

Hygopac Plus

FR



Notice de montage et d'utilisation

CE

9000-616-37/03



 **DÜRR
DENTAL**

1807V004

Sommaire



Informations importantes

1	Concernant le présent document	3
1.1	Avertissements et symboles	3
1.2	Remarque relative aux droits de propriété intellectuelle	4
2	Sécurité	4
2.1	Usage de destination	4
2.2	Utilisation conforme	4
2.3	Utilisation non conforme du produit	4
2.4	Consignes générales de sécurité.	4
2.5	Personnel qualifié	5
2.6	Protection contre le courant électrique	5
2.7	N'utiliser que des pièces d'origine	5
2.8	Transport	5
2.9	Élimination	5



Description du produit

3	Cliché synoptique	6
3.1	Détail de livraison	6
3.2	Accessoires	6
3.3	Accessoires en option	6
3.4	Consommables	6
3.5	Pièces d'usure et pièces de rechange	6
4	Caractéristiques techniques	7
4.1	Plaque signalétique	8
4.2	Déclaration de conformité	9
5	Fonctionnalité	10
5.1	Vue générale de l'affichage	12
5.2	Tyscor Pulse (en option)	13



Montage

6	Conditions préalables	14
6.1	Local d'installation	14
6.2	Possibilités d'installation	14
6.3	Indications relatives à la connexion électrique	14
7	Installation	14
7.1	Prise de raccordement électrique	14
8	Mise en service	15
8.1	Surveiller l'appareil avec Tyscor Pulse	15
8.2	Remise de l'appareil	16
9	Paramétrages lors de la mise en service	16
9.1	Sélectionner la langue	16
9.2	Régler la date et l'heure	16
9.3	Régler la température	17
9.4	Gestion des utilisateurs	17
9.5	Régler la vitesse de la bande transporteuse	17
9.6	Régler le temps de veille	17
9.7	Paramétrer le réseau	18



Utilisation

10	Utilisation de sachets de stérilisation appropriés	19
10.1	Recommandations concernant le sachet de stérilisation	19
11	Utilisation	20
11.1	Démarrer la bande transporteuse manuellement	20
12	Surveiller l'appareil avec Tyscor Pulse	21
12.1	Contrôler le fonctionnement	21
12.2	Exécuter une tâche	21
12.3	Créer un rapport	21
13	Ajuster la butée réglable	22

14 Validation du processus de scellage	22
14.1 Étapes de validation	22
14.2 Évaluation fonctionnelle quotidienne	23
14.3 Évaluation de performance annuelle	24
15 Désinfection et nettoyage	24



Recherche des défauts

16 Conseils aux utilisateurs et aux techniciens	25
--	----



Annexe

17 Structure du menu	28
18 Protocole de soudure	30
18.1 Sauvegarder les rapports de soudage	30



Informations importantes

1 Concernant le présent document

La présente notice de montage et d'utilisation fait partie intégrante de l'appareil.



En cas de non-respect des instructions et consignes figurant dans la présente notice de montage et d'utilisation, la société Dürr Dental décline toute garantie ou responsabilité pour l'utilisation sécurisée et le fonctionnement sûr de l'appareil.

1.1 Avertissements et symboles

Avertissements

Les avertissements dans le présent document attirent l'attention sur d'éventuels risques de blessures physiques et de dommages matériels. Ils sont identifiés par les symboles d'avertissement suivants :



Symbole d'avertissement général

Les avertissements sont structurés comme suit :



MENTION

Description du type de danger et de sa source

Conséquences éventuelles en cas de non-respect de l'avertissement

- › Respecter ces mesures pour prévenir le danger.

La mention permet de différencier les avertissements selon quatre niveaux de danger :

– DANGER

Risque immédiat de blessures graves ou de mort

– AVERTISSEMENT

Risque éventuel de blessures graves ou de mort

– ATTENTION

Risque de blessures légères

– AVIS

Risque de dommages matériels conséquents

Autres symboles

Ces symboles sont utilisés dans le document et sur ou dans l'appareil :



Remarque, concernant par ex. une utilisation économique de l'appareil.



