

Manuel d'utilisation & technique TS 47 / TS 47 N



LEF / LABO ELECTROFRANCE

Siège social :

31 rue Saint Lazare
75009 PARIS

Usine :

PA des Bellevues - le Sunset
15 avenue Fernand Chatelain
BP 20087 Eragny sur Oise
95612 CERGY-PONTOISE Cedex

Tél : 01 30 37 63 60

Fax : 01 30 37 66 69

Email : mail@lef-france.com

Site : www.labo-electrofrance.com

Mise à jour du 1/6/2020



P.A. des Bellevues - le Sunset
15, avenue Fernand Châtelain
95610 ERAGNY SUR OISE
☎ : +33 (0)1 30 37 63 60
☎ : +33 (0)1 30 37 66 69
✉ : mail@labo-electrofrance.com

DECLARATION DE CONFORMITE

Nous déclarons sous notre seule responsabilité, que les produits :
We declare, under our own responsibility, that the following products :

Thermosoudeuses à défilement continu :

Rotary heat sealers :

- Réf. TS 45 – TS 45N*
- Réf. TS 45D – TS 45DN*
- Réf. TS 46 – TS 46N*
- Réf. TS 47 – TS 47N*
- Réf. TS 46T* – TS 47T*
- Réf. TS 48T* – TS 48TP*

sont conformes aux normes européennes harmonisées suivantes :
are in accordance with the following concerning european harmonised standards requirements :

- Compatibilité Electro-Magnétique : Directive CEM 2014/30/UE
 - o NF EN 61000-6-2 (janvier 2006)
 - o NF EN 61000-6-3 (mars 2017) A1
- Sécurité Basse Tension : Directive 2014/35/UE
- Autres Normes :
 - o NF 868-5 (tous modèles)
 - o NF EN ISO 11607-2 (modèles *)

Nom, titre et adresse du signataire :
Name, title and address of suscriber:
Delphine VERRON – Directrice gérante
31, rue St Lazare - 75009 PARIS

Le 18 octobre 2017

LABO ELECTROFRANCE
P.A. des Bellevues
15, avenue Fernand Châtelain
95610 ERAGNY SUR OISE
SARL CEECITY NONTOISE C&S
TEL : 01 30 37 63 60 - Fax : 01 30 37 66 69
Siret 838 019 010 00011 - APE 331 A

Siège social – Headquarters : 31 rue Saint Lazare 75009 PARIS – SARL au capital de 42 200 € - RCS : PARIS 950 039 032 – APE : 3250A

THERMOSOUDEUSE A DEFILEMENT CONTINU**TS 47 / TS 47N**

La soudeuse **TS 47 / TS 47N** est un matériel à thermo-souder automatique pour tous sachets et gaines de stérilisation (vapeur - ULTRA® – TYVEK® – oxyde éthylène – complexe alu – PA/PE...).

Ce matériel est tout particulièrement adapté aux exigences d'un conditionnement de grande qualité pour vous garantir le maintien stérile de vos dispositifs médicaux.

Utilisation : Centres hospitaliers publics et privés, cliniques, laboratoires, industries, unités de stérilisation de toutes tailles...

1 - CARACTERISTIQUES :

| | TS 47 | TS 47N |
|--|-------------|-------------|
| CARACTERISTIQUES GENERALES | | |
| Type : Thermosoudeuse à défilement continu | ✓ | ✓ |
| Impression sur sachets (textes et symboles) : Dates, péremption, agents, services, compteur, température, pression, texte libre... | ✓ | ✓ |
| Normes : CE / CEM / EN-868-5 / DIN 58953-7 | ✓ | ✓ |
| Normes : ISO 11607-2 | - | ✓ |
| Certificat de calibration (COFRAC att.) | option | ✓ |
| Gestion par microprocesseur | ✓ | ✓ |
| Logiciel pour édition de codes barres personnalisés | ✓ | ✓ |
| Pré-équipement lecteur scanner codes barres | ✓ | ✓ |
| Lecteur scanner codes barres (SCAN) | option | option |
| Afficheur / écran de contrôle | LCD 1 ligne | LCD 1 ligne |

