



NGV: Borrador Instrucciones limpieza counterpart Top Seal

miércoles, 26 de octubre de 2022 9:53

Asunto	NGV: Borrador Instrucciones limpieza counterpart Top Seal
De	Rubiella Rosell, Ignacio
Para	Puente Otin, Rodolfo; Moreno Gonzalez, Aitor; Perez Betran, Alberto  Instruccio nLimpieza...
CC	Lacueva Marco, Victor; Saturque Otin, Jose Manuel; Manero Castillo, Israel
Enviado	lunes, 17 de octubre de 2022 11:25
Datos adjuntos	 Instruccio nLimpieza...

Os adjuntamos borrador de las instrucciones para una correcta limpieza del conjunto de “gomas rojas” de la Top Seal en la NGV para que compartáis con vuestros equipos.

Como sabéis, el principal problema que se tiene es la acumulación de residuos en el interior del conjunto que impiden un deslizamiento libre de las partes.

Estamos buscando un sistema de limpieza más rápido y eficaz ya que parece que el tema de los goteos no parece tener solución a corto plazo.

Os mantendremos informados.

Saludos,

Ignacio.

Baxter

Ignacio Rubiella Rosell

Maintenance Engineer

Bieffe Medital S.A. – Baxter Healthcare Corporation


Ctra Biescas s/n, 22666 Senegüe-Sabiñanigo, Huesca, Spain

T +34 974 483 007

ignacio_rubiella_rosell@baxter.com

Ropex Tools

miércoles, 26 de octubre de 2022 9:59

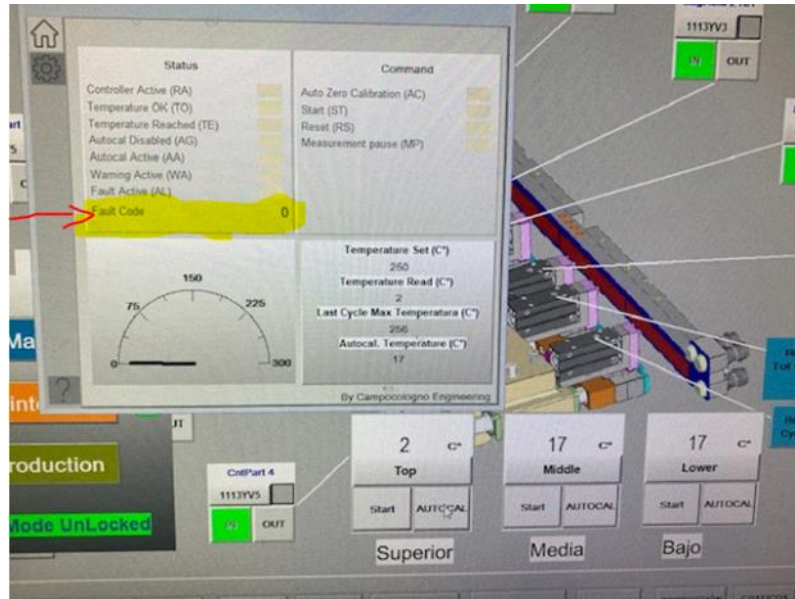
Asunto	Ropex Tools
De	Faifer, Davide
Para	Sasal Royan, Oscar; Gimenez Morlans, Jose Carlos; Puente Otin, Rodolfo; Perez Betran, Alberto; Lacueva Marco, Victor; Bonis Sarasa, Samuel
CC	Yagüe Bravo, Alberto; Pedrolí, Paolo; Casartelli, Fabio
Enviado	viernes, 30 de septiembre de 2022 12:41
Datos adjuntos	<div> Ropex_UP T-6010</div>

Hi Team,

Regarding the Ropex tools please find attached the manual, in particular from page 47 you can find all the Fault Code.

