

# NGV: Borrador Instrucciones limpieza counterpart Top Seal

miércoles, 26 de octubre de 2022 9:53

Asunto	<b>NGV: Borrador Instrucciones limpieza counterpart Top Seal</b>
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](mailto:ignacio_rubiella_rosell@baxter.com)

# Ropex Tools

miércoles, 26 de octubre de 2022 9:59

Asunto	<b>Ropex Tools</b>
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	 Ropex_UP T-6010

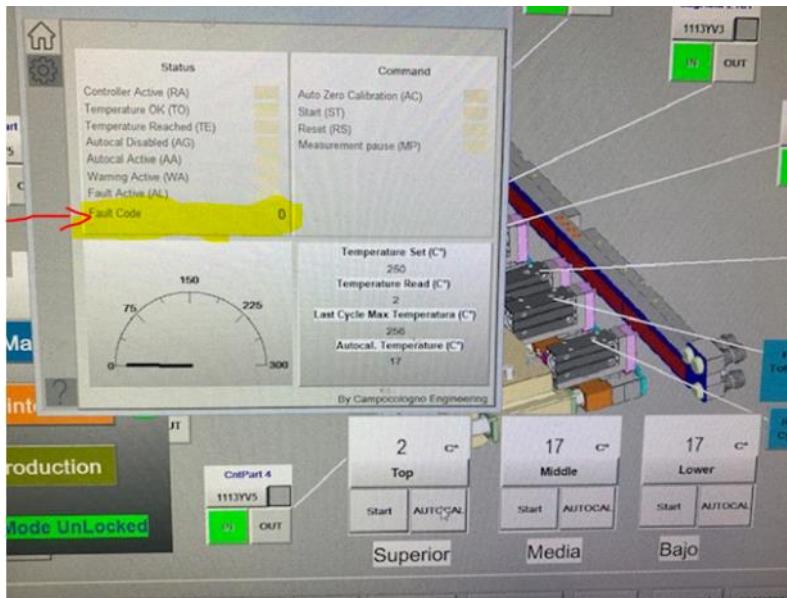
Hi Team,

Regarding the Ropex tools please find attached the manual, in particular from page 47 you can fine 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 ①	Fault area ①
103	2.00	No current / voltage signals	Fault area ②	Fault areas ②③
107		Temperature step, down	Fault areas ④⑤⑥	Fault areas ④⑤⑥
108		Temperature step, up	("loose contact")	("loose contact")
307				
308	2.66	Temperature too high / low (% section 8.7.11)		
309				
310				
901		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:

	( ↗ 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](mailto:davide_faifer@baxter.com)

# Ropex Cleaning procedure

miércoles, 26 de octubre de 2022 10:00

Asunto	<b>Ropex Cleaning procedure</b>
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 +41.8392170 / M +41.78.7232995  
Tie-Line 263-2178  
[davide\\_faifer@baxter.com](mailto:davide_faifer@baxter.com)

# Ropex Hanger Hole.

lunes, 10 de octubre de 2022 9:55

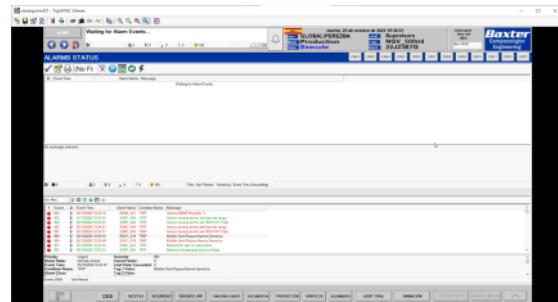
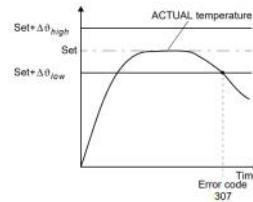
Descarta bolsas por fallo en la estación EM11, problemas con el anillo.  
Se abre la estación y se observa que la Ropex tiene restos de plástico en dos de los anillos y suciedad entre las bolsas 2 y 3. Se limpian, pero han tenido que limpiar 3 veces en medio turno.