Suivre la notice d'utilisation.



Marquage CE



Fabricant



Référence



Numéro de série



Éliminer conformément aux exigences de la directive européenne 2012/19/CE (WEEE).



Tenir compte des conditions ambiantes



Fusible



Utiliser des gants de protection.



Mettre l'appareil hors tension (par ex. retirer la fiche de secteur).

Symboles de l'écran

Les symboles suivants s'affichent sur l'appareil quand celui-ci fonctionne.



Préchauffage. L'appareil ne peut pas être démarré tant que le symbole est affiché.



Prêt. Apparaît quand le film doit être introduit.



Résultat. S'affiche quand les paramètres de scellage sont ok.



Rappel de validation. Apparaît quand une validation (évaluation fonctionnelle ou de performance) doit être réalisée.



Remarque. Apparaît en cas de remarques ou de messages d'erreur.

1.2 Remarque relative aux droits de propriété intellectuelle

Tous les schémas de connexion, procédés, noms, logiciels et appareils indiqués sont protégés par les lois relatives à la propriété intellectuelle.

Toute reproduction, même partielle, de la présente notice de montage et d'utilisation n'est autorisée qu'avec l'accord écrit de la société Dürr Dental.

2 Sécurité

La société Dürr Dental a conçu et construit cet appareil de telle sorte que les risques sont quasiment exclus en cas d'utilisation conforme. Néanmoins, des risques résiduels peuvent subsister. Il importe donc de tenir compte des remarques suivantes.

2.1 Usage de destination

L'appareil est prévu pour le soudage d'emballages pour instruments stérilisés.

2.2 Utilisation conforme

L'appareil est prévu pour le soudage validable des emballages pour instruments stérilisés conformément à la norme EN ISO 11607-1 (sachets et rouleaux) dans le domaine médical, par ex. les CHU, cabinets dentaires ou médicaux.

2.3 Utilisation non conforme du produit

Toute autre utilisation est considérée comme non conforme. Les dommages résultant d'une utilisation non conforme n'engagent pas la responsabilité du fabricant. L'utilisateur porte l'entière responsabilité des risques encourus.

Les emballages de stérilisation non conformes à la norme EN ISO 11607-1 ne sont pas adaptés.

2.4 Consignes générales de sécurité

- › Respecter lors de l'utilisation de l'appareil les directives, lois, ordonnances et réglementations en vigueur sur le site d'utilisation.
- › Avant chaque utilisation, vérifier le bon fonctionnement et l'état de l'appareil.
- › Ne pas modifier ou transformer l'appareil.
- › Respecter les consignes figurant dans la notice de montage et d'utilisation.
- › Conserver la notice de montage et d'utilisation à proximité de l'appareil, de sorte qu'elle soit à tout moment accessible pour l'utilisateur.

2.5 Personnel qualifié

Utilisation

Du fait de leur formation et de leurs connaissances, les personnes utilisant l'appareil doivent être en mesure de garantir son utilisation sûre et conforme.

- › Former et faire former chaque utilisateur à l'utilisation de l'appareil.
- › Tout utilisateur responsable de l'utilisation et de l'entretien de l'appareil doit suivre des formations régulières. Il doit être démontré que les éléments factuels ont été compris. Il convient également de tenir une liste de présence des participants à la formation.

Montage et réparation

- › Ne faire effectuer le montage, les reparamétrages, les modifications, les extensions et les réparations que par Dürr Dental ou par un service agréé à cet effet par Dürr Dental.

2.6 Protection contre le courant électrique

- › Lors d'interventions sur l'appareil, respecter les consignes de sécurité électriques correspondantes.
- › Ne jamais toucher en même temps le patient et des connecteurs non protégés de l'appareil.
- › Remplacer immédiatement les câbles ou connecteurs endommagés.

