériel et vérifier les éventuelles non compatibilités.

Suivre scrupuleusement les modalités d'utilisation des produits détergents ou désinfectants et les instructions d'emploi des appareils de lavage des instruments et de lubrification automatique.

7.3. EMBALLAGE ET POSITIONNEMENT DE LA CHARGE

L'utilisation d'enveloppes de papier pour autoclave permet une stérilisation optimale ainsi que la conservation au fil du temps de la condition stérile.

S'en tenir à ces indications générales :

- mettre sous enveloppe les instruments séparément ou contrôler qu'ils sont de la même matière ;
- fermer l'enveloppe à l'aide de la scelleuse thermique ;
- ne pas utiliser de points métalliques, épingles ou autres ne garantissant pas la stérilité au fil du temps ;
- disposer les enveloppes de manière à éviter la formation de poches d'air qui empêchent la pénétration correcte et l'élimination de la vapeur ;
- si possible, disposer les enveloppes verticalement à l'aide d'un support approprié ;
- ne jamais superposer les enveloppes.

APPENDICE A - CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

TABLEAU RÉCAPITULATIF

Dispositif	Scelleuse thermique
Modèle	Milliseal+ evo
Constructeur	CEFLA s.c. Siège social - Headquarter Via Selice Provinciale 23/A – 40026 Imola (BO) IT
Tension d'alimentation	220-240 V~
Fréquence de réseau	50 - 60 Hz
Fusibles de réseau (5 x 20 mm)	T 3,15 A – 250 V
Puissance nominale	150 W
Classe d'isolation	Classe I
Catégorie d'installation (IEC 61010-1)	Cat. II
Environnement d'utilisation (IEC 61010-1)	Usage intérieur
Conditions ambiantes de fonctionnement	Température: +15°C ÷ +35°C
	Humidité relative : 80 % (max), sans condensation
Dimensions extérieures (sans rouleau)(L x P x A)	474 x 374 x 200 mm
Poids net	8,5 kg
Type de scellage	À cycle continu et température constante
Température nominale d'exercice de la résistance de chauffage	180°C
Hauteur de la bande de scellage	12 mm
Largeur maximum de soudage	300 mm
Matériel pouvant être scellé	Laminé de papier/polypropylène
Diamètre maximum du rouleau	200 mm
Largeur maximum du rouleau	300 mm
Orientation du laminé papier/polypropylène	Film polypropylène tourné vers le haut

L'étiquette avec les données d'identification est appliquée sur le fond de la machine.

DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

La scelleuse thermique est dotée des dispositifs de sécurité suivants, dont nous fournissons une brève description ci-après :

- **Fusibles de réseau** (voir les données dans le tableau récapitulatif).
Protection de l'appareil contre les dommages électriques internes.
Action: Coupure de l'alimentation électrique.
- **Design anti-écrasement des doigts.**
Protection anti-écrasement accidentel des doigts pendant le fonctionnement.
- **Système d'attente automatique.**
Après une période d'inutilisation de 30 minutes, la machine entre dans le mode de pause, éteignant ainsi la température de la résistance de chauffage.
L'automatisme protège contre les risques de surchauffe lorsque la machine n'est pas éteinte au terme de son utilisation, tout en assurant en même temps une considérable économie d'énergie.
- **Couteau de coupe protégé.**
Design exclusif avec lame de coupe complètement inaccessible depuis l'extérieur.
- **Système de repositionnement du papier.**
Recul du bout du papier D depuis la zone de scellage après 10 sec. du positionnement, si vous n'appuyez pas sur la touche . Cela empêche la surchauffe et la déformation excessive du papier si vous abandonnez par inadvertance la machine pendant l'opération de scellage et de coupe.

APPENDICE B - ENTRETIEN

GÉNÉRALITÉS

L'appareil n'exige pas d'opérations d'entretien particulières ; Il est conseillé seulement à l'utilisateur de nettoyer régulièrement.

En tout cas, s'en tenir scrupuleusement aux procédures reportées ci-après. .

En cas de remplacement de pièces de l'appareil, demander et utiliser EXCLUSIVEMENT DES PIÈCES DÉTACHÉES D'ORIGINE.



DANGER

AVANT D'EFFECTUER TOUTE OPÉRATION D'ENTRETIEN, IL FAUT TOUJOURS DÉBRANCHER LA FICHE DU CÂBLE D'ALIMENTATION DE LA PRISE DE COURANT.



ATTENTION

AVANT D'EFFECTUER TOUTE OPÉRATION D'ENTRETIEN, CONTRÔLER QUE LA MACHINE SOIT FROIDE.