| | | |
|---|-----------------|-----------------|
| Température d'utilisation | 20-230°C | 20-230°C |
| Tolérance de température | 2% | 2% |
| Sécurité : Démarrage automatique lorsque la température de consigne est atteinte | ✓ | ✓ |
| Sécurité : Arrêt automatique de surchauffe (250°C) | ✓ | ✓ |
| Sécurité : Contrôle et validation des paramètres critiques suivant ISO 11607-2 (température & pression) | - | ✓ |
| Sécurité : Arrêt automatique si dérive des paramètres critiques | - | ✓ |
| Cellule de démarrage moteur | ✓ | ✓ |
| Guide papier (9 cm) réglable en profondeur (0-30mm du bord du sachet) | ✓ | ✓ |
| Largeur de soudure | 15mm | 15mm |
| Longueur de soudure | illimitée | illimitée |
| Sachets compatibles : vapeur / OE / alu / Tyvek® / Ultra®... | ✓ | ✓ |
| Alimentation électrique | 230V - 50/60 Hz | 230V - 50/60 Hz |
| Alimentation électrique : 115 V | option | option |
| Puissance | 400 W max. | 400 W max. |
| Capot carrosserie | inox | inox |
| Dimensions hors guide papier L x l x H (mm) | 460 x 260 x 180 | 460 x 260 x 180 |
| Poids (Kg) | 12 | 12 |
| ACCESSOIRES | | |
| Lecteur scanner codes barres pour programmation soudeuse (SCAN) | option | option |
| Support de travail lisse inox (700 x 300 x 60 mm) (TABLE) | option | option |
| Support de travail avec rouleaux convoyeurs (800 x 300 x 60 mm) (RLX) | option | option |

Par souci d'amélioration, la société Labo Electrofrance se réserve le droit d'apporter des modifications aux caractéristiques et photographies mentionnées dans cette notice.

2 - GARANTIE :

La soudeuse **TS 47 / TS 47N** de fabrication française est garantie 1 an pièces et main d'œuvre, à compter de la date de livraison (*).

Sont exclues de la garantie toutes les pièces d'usure justifiées pour le bon fonctionnement de la soudeuse : téflons, courroies, mécanismes d'écrasements, guides courroies, ainsi que toutes les conséquences résultant d'une mauvaise utilisation.

(*) Aucune garantie ne sera appliquée sur nos matériels en cas d'utilisation de produits ou consommables autres que ceux fournis par Labo Electrofrance

3 - PRECAUTIONS D'EMPLOI :

- Vérifier le branchement électrique
- Ne pas mettre les doigts dans la soudeuse en fonctionnement
- Ne pas introduire d'instruments dans le guide papier et dans le corps de la soudeuse
- Ne pas inonder la soudeuse (attention au nettoyage)
- Débrancher la soudeuse avant toute intervention
- Démonter avec précaution le capot pour éviter de détériorer la nappe de l'écran tactile
- **Ne pas toucher les composants internes de la soudeuse en fonctionnement et attendre une demi-heure après l'arrêt total pour intervenir sur la soudeuse**