2.7 N'utiliser que des pièces d'origine

- › N'utiliser que les accessoires et accessoires en option désignés ou validés par Dürr Dental.
- › N'utiliser que des pièces d'usure et pièces de rechange d'origine.



Dürr Dental décline toute responsabilité pour les dommages dus à l'utilisation d'accessoires, d'accessoires en option et de pièces d'usure et de rechange autres que les pièces d'origine et non validés par Dürr Dental.

L'utilisation d'accessoires, d'accessoires en option et de pièces d'usure et de rechange (par ex. câble d'alimentation) autres que les pièces d'origine ou non validés par Dürr NDT peut avoir un impact négatif sur la sécurité électrique et sur la CEM.

2.8 Transport

L'emballage d'origine assure une protection optimale de l'appareil pendant le transport.

Au besoin, il est possible de commander l'emballage original de l'appareil auprès de Dürr Dental.



Dürr Dental décline toute responsabilité pour les dommages de transport liés à un emballage insuffisant, même s'ils surviennent pendant la période de garantie.

- › Ne transporter l'appareil que dans son emballage d'origine.
- › Tenir l'emballage hors de portée des enfants.

2.9 Élimination

Appareil

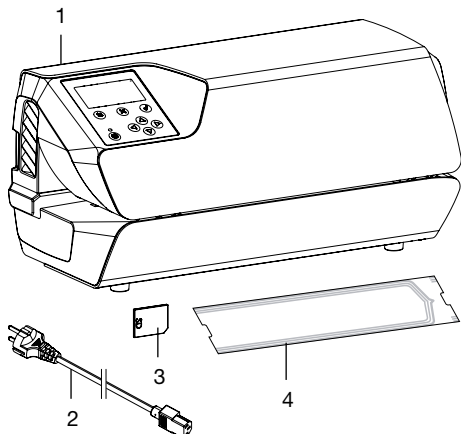


Mettre l'appareil au rebut de manière conforme. Au sein de l'espace économique européen, mettre l'appareil au rebut selon la directive européenne 2012/19/CE (WEEE).

- › En cas de questions relatives à la mise au rebut conforme du produit, s'adresser au commerce dentaire spécialisé.



3 Cliché synoptique



- 1 Hygopac Plus
- 2 Câble d'alimentation
- 3 Carte SD
- 4 Set Hygofol

3.1 Détail de livraison

Les articles suivants sont compris dans le contenu de la livraison :

Hygopac Plus **6022-80**

- Hygopac Plus
- Câble d'alimentation
- Carte SD
- Set Hygofol
- Hygopac Sealcheck
- Notice de montage et d'utilisation
- Notice abrégée
- Protocole de remise
- Guide pour la réception et l'initiation concernant l'appareil
- Information pour la validation du processus d'emballage

3.2 Accessoires

Les articles suivants sont nécessaires à l'utilisation de l'appareil, en fonction de l'application :

Sachet de stérilisation transparent Hygofol en sachet

- 7,5 x 30 cm, 1 x 500 pces 6020-061-00
- 10 x 30 cm, 1 x 500 pces 6020-062-00
- 15 x 30 cm, 1 x 500 pces 6020-063-00

Sachet de stérilisation transparent Hygofol en rouleau

- 5,0 cm x 100 m 6020-050-50
- 7,5 cm x 100 m 6020-051-50
- 10,0 cm x 100 m 6020-052-50
- 15,0 cm x 100 m 6020-053-50
- 25,0 cm x 100 m 6020-055-50

3.3 Accessoires en option

Les articles suivants sont utilisables en option avec l'appareil :

- Hygopac Sealcheck 6022100027
- Câble de réseau 9000-119-071
- Station Hygofol 6022-600-00
- Table à instruments 6022-700-00
- Hygoprint 6020-080-50