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 middle 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 (GSDML file). The UPT-6010 checks whether the actual temperature is within a suitable 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 the "Temperature OK" function (TO in section 8.6). Temperature OK (TO) on page 27. The values are 5.0 K and +10 K 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

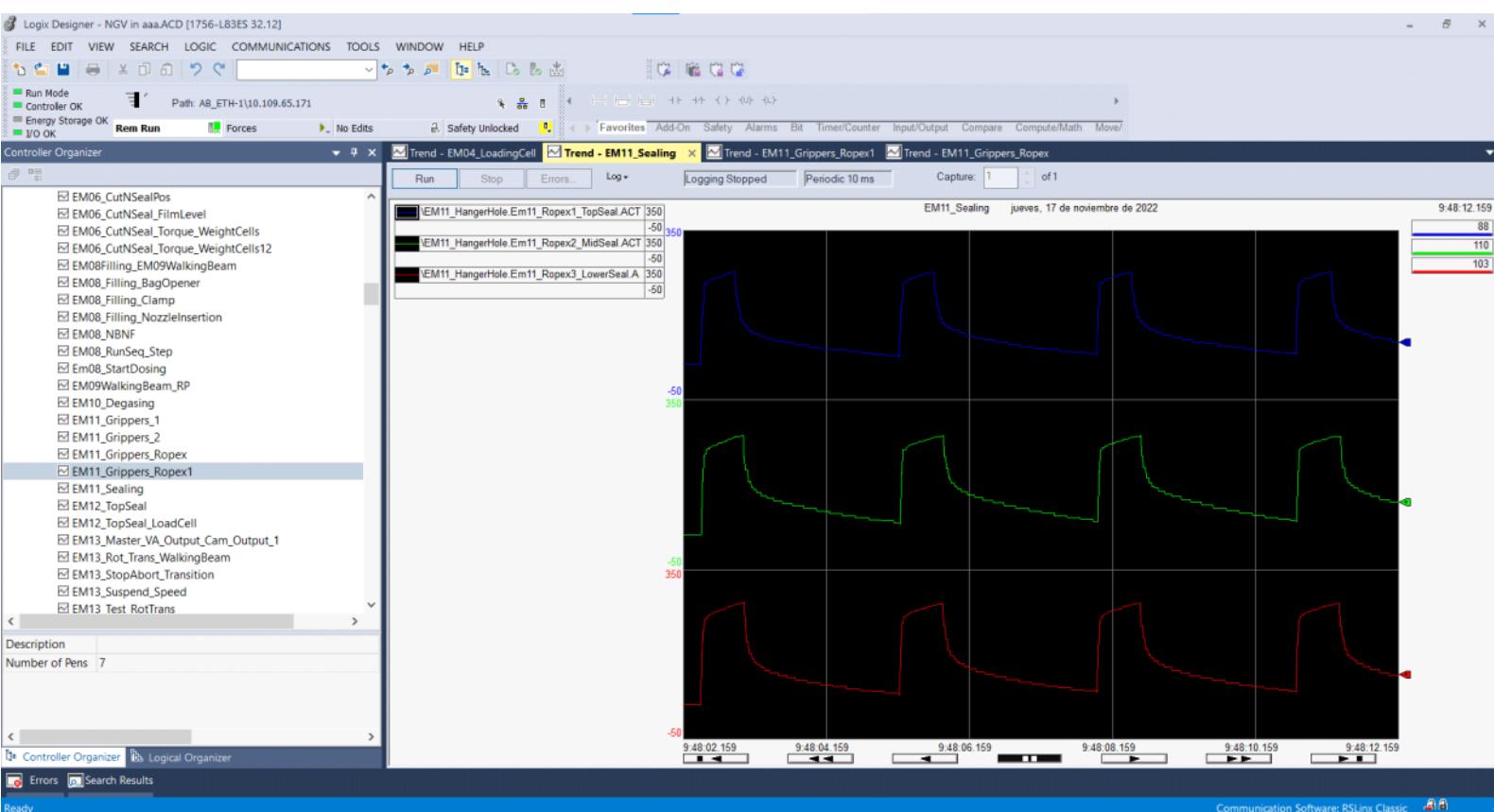
Si se incrementa la temperatura del chiller, hay que subir el límite superior para que no salte la alarma. Para eso, en el proyecto de la NGV:

- EM06>LocalTags>Chiller\_HighTemp\_Limit.
- EM11>LocalTags>Chiller\_HighTemp\_Limit.