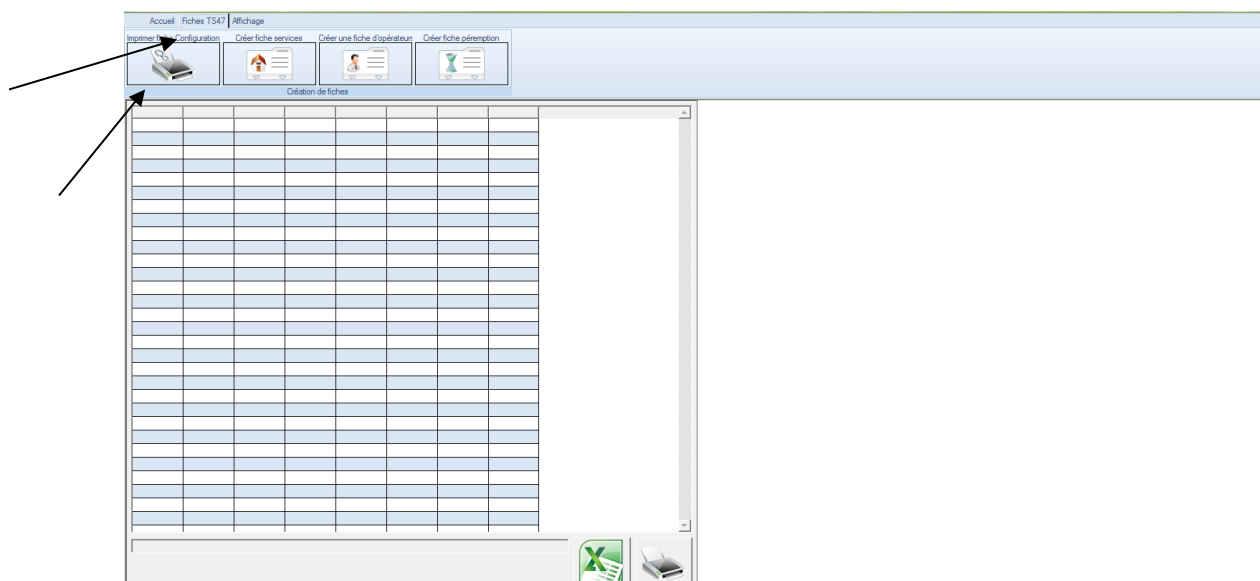
4 - PROTOCOLE DE MISE EN SERVICE :

a) Comment éditer vos fiches de configuration de la soudeuse TS 47

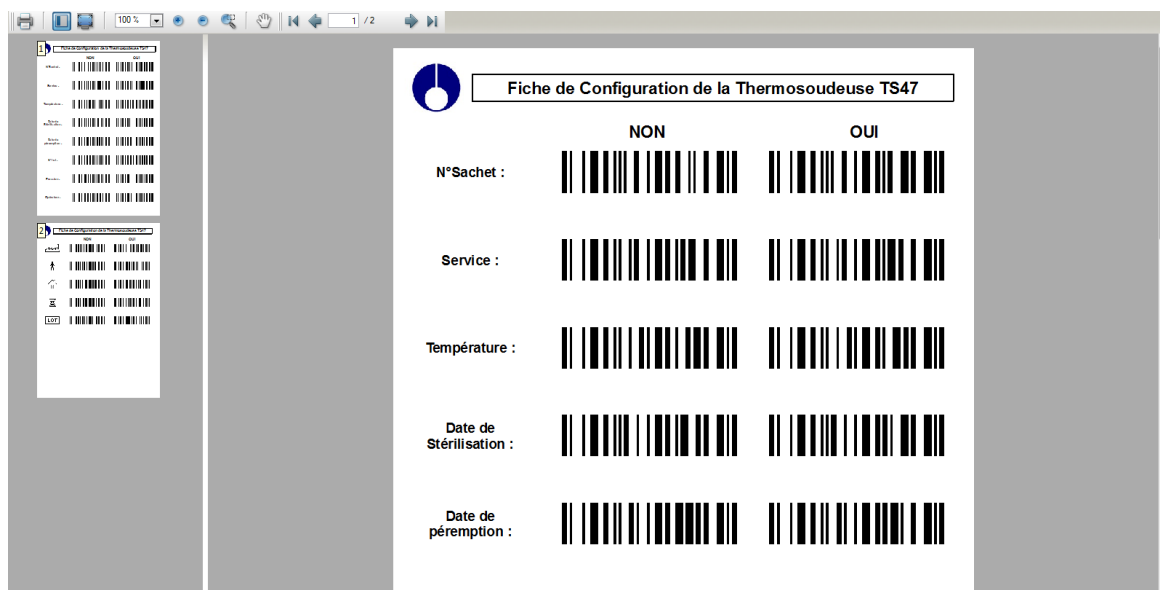
- Installez le logiciel fourni par la clé USB LEF sur votre PC
- Ouvrez le logiciel en double-cliquant sur l'icône **TS Connect**

b) - Vous arrivez sur le logiciel de configuration de la thermosoudeuse TS 47

- Cliquez sur l'onglet **Fiche TS47**
- Puis sur l'onglet **Imprimer fiche configuration**