NOTE: The error messages shown here are output as faults (constant error voltage at actual value output, alarm LED lit continuously, alarm relay energized).				
Error code	Act. val. output voltage [V]	Cause	Action if machine started for first time	Action if machine already operated, heating element not changed
101	0.66	No current signal	Fault area ①	Fault area ①
102	1.33	No voltage signal	Fault area ③	Fault area ③
103	2.00	No current / voltage signals	Fault area ②	Fault areas ②④
107	2.66	Temperature step, down	Fault areas ④⑤⑥	Fault areas ④⑤⑥
108		Temperature step, up	("loose contact")	("loose contact")
307		Temperature too high / low (% section 8.7.11)		
308				
309				
310				
314		No line frequency / line fre-		

If you have a problem with a Ropex tool check on the HMI the fault code first:



Today, for example, the fault code was 901, based on the Ropex manual it is:

900	(↗ section 8.7.10)		
901	No line voltage / sync signal	↗ Section 8.2	↗ Section 8.2
913	Triac defective	Replace device	Replace device
914			

Based on this I checked the electrical cabinet and a thermal was off and a module in alarm:



Please share with the maintenance team.

Regards
Davide

Baxter

Davide Faifer
Sup.Projects
Baxter Campocologno Engineering
Li Geri 117A / 7744 Campocologno / Switzerland
T +41.81.8392170 / M +41.78.7232995
Tie-Line 263-2178
davide_faifer@baxter.com

Ropex Cleaning procedure

miércoles, 26 de octubre de 2022 10:00

Asunto	Ropex Cleaning procedure
De	Faifer, Davide
Para	Sasal Royan, Oscar; Perez Betran, Alberto; Puente Otin, Rodolfo
CC	Cerezuela Cases, Carla
Enviado	viernes, 30 de septiembre de 2022 10:09

Cleaning of UPT heat sealing tools



Deposits which originate either from the film itself or from its treatment with printing ink, lubricant etc. can form on the heating layer surface of UPT sealing tools.

The heating layer surface can be cleaned in the following ways:

1. The heating layer surface can be cleaned with an organic solvent, which must be capable of partially dissolving the residues. Alcohol (methylated spirit/ethanol, isopropanol) and acetone are the preferred solvent types.



Other solvents may only be used subject to consultation with ROPEX, in order to prevent damage to the UPT sealing tools.

or:

2. If the contamination or the built-up deposits cover a large area, the heating layer surface can be cleaned using a commercially available cleaning pad „Scotch-Brite CF-HP S-UFN“ from the manufacturer 3M (Art.No.: 07448). For persistent contamination the rougher cleaning pad „Scotch-Brite CF-SR A-VFN“ from the manufacturer 3M (Art.Nr.: 07903) can be used for pre-cleaning of the heating layer. Use this pad with caution only for the persistent contamination as an intense usage can cause damage of the heating layer surface. For the final cleaning use the softer cleaning pad „Scotch-Brite CF-HP S-UFN“ again.



The heating layer surface must not be cleaned with a hard object (e.g. a knife, screwdriver, steel wool, or metal scourer) in order to prevent damage both to the surface itself and also to the UPT heat sealing tool!

Baxter

Davide Faifer

Sup.Projects

Baxter Campocologno Engineering

Li Geri 117A / 7744 Campocologno / Switzerland

T +41.81.8392170 / M +41.78.7232995

Tie-Line 263-2178

davide_faifer@baxter.com

Ropex Hanger Hole.

lunes, 10 de octubre de 2022 9:55

Descarta bolsas por fallo en la estación EM11, problemas con el anillo.

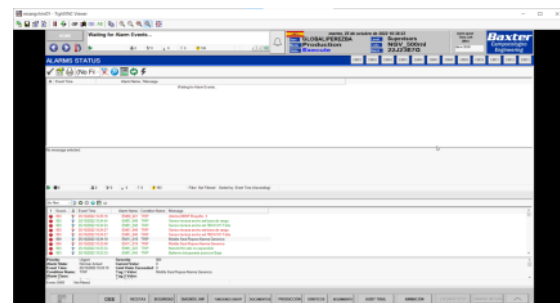
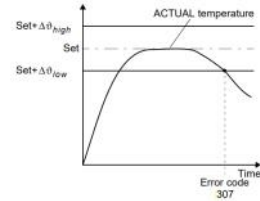
Se abre la estación y se observa que la Ropex tiene restos de plástico en dos de los anillos y suciedad entre las bolsas 2 y 3. Se limpian, pero han tenido que limpiar 3 veces en medio turno.