3.4 Consommables

Lors de l'utilisation de l'appareil, les matériaux suivants s'usent et doivent donc être à nouveau commandés :

Hygopac Sealcheck 6022100027

Emballage pour instruments stérilisés transparent Hygofol en sachet

- 7,5 x 30 cm, 1 x 500 pces 6020-061-00
- 10 x 30 cm, 1 x 500 pces 6020-062-00
- 15 x 30 cm, 1 x 500 pces 6020-063-00

Emballage pour instruments stérilisés transparent Hygofol en rouleau

- 5,0 cm x 100 m 6020-050-50
- 7,5 cm x 100 m 6020-051-50
- 10,0 cm x 100 m 6020-052-50
- 15,0 cm x 100 m 6020-053-50
- 25,0 cm x 100 m 6020-055-50

3.5 Pièces d'usure et pièces de rechange



Vous trouverez des informations concernant les pièces de rechange dans le portail dédié aux revendeurs spécialisés sous : www.duerrdental.net.

4 Caractéristiques techniques

Caractéristiques électriques		
Tension	V	230, 1~
Fréquence	Hz	50 - 60
Courant nominal	A	4
Puissance électrique max.	W	900
Fusible		2 x T 5,0 AH / 250 V~ (CEI 60127-2)
Type de protection		IP 20
Classe de protection		I

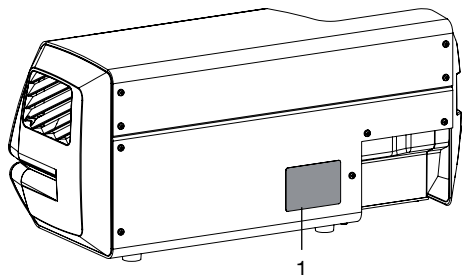
Données générales		
Température de soudage (réglable par palier de 5 °C)	°C	100 - 200
		100 - 210 (à partir de la version 2.0)
Tolérance de la température de soudage réglée		+ / - 5
Puissance de chauffe	W	2 x 400
Durée de chauffe env.	min	3
Vitesse de travail :		
réglage fixe	m/min	10 (à partir de la version 2.0)
réglable		5 - 7,5 - 10 (à partir de la version 2.0)
Tolérance de la vitesse de travail réglée	m/min	
Valeurs limites		+ / - 3
	mm/s	min. 133, max. 200 (jusqu'à la version 2.0)
	m/min	min. 2, max. 13 (à partir de la version 2.0)
Soudure :		
Largeur totale	mm	15
Largeur soudée	mm	12
Force de pression, générale	N	< 45 et > 110
Dimensions (L x H x P)	cm	37 x 17 x 14
Poids	kg	7,3

Conditions d'installation pour le stockage et le transport		
Température	°C	-10 à +60
Hygrométrie relative	%	< 95

Conditions ambiantes de service		
Température	°C	de +10 à +40
Hygrométrie relative	%	< 70

4.1 Plaque signalétique

La plaque signalétique se trouve au dos de l'appareil.



- 1 Plaque signalétique

4.2 Déclaration de conformité

Nom du fabricant : DÜRR DENTAL SE
Adresse du fabricant : Höpfigheimer Str. 17
74321 Bietigheim-Bissingen
Allemagne

Désignation de l'article : Hygopac Plus

Par la présente, nous déclarons que le produit décrit ci-dessus est conforme aux dispositions applicables et aux directives figurant ci-dessous :

– Directive relative aux machines 2006/42/CE selon sa version en vigueur.

Nom de la personne habilitée à établir des documents techniques :

F. Hatzfeld (Directeur développement Equipment).

L'adresse est identique à celle du fabricant.

– Directive de basse tension 2014/35/UE selon sa version en vigueur.

– Directive de compatibilité électromagnétique CEM 2014/30/UE selon sa version en vigueur.

– Directive relative à la restriction de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les dispositifs électriques et électroniques 2011/65/UE dans sa version actuelle.