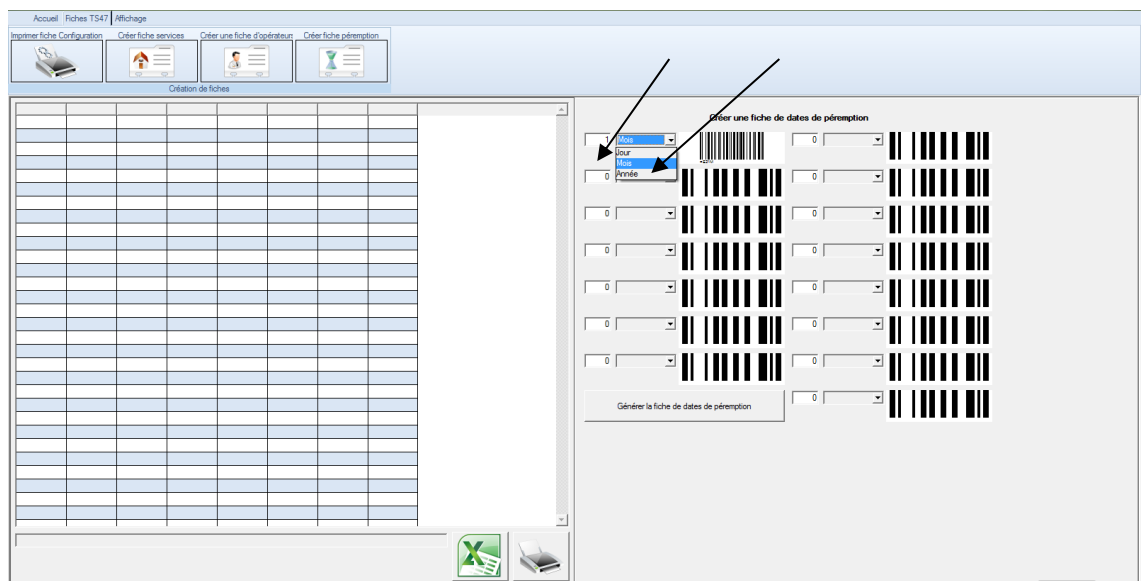
- Imprimez les deux fiches de codes-barres qui apparaissent à l'écran



- Pour créer des fiches **Service/Opérateur/Date de péremption**, cliquez sur les onglets correspondants.

Exemple : Créer une fiche de date de péremption

- Cliquez sur l'onglet **Créer Fiche Péremption**
- Pour créer un code barre personnalisé suivant vos dates de péremption, complétez les champs libres en commençant par la durée en jours, mois ou années, puis noter le nombre voulu (1, 2, 3...)
- Cliquez sur **Générer la fiche de date de péremption**
- Cliquez sur **Imprimer**



c) Mise en marche de la soudeuse

- Reliez le cordon d'alimentation au bloc prise de la thermo-soudeuse
- Vérifiez la tension d'alimentation (230 volts 50/60Hz)
- Branchez la prise de courant 2 pôles sur secteur
- Basculez l'interrupteur « marche/arrêt » ou « O/I » sur marche, ce qui a pour effet :
 - 1/ d'allumer l'écran tactile
 - 2/ d'effectuer un autotest
 - 3/ de tester le mécanisme d'entraînement ainsi que de mettre en marche la régulation électronique, de tester les alarmes de surchauffe
- Préchauffage : patienter env. 4 minutes pour obtenir la température de soudure demandée
- La soudeuse ne démarre que si la température de consigne est atteinte (beep)

d) Fonctionnement du lecteur scanner USB

- Insérez le cordon du lecteur scanner USB au plug USB à droite de votre thermosoudeuse. Pour que votre soudeuse imprime vos données personnalisées, scannez les codes-barres correspondants.
- Lorsque vous souhaitez imprimer un champ, scannez la colonne **OUI** sur la fiche de configuration de la thermosoudeuse TS 47. Par défaut, l'icône correspondant à ce champ sera imprimée. Si vous ne souhaitez pas cette impression, scannez la colonne **NON** en face de l'icône.
- Pour supprimer toute impression, scannez le code-barre **RAZ**