18/10: Cambio del tool en el turno de la tarde anterior, 59000 ciclos. Se ha quemado la resina entre las bolsas 2/3 a la altura del último racor de refrigeración. PROBAR COUNTERPART RECORTADO.

25/10: Alarma genérica midle seal, error code 307. En el manual, temperatura del último ciclo por debajo/encima del límite. Se habla con Davide, subir el factor K de 120 a 130, esperar 5 mins con la máquina parada y hacer autocal.

8.7.11 Temperature diagnosis

An additional temperature diagnosis can be activated in the parameter data (GSOML file). The UPT-6010 checks whether the actual temperature is within a settable tolerance band ("OK" window) either side of the set temperature. The high ($\Delta\theta_{high}$) and low ($\Delta\theta_{low}$) tolerance limits are the same as for the "Temperature OK" function (TO bit % section 8.6.6 "Temperature OK (TO)" on page 27). The limits are set to -10 K and +10 K by default. If the ACTUAL temperature is inside the specified tolerance band when the START signal is activated, the temperature diagnosis is activated as well. If the ACTUAL temperature leaves the tolerance band, the corresponding error code (307, 308) appears and the alarm relay is switched (% section 8.19 "Error messages" on page 46).



Chiller: cambio límites temp.

viernes, 04 de noviembre de 2022 11:50

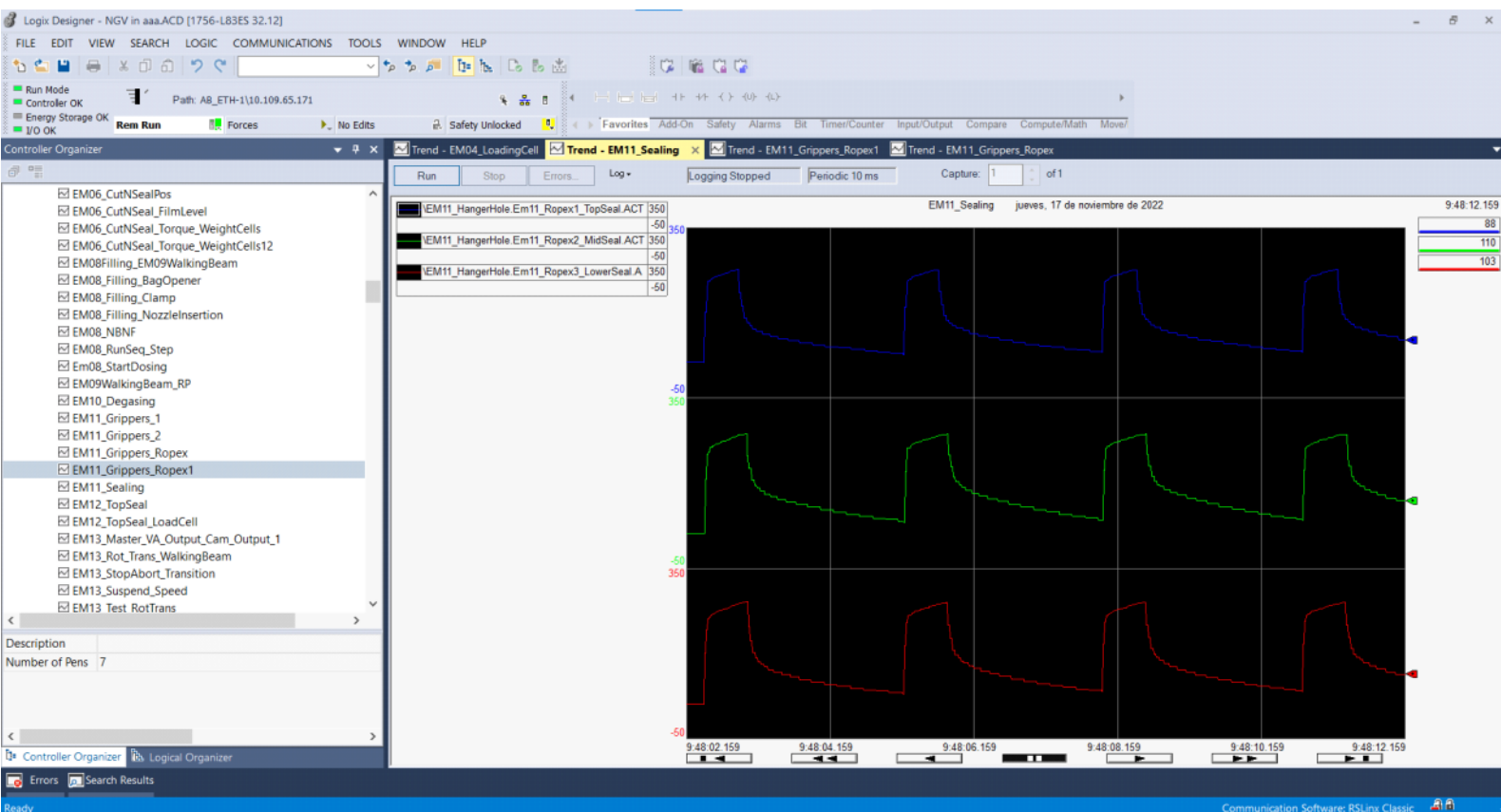
Si se incrementa la temperatura del chiller, hay que subir el límite superior para que no salte la alarma. Para eso, en el proyecto de la NGV:

- EM06>LocalTags>Chiller_HighTemp_Limit.
- EM11>LocalTags>Chiller_HighTemp_Limit.

Ropex dice que el límite superior de la temperatura de refrigeración no puede superar 40°C.

Trend Temperatuas Soldadura

jueves, 17 de noviembre de 2022 9:49



Malas Soldaduras Top Seal

martes, 13 de febrero de 2024 13:21

- Limpiar.
- Bajar/subir temperatura de soldadura.
 - Si se quedan pegados los anillos, es porque la temperatura está demasiado alta. Ahora tenemos la posibilidad de bajarle la temperatura a la middle a 240º, no como antes que solo se podía a 260º.
 - Si no corta el anillo (se ve marcado el punzón), lo más seguro es que le falte temperatura, en este caso, la podemos subir. Si sigue sin cortar, entonces cambiar el counterpart.
- Cambiar counterparts.
- Bajar/ subir temperaturas.
- Subir o bajar caudal refrigeración a través de los reguladores.
- Revisar temperatura de refrigeración, debe estar entre 15ºC y 21ºC
- Revisar cortes counterparts.
- Si el anillo se queda pegado en la barra:
 - Bajar temperatura de la middle-> bajando el factor K hasta encontrar el compromiso donde no salte alarma por temperatura fuera de rango y no se quede pegado el anillo, ya que la temperatura mínima no se puede bajar más.
 - Probar a cambiar counterpart.
 - Bajar la velocidad de la máquina.
- Si las bolsas salen quemadas
 - Probar a bajar todas las temperaturas de las resistencias.
 - Bajar la velocidad de la máquina.

PARA BAJAR LA VELOCIDAD DE LA MÁQUINA:

En la página EM08, en la ventana de dosificación:

NGV (essangv11) - RealVNC Viewer

viernes, 21 de junio de 2024 11:40:48

User: GLOBALSANCHES5 Supervisor: NGV_500ml
Mode: Production Code: 24F19E7S
State: Execute Batch