NETTOYAGE

Nettoyer l'extérieur de la machine à l'aide d'un chiffon de coton souple imbibé d'eau et d'un produit détergent neutre.



NOTE

- NE PAS UTILISER DE PRODUITS CONTENANT DE L'ALCOOL ISOPROPYLIQUE (2-PROPANE, ISOPROPANOL) ;
- NE PAS UTILISER DE PRODUITS CONTENANT DE L'HYPOCHLORITE DE SODIUM (EAU DE JAVEL);
- NE PAS UTILISER DE PRODUITS CONTENANT DES PHÉNOLS.

Essuyer parfaitement toutes les surfaces et éliminer les éventuels résidus résistants.

Toujours tenir à l'esprit les avertissements généraux suivants :

- ne pas laver l'appareil avec des jets d'eau directs, sous pression ou à effet de pluie. Les infiltrations éventuelles au niveau des composants électriques intérieurs pourraient irréparablement compromettre son fonctionnement.
- Ne pas utiliser d'éponges abrasives, de brosses métalliques (ou d'autres matériels agressifs) ni de produits pour le nettoyage des métaux, aussi bien solides que liquides.

REMPACEMENT DE LA LAME DE COUPE

De temps à autre ou quand vous notez des difficultés de coupe du papier, il faut remplacer la lame. S'adresser au service d'assistance après-vente.

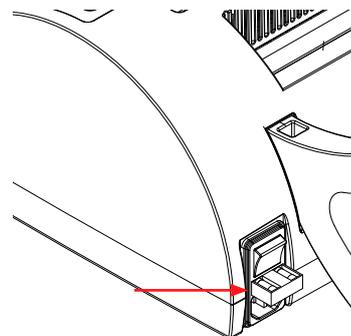
REMPACEMENT CONTRE-RÉSISTANCE

De temps à autre ou quand vous notez que le scellage n'est pas parfait, remplacer la contre résistance en silicone. S'adresser au service d'assistance après-vente.

REMPACEMENT DES FUSIBLES

Les fusibles se trouvent dans le compartiment porte-fusibles situé sur la prise du câble d'alimentation.

- Ôter la fiche du câble d'alimentation ;
- extraire le tiroir porte-fusibles à l'aide d'un tournevis ;
- remplacer le fusible par un autre de la même valeur (v. appendice A).



ÉLIMINATION EN FIN DE VIE

Aux termes des Directive 2012/19/UE, concernant la réduction de l'utilisation de substances dangereuses dans les appareils électriques et électroniques ainsi que l'élimination des déchets, il est obligatoire de ne pas éliminer ceux-ci comme des déchets urbains, mais procéder au tri sélectif. Au moment de l'achat d'un nouvel appareil du même type, en raison d'un à un, l'appareil arrivé en fin de vie devra être remis au revendeur pour l'élimination. Concernant la réutilisation, le recyclage et les autres formes de récupération des déchets susmentionnés, le producteur assure les services prévus par les lois nationales.

Un tri sélectif correct pour le successif envoi de l'appareil usé au recyclage, au traitement et à l'élimination dans le respect de l'environnement permet d'éviter les éventuels effets négatifs sur l'environnement et la santé et favorise le recyclage des matériels dont il est constitué. Le symbole de la borne de propreté figurant sur l'appareil indique que le produit en fin de cycle de vie utile doit être collecté séparément des autres déchets.



NOTE

LA DÉMOLITION ABUSIVE DU PRODUIT COMPORTE L'APPLICATION DES SANCTIONS ÉTABLIES PAR LA LOI EN VIGUEUR DANS LES DIFFÉRENTS PAYS.

APPENDICE C - CODES ERREURS

La liste des codes d'ERREUR et les messages correspondants sont reportés dans le tableau suivant sur l'afficheur:

CODE	DESCRIPTION ALARME	SOLUTION PROPOSÉE
E0	PTC ouverte (lors du démarrage) ou erreur de scellage (V1.4)	Contacteur le Réseau après-vente
E1	Erreur de suralimentation moteur 1 (rouleau d'insertion papier)	Contrôler que la rotation des rouleaux ne soit pas entravée (par exemple, papier coincé ou fils enroulés sur le rouleau)
E2	Erreur de suralimentation moteur 2 (scellage)	Contrôler que la fermeture de la barre de soudage n'est pas entravée (par exemple, objets insérés dans la zone de scellage).
E3	Erreur de suralimentation moteur 3 (coupe papier)	Contrôler que le mouvement du chariot de la lame de coupe n'est pas entravé (par exemple, papier coincé)
E4	Erreur de suralimentation moteur 4 (rouleau d'extraction papier)	Contrôler que la rotation des rouleaux ne soit pas entravée (par exemple, papier coincé ou fils enroulés sur le rouleau)
E5	Erreur moteur 1 déconnecté (rouleau d'insertion papier)	Contacteur le Réseau après-vente
E6	Erreur moteur 2 déconnecté (scellage)	Contacteur le Réseau après-vente
E7	Erreur moteur 3 déconnecté (coupe papier)	Contacteur le Réseau après-vente
E8	Erreur moteur 4 déconnecté (rouleau d'extraction papier)	Contacteur le Réseau après-vente
E9	Erreur coupe papier et/ou coincement (V1.4)	Contrôler que le mouvement du chariot de la lame de coupe n'est pas entravé (par exemple, papier coincé)