**5 - ENGAGEMENT DES SACHETS :**

- **Adaptez la taille des sachets en fonction du contenu : règle des 2/3 – 1/3 (2/3 de DM et 1/3 libre de contenu) suivant la norme DIN 58953-7**
- Vérifiez que le contenu du sachet soit correctement disposé
- Laissez un minimum de 10 cm libre de contenu et plat, pour engagement dans la soudeuse
- Engagez la partie libre et plate du sachet dans le guide d'engagement situé à gauche de la soudeuse puis laissez défiler le sachet de gauche à droite. Ne cherchez pas à le guider ou à le retenir
- Le sachet sort par l'extrémité droite de la soudeuse. Il est thermo-soudé et imprimé
- Il faut attendre quelques secondes que la soudure refroidisse pour que la solidité de celle-ci soit optimale

- 6 - REGLAGE DE LA TEMPERATURE :



- Pour modifier la température de consigne de votre soudeuse :
- Appui long sur les flèches ▲▼ en même temps. **Temp** devient **Cons** et clignote. Vous pouvez alors monter ou descendre la température en utilisant les flèches ▲▼.
- Attendre quelques secondes : **Cons** devient **Temp** et cesse de clignoter
- La soudeuse vous permettra de souder une fois que la température réelle (**Temp**) atteindra la température de consigne demandée (**Cons**)

- 7 – REGLAGE DE LA DATE ET L'HEURE :



- Pour modifier la date ou l'heure :
- Appui long sur la flèche du haut ▲. L'écran devient bleu.
- ▲ : Pour changer de catégorie (heures, minutes, secondes, jours, mois, années)
- ▼ : Pour augmenter les heures, minutes, secondes, jours, mois, années

8 - ENTRETIEN & MAINTENANCE :

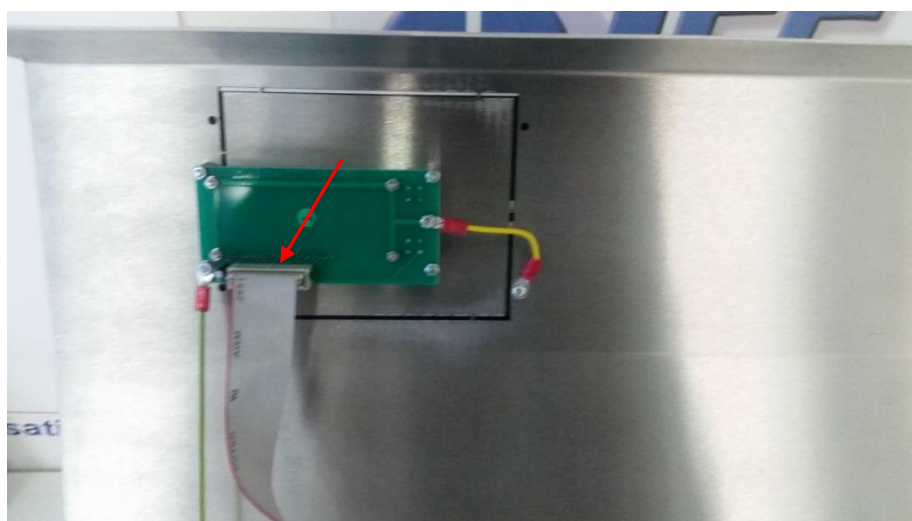
TOUJOURS ATTENDRE LE COMPLET REFROIDISSEMENT DE LA MACHINE TS 47T AVANT TOUTE INTERVENTION

Changement de la cassette encreuse de la tête d'impression:

- Éteindre la soudeuse
- Enlever les 2 vis de façade



- Ouvrir le capot **TRÈS DOUCEMENT**
- Débrancher la nappe blanche de l'écran



- Terminer d'ouvrir la capot toujours **TRÈS DOUCEMENT**
- Soulever la cartouche par l'avant et l'enlever