AutoLogout Time Left (Min): 30:00

Baxter Campocologno Engineering

EM08 FILLING

Línea 1		Línea 2		Línea 3		Línea 4	
EM08_#01 Cantidad Dosificación 1 (g)	532,9 Sv	EM08_#03 Cantidad Dosificación 2 (g)	532,9 Sv	EM08_#05 Cantidad Dosificación 3 (g)	532,9 Sv	EM08_#07 Cantidad Dosificación 4 (g)	532,9 Sv
EM08_#02 Compensación Dosificación 1 (g)	0,0 Sv	EM08_#04 Compensación Dosificación 2 (g)	0,0 Sv	EM08_#06 Compensación Dosificación 3 (g)	0,0 Sv	EM08_#08 Compensación Dosificación 4 (g)	0,0 Sv
AutoAdj OFF/ON	N.º bolsas Lectura 6 6	AutoAdj OFF/ON	N.º bolsas Lectura 6 6	AutoAdj OFF/ON	N.º bolsas Lectura 6 6	AutoAdj OFF/ON	N.º bolsas Lectura 6 6
Historical Values		Historical Values		Historical Values		Historical Values	

Parámetros de config. comunes

EM08_#09 Apertura Bolsas NBNF Rechazo n°10 (adm)	Min	Valor	Max	EM08_#11 Dosificación Flujo Mínimo (g/s)	Value	EM08_#12 Dosificación Tiempo Máximo (ms)	Value	EM08_#13 Rango Alarma Cantidad Dosificación (g)	Min	Max
	1,0	9,0	9,0 Sv		30,0 Sv		900,0 Sv		-8,0	8,0 Sv

Lectura de datos llenado

	Cantidad de llenado (g)	Tiempo de llenado (ms)	Flujo real (g/s)	Flujo en cierre de válvula (g/s)	Flujo mínimo (g/s)	Flujo mínimo Tiempo de detección máximo (ms)	Flujo máximo (g/s)	Flujo máximo Tiempo de detección (ms)	Pulso en cierre de válvula	Pulso en final de ciclo	Tiempo de apertura de válvula (ms)	Tiempo de cierre de válvula (ms)
Línea 1	533,0	602	0	1210	520	175	1200	430	2292	2665	39	87
Línea 2	532,8	596	0	1190	440	170	1160	380	2349	2664	46	74
Línea 3	535,4	658	0	1055	400	175	1080	580	2318	2677	42	81
Línea 4	533,6	610	0	1190	520	175	1160	380	2302	2668	48	85

TENDENCIA DE PESO TENDENCIA DE FLUJO

	Peso Alto	Peso Bajo
NBNF Bolsa 1	207	Error Dosaje 0 0
NBNF Bolsa 2	59	Error Dosaje 0 1
NBNF Bolsa 3	2	Error Dosaje 2 1
NBNF Bolsa 4	6	Error Dosaje 0 1

EM08 GEN.

EM08_#33 Número Máximo Errores de Dosificación (adm)	Min	Valor	Max
	0	5	50 Ad

EM08_#34 Grupo de Controllo de Errores de Dosificación (adm)	Min	Valor	Max
	0	10	50 Ad

Variar este parámetro.