	<p>NOTE</p> <p>S'ADRESSER AU RÉSEAU D'ASSISTANCE ET COMMUNIQUER LE MODÈLE DE LA MACHINE ET LE NUMÉRO DE SÉRIE.</p> <p>LES PRÉSENTES DONNÉES SONT REPORTÉES SUR LA PLAQUETTE DES DONNÉES D'USINE SUR LA PARTIE INFÉRIEURE DE L'APPAREIL.</p>
---	--

APPENDICE D - SOLUTION DES PROBLÈMES

Si votre scelleuse thermique ne fonctionne pas correctement, procéder aux contrôles suivants avant de contacter le Service Après-Vente :

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION PROPOSÉE
La scelleuse thermique ne démarre pas.	La fiche du câble d'alimentation n'est pas insérée dans la prise.	Insérer correctement la fiche.
	Tension coupée au niveau de la prise de courant.	Identifier la cause de la coupure de tension et y remédier.
	L'interrupteur magnétothermique et/ou différentiel du système est réglé sur OFF.	Régler les interrupteurs sur ON.
	Fusibles de réseau sautés.	Remplacer les fusibles (voir Appendice C - Entretien).
	La diode ne fonctionne pas.	Contacter le Réseau après-vente.
	Carte électronique en panne.	
Soudure de l'enveloppe insuffisante.	Pression insuffisante au niveau de la zone de soudage.	Contacter le Réseau après-vente.
	Profil en caoutchouc-silicone endommagé.	
	La résistance n'arrive pas à la température de fonctionnement.	
Coupure de l'enveloppe difficile.	Lame usée.	Contacter le Réseau après-vente.
Blocage du papier pendant le fonctionnement.	Bout de papier francé.	Éteindre la machine, extraire le papier manuellement du côté arrière et contrôler qu'il n'y a pas de résidus de papier au niveau de la zone de soudage ; dans le cas contraire, les éliminer, couper le bord du papier abîmé à l'aide de ciseaux, remettre en marche la machine et insérer à nouveau le papier.
Absence d'extraction du papier.	Panne du système d'entraînement.	Contacter le Réseau après-vente.
	Arceau soulevé.	Abaisser l'arceau.

NOTE	
	<p>SI LE PROBLÈME PERSISTE, S'ADRESSER AU RÉSEAU APRÈS-VENTE, COMMUNIQUER LE MODÈLE DE LA SCELLEUSE THERMIQUE ET LE NUMÉRO DE SÉRIE.</p> <p>LES PRÉSENTES DONNÉES SONT REPORTÉES SUR LA PLAQUETTE DES DONNÉES D'USINE SUR LA PARTIE INFÉRIEURE DE L'APPAREIL.</p>

Signal pour l'opérateur

INCONVÉNIENT	CAUSE	ACTION
La diode verte clignote.	La machine est en phase de chauffage.	Attendre que le chauffage ait terminé.
La diode verte est éclairée d'une lumière fixe.	La machine est prête pour être utilisée.	-
La diode verte clignote rapidement toutes les 5 secondes.	La machine est en état de pause après une période d'inutilisation de 30 minutes.	Appuyer sur l'une des touches pour rétablir le fonctionnement normal.
La diode rouge et la diode verte clignent simultanément.	La machine signale la présence d'une anomalie du système de chauffage.	Éteindre et redémarrer la machine. Si l'inconvénient se représente, contacter le Réseau Après-Vente.
Diode rouge clignotante + bip.	Action interrompue.	
	La touche n'est pas validée.	
Diode rouge et diode verte alternées.	Problème électrique.	Éteindre et redémarrer la machine. Si l'inconvénient se représente, contacter le Réseau Après-Vente.
La diode rouge et la diode verte s'allument simultanément.	Problème mécanique.	Éteindre et redémarrer la machine. Si l'inconvénient se représente, contacter le Réseau Après-Vente.