- Insérer la nouvelle cartouche en commençant par l'avant
- **NE PAS ENLEVER LA BANDE PLASTIQUE BLANCHE SUR L'AVANT DE LA CARTOUCHE.**



- Tourner 3 fois dans le sens des aiguilles d'une montre le petit bouton bleu
- Rebrancher la nappe blanche sur l'écran
- Refermer **TRÈS DOUCEMENT** le capot
- Remettre les 2 vis de façade

Entretien quotidien :

- Nettoyage de la carrosserie avec un chiffon doux légèrement humidifié d'un produit adapté à l'inox.
- Vérification de la température de consigne.
- Vérification de la qualité de la soudure (uniformité – résistance de la soudure)
- Vérification des informations de maintenance.

Entretien mensuel :

- Dévisser et soulever le capot inox fixé par 4 vis (2 avant / 2 arrière)
- Souffler de l'air pulsé à l'intérieur de la soudeuse en veillant à faire tourner le moteur et les courroies (attention aux doigts) pour évacuer les particules sales (poussières, papiers, ...)

Maintenance préventive annuelle :

En tant que concepteur et fabricant des thermo-soudeuses TS 47T, nous vous recommandons fortement une maintenance préventive et une certification de température 1 fois par an.

Notre département Maintenance-Qualité se tient à votre entière disposition pour toutes informations sur nos forfaits ou contrats de maintenance.

CONTRAT de maintenance préventive Labo Electrofrance

Notre révision préventive comprend :

- Le prêt d'une soudeuse à défilement continu durant l'immobilisation de votre matériel en nos ateliers
- Les coûts de main d'œuvre (mécanique – électronique – réglage) nécessaire à la maintenance préventive
- Les pièces détachées suivantes : courroies crantées d'entraînement, téflons guides courroies, téflons fers chauffants, petites fournitures courantes (clips, graisse, ...) nécessaires pour assurer une maintenance préventive
- Le contrôle de tous les organes vitaux de la soudeuse (mécanique et électronique) et l'établissement d'un devis curatif si nécessaire
- Le réglage de la soudeuse (barres de chauffe, écrasement, température) aux gaines de stérilisation utilisées sur ce matériel
- Les tests et essais des soudures suivant protocole qualité interne et normes AFNOR
- Un rodage sur banc d'essai minimum 48 heures
- Un nettoyage et un soufflage intérieur complets
- La fourniture d'un Certificat de contrôle de température à 180°C – rattaché COFRAC
- La fourniture d'un Certificat dynamométrique (résistance soudure), suivant normes AFNOR NF 868-5

Département MAINTENANCE – QUALITE Labo Electrofrance :

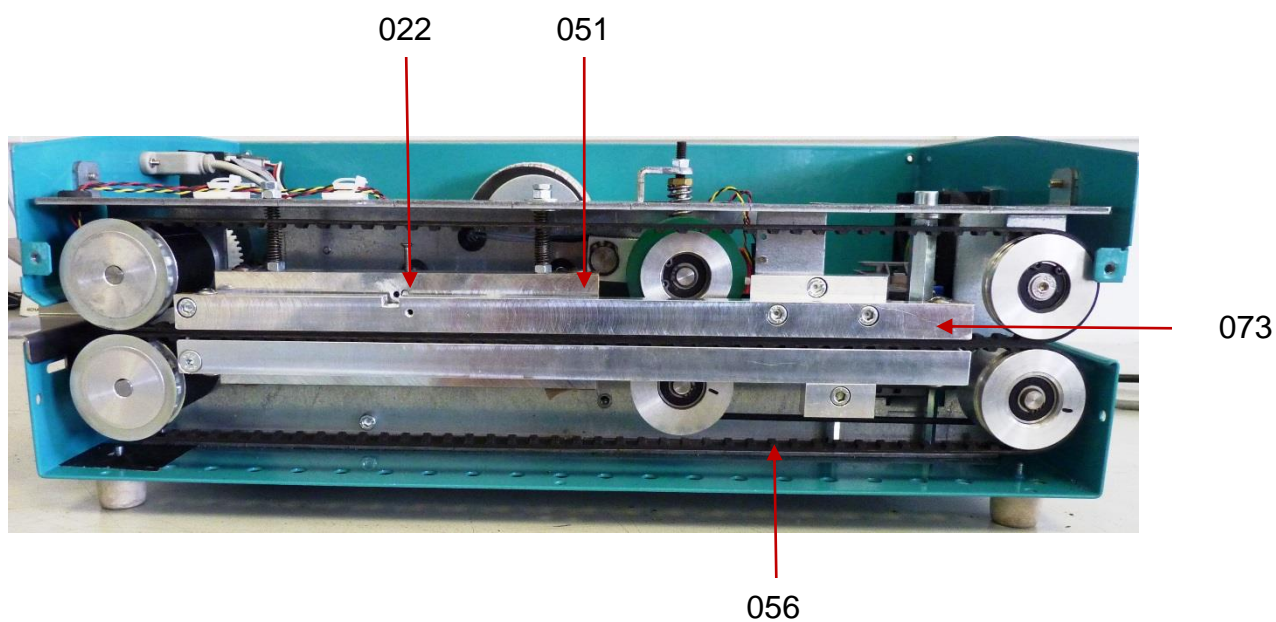
Tél. : 01 30 37 63 60 – Fax : 01 30 37 66 69

Email : mail@labo-electrofrance.com

9 - LISTE DES PIECES DETACHEES :

| Réf. | Libellé |
|-----------|--|
| 3 | Roulement 608 |
| 8 | Capteur de pression |
| 9 | Roulement 6001 |
| 12 | Cellule entrée sachets |
| 15 | Poulie crantée avant |
| 21 | Ressort barre de chauffe L.65 |
| 22 | Sonde double de température |
| 25 | Ventilateur pour soudeuse |
| 28 | Pied antidérapant en élastomère GM |
| 30 | Ensemble carte électronique principale |
| 32 | Vis de serrage noir pour guide papier |
| 40 | bloc filtre M/A |
| 41 | Cordon d'alimentation secteur 2+ terre |
| 42 | Écran LCD couleur 1 ligne |
| 44 | Contact marche arrière automatique |
| 50 | Rouleaux de papier pour imprimante thermique (lot de 10) |
| 51 | Téflon pour barre de chauffe pour soudeuse TS 47 (le lot de 2) |
| 53 | Cassette encreur pour tête d'impression |
| 56 | Courroie crantée GM pour soudeuse TS 47 (le lot de 2) |
| 61 | Pignon cylindrique plastique d'axe moteur Ø 10 |
| 62 | Moteur réducteur complet pour TS 47 - 15W - 230V |
| 63 | Moteur réducteur complet pour TS 47 - 15W - 115V |
| 67 | Écrasement souple |
| 71 | Transformateur torique |
| 73 | Téflon pour guide courroie soudeuse TS 47 (le lot de 2) |
| 74 | Resistances chauffantes 700W (lot de 2) |
| 75 | Ensemble carte électronique de commande imprimante TS 47 |
| 76 | Pignon cylindrique plastique 50 dents axe d'entraînement Ø 8 |
| 78 | Enclume blanche pour tête impression |
| 93 | Clé allen fermeture porte accès cassette tête impression |
| 98 | Poulie d'entraînement crantée 13 dents pour TS 47 |
| 108 | Poulie avant crantée |
| 112 | Tête d'impression |
| 128 | Sérigraphie TS 47 |
| KIT47 | Kit de maintenance préventive pour TS 47 |
| AUTO TEST | Imprimante intégrée pour édition de tickets de traçabilité à archiver (ISO11607-2) |
| USB | Interface de communication et de traçabilité complète pour procédure ISO 11607-2 |
| TABLE | Support de travail lisse inox |
| RLX | Support de travail avec rouleaux convoyeurs |

10 - VUE DE FACE :



11 - VUE DE DESSUS :