Para ir a 85 b/min ponerlo en 900

Para ir a 80 b/min ponerlo en 1100

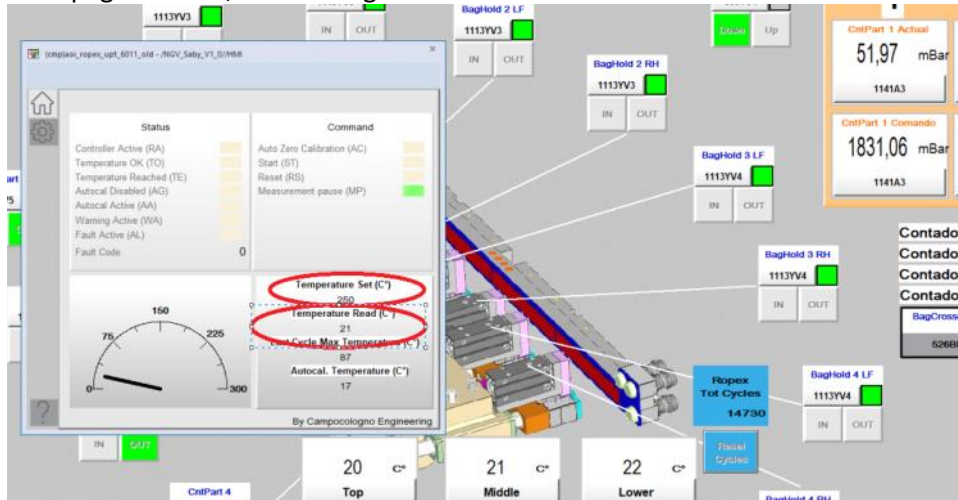
Temperatura fuera de rango

viernes, 12 de julio de 2024 8:12

La temperatura real debe estar dentro de un rango de $\pm 10^{\circ}\text{C}$.

Es posible que en algún momento, por motivos externos, esa temperatura se suba o se baje, sin haber cambiado nada.

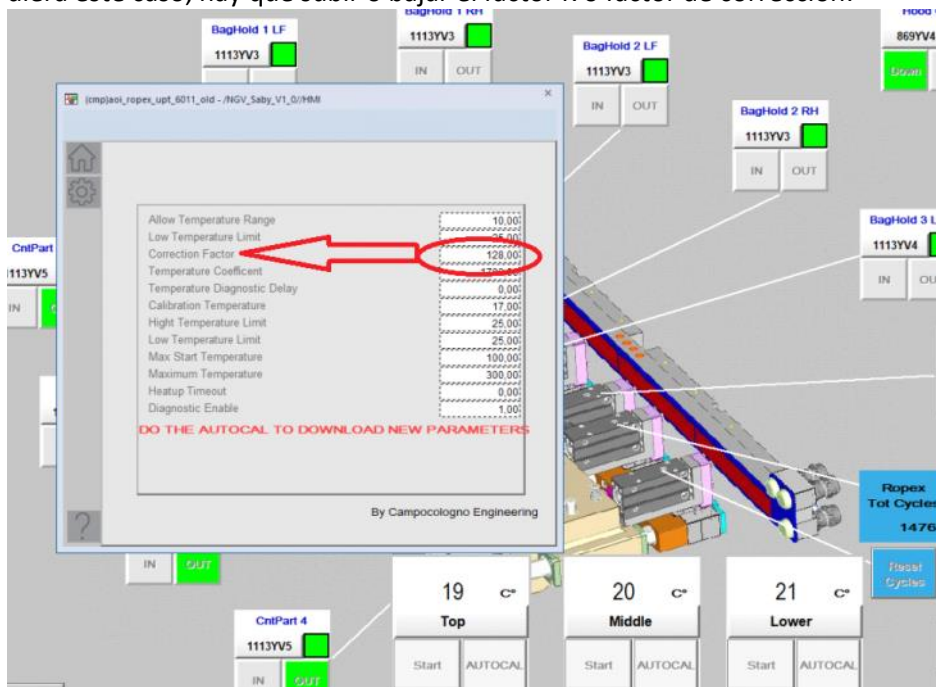
En la página EM11, en la configuración de cada resistencia tenemos todo:



Temperatura Set: le decimos a qué temperatura queremos trabajar.

Temperatura Read: temperatura real que te devuelve el módulo.

Han de estar siempre igualadas, o al menos, que no se salga de 10°C ni por alto ni por bajo. Si se diera este caso, hay que subir o bajar el factor K o factor de corrección:



Si vemos que la temperatura real está por encima del Set, debemos bajar el Factor K hasta intentar igualar las temperaturas reales y set. se recomienda bajarlo o subirlo poco a poco, de 2 en 2.

Y lo mismo si la temperatura real está por debajo, tendremos que subir el Factor K hasta que se igualen.

Dirección IP.

martes, 28 de febrero de 2023

14:52

Cuando sustituimos un módulo Ropex, tenemos que asignarle una dirección IP con las dos ruedas que se encuentran en el lateral del controlador.