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

## Trend Temperatuas Soldadura

jueves, 17 de noviembre de 2022 9:49



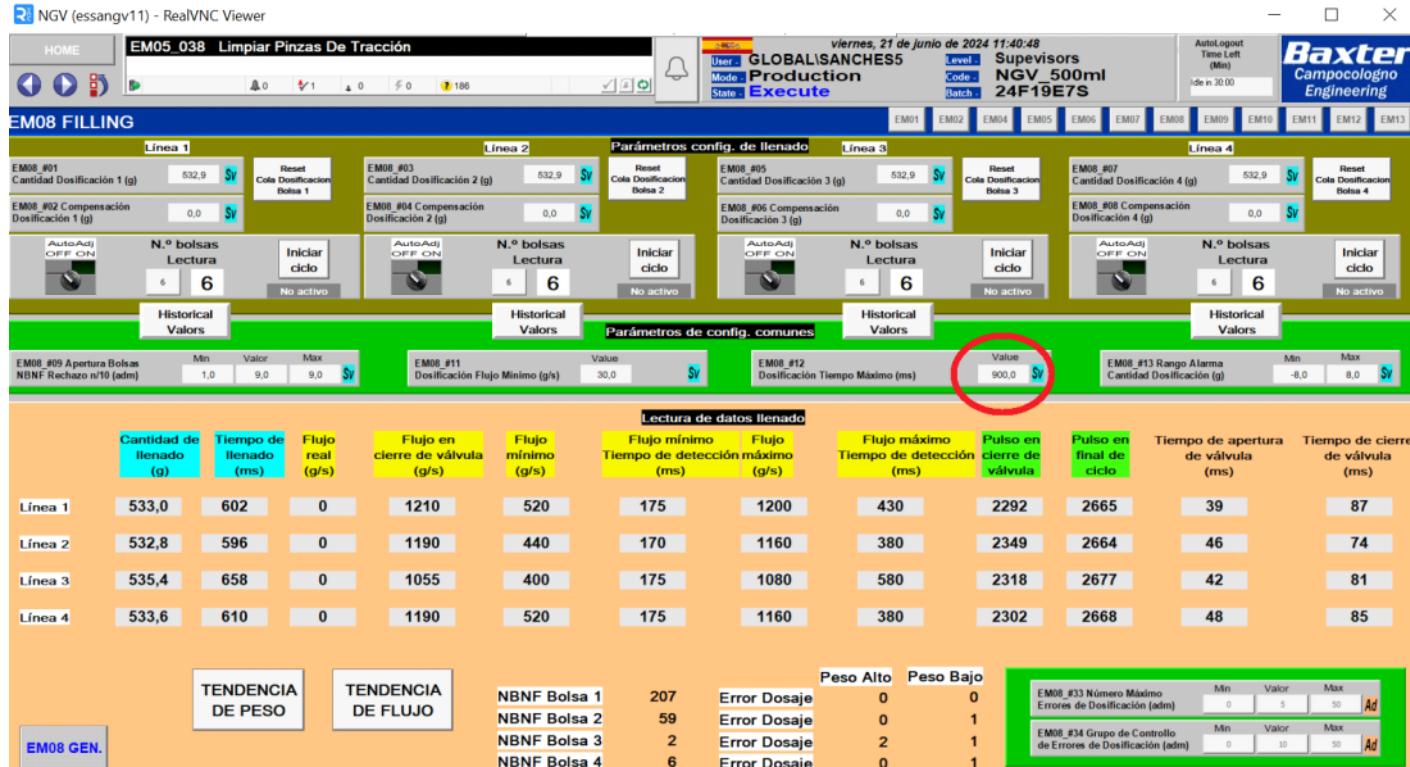
# Malas Soldaduras Top Seal

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 bajarla 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:



The screenshot shows the Baxter Campocologno Engineering software interface. The main window title is "EM08\_038 Limpiar Pinzas De Tracción". The top header includes the date "viernes, 21 de junio de 2024 11:40:48", user "GLOBAL\ SANCHEZ5", level "Supervisors", mode "Production", state "Execute", and session "NGV\_500ml 24F19E7S". The interface is divided into several sections: "EM08 FILLING" with four lines of filling parameters (Linea 1 to Linea 4), "Parámetros config. de llenado", and "Parámetros de config. comunes". The "Parámetros de config. comunes" section includes parameters like "EM08 #09 Apertura Bolsa" and "EM08 #11 Dosificación Flujo Mínimo (g/s)". The bottom section contains a table titled "Lectura de datos llenado" with data for four lines. At the bottom right, there are two buttons: "TENDENCIA DE PESO" and "TENDENCIA DE FLUJO". A red circle highlights the "Value" field for parameter "EM08 #13 Rango Alarma Cantidad Dosificación (g)" in the "Parámetros de config. comunes" section.

Variar este parámetro.