192.168.1.72	Ropex Top Seal On DHang er Cirus UPT-60 11	206A7	0,2						
192.168.1.73	Ropex Mid Seal On DHang er Cirus UPT-60 11	207A7				0,2			
192.168.1.74	Ropex Low Seal On DHang er Cirus UPT-60 11	208A7				0,2			

Se asignan los dos últimos números.

Top Seal Ropex Alarma Generica

martes, 29 de agosto de 2023 10:04

Alarma EM11_016 Top Seal Ropex Alarma Generica

Se revisan conexiones

Se revisan datos de salida del transformador

☎ Al final se cambia la tarjeta controladora de la resistencia Hight (se asigna direccion ip)

Auto calibracion ok









⑦	U_R signal incorrect	- heatsealing band completely bypassed by conducting part - U_2 outside of permissible range from 0.4...120 VAC
⑧	I_R signal incorrect	- I_2 outside of permissible range from 30...500 A
	Wire incorrectly laid through PEX-W2/-W3 current transformer	- Check number of turns (two or more turns required for currents < 30 A)

The table below explains the possible fault causes.

Fault area	Explanation	Possible causes
①	Load circuit interrupted after U_R pickoff point	- Wire break, heatsealing band break - Contact to heatsealing band is defective
	PEX-W2/-W3 current transformer signal interrupted	- I_R measurement cable from current transformer interrupted
②	Primary circuit interrupted	- Wire break, triac in controller defective - Primary winding of impulse transformer interrupted - Kb contactor open
	Secondary circuit interrupted before U_R pickoff point	- Wire break - Secondary winding of impulse transformer interrupted
③	No U_R signal	- Measurement cable interrupted
④	Partial short-circuit (delta R)	- Heatsealing band partially bypassed by conducting part (clamp, opposite heatsealing bar etc.)
⑤	Parallel circuit interrupted	- Wire break, heatsealing band break - Contact to heatsealing band is defective
⑥	Total short-circuit	- Heatsealing band incorrectly installed, no insulation at heatsealing bar ends or insulation incorrectly installed - Heatsealing band completely bypassed by conducting part
⑦	U_R signal incorrect	- U_2 outside of permissible range from 0.4...120 VAC
⑧	I_R signal incorrect	- I_2 outside of permissible range from 30...500 A
	Wire incorrectly laid through PEX-W2/-W3 current transformer	- Check number of turns (two or more turns required for currents < 30 A)
⑨	Internal device fault / no line voltage	- Hardware fault (replace controller) - Jumper for alarm relay not connected or incorrectly connected - No line voltage

Part 2 of 3: Error messages (warnings)

NOTE: The specified error messages are initially output as warnings (actual value output jumps back and forth between two values, alarm LED blinks, alarm relay de-energized). When the "START" signal is activated, the warning changes to a fault (actual value output no longer jumps back and forth, see ***bold italic values***, alarm LED lit continuously, alarm relay energized).

Error code	Act. val. output voltage [V]	Cause	Action if machine started for first time	Action if machine already operated, HS band not changed
104	 5.33   10 	Current signal incorrect, incorrect impulse transformer specification	Perform AUTOCAL , check transformer specification, fault areas ⑦⑧	Fault areas ④⑤⑥ ("loose contact")
105		Voltage signal incorrect, incorrect impulse transformer specification		
106		Current and voltage signals incorrect, incorrect impulse transformer specification		
302		Temperature too low, calibration not performed, loose contact, ambient temp. fluctuates	Perform AUTOCAL and / or fault areas ④⑤⑥ ("loose contact")	
303	Temperature too high, calibration not performed, loose contact, ambient temp. fluctuates			
211	 6.00   10 	Data error	Perform AUTOCAL	

Módulos de control Rópex

miércoles, 11 de octubre de 2023 15:11

MANUAL MÓDULO ROPEX UPT-6011

[UPT-6010.book \(imajteknik.net\)](http://UPT-6010.book(imajteknik.net))



upt-6011-et
hernnet-ip-2