**Para ir a 85 b/min ponerlo en 900**

**Para ir a 80 b/min ponerlo en 1100**

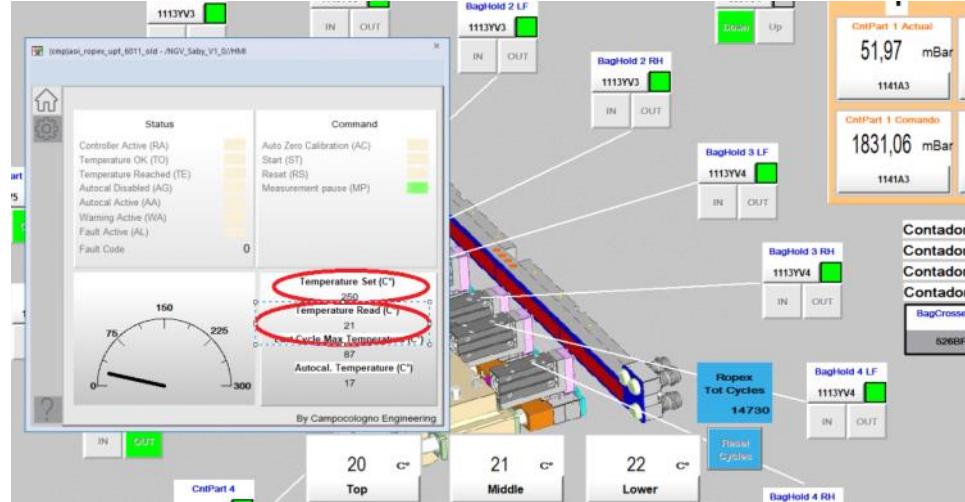
# Temperatura fuera de rango

viernes, 12 de julio de 2024 8:12

La temperatura real debe estar dentro de un rango de +- 10°C.

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

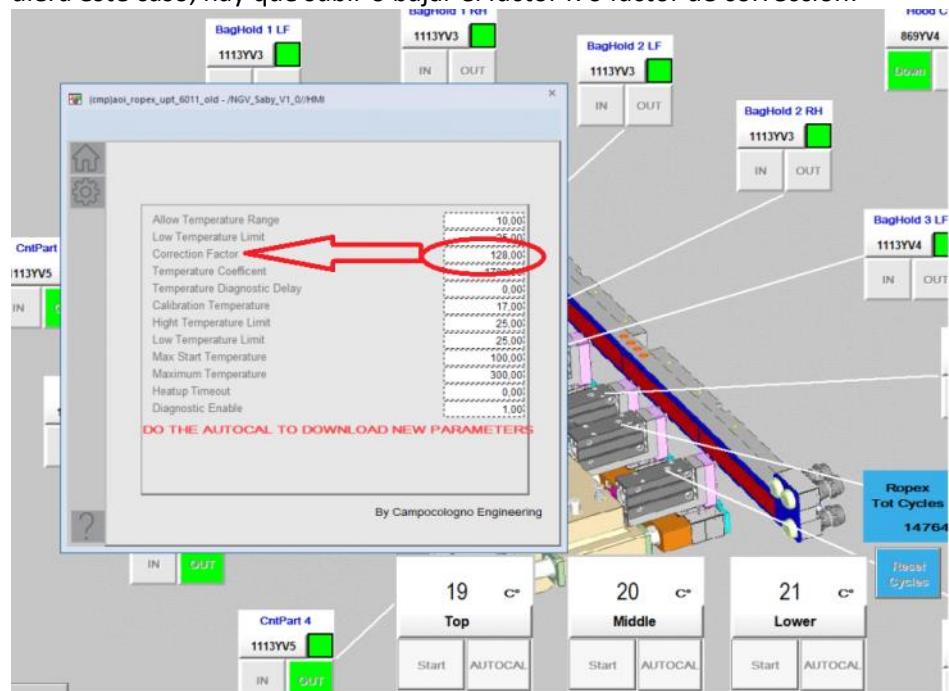
En la página EM11, en la configuración de cada resistencia tenemos todo:



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 DHanger Cirus UPT-60 11	206A7	0,2						
192.168.1.73	Ropex Mid Seal On DHanger Cirus UPT-60 11	207A7				0,2			
192.168.1.74	Ropex Low Seal On DHanger 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 dirección ip)

Auto calibracion ok

- Heatsealing band completely bypassed by conducting part		
⑦	U <sub>R</sub> signal incorrect	- U <sub>2</sub> outside of permissible range from 0.4...120 VAC
⑧	I <sub>R</sub> signal incorrect	- I <sub>2</sub> 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 <sub>R</sub> pickoff point	- Wire break, heatsealing band break - Contact to heatsealing band is defective
	PEX-W2/-W3 current transformer signal interrupted	- I <sub>R</sub> 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 <sub>R</sub> pickoff point	- Wire break - Secondary winding of impulse transformer interrupted
③	No U <sub>R</sub> 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 <sub>R</sub> signal incorrect	- U <sub>2</sub> outside of permissible range from 0.4...120 VAC
⑧	I <sub>R</sub> signal incorrect	- I <sub>2</sub> 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 <b>AUTOCAL</b> , check transformer specification, fault areas	Fault areas    ("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		
303		Temperature too high, calibration not performed, loose contact, ambient temp. fluctuates		
211	6.00 10	Data error	Perform <b>AUTOCAL</b>	Perform <b>AUTOCAL</b>

# 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  
hernet-ip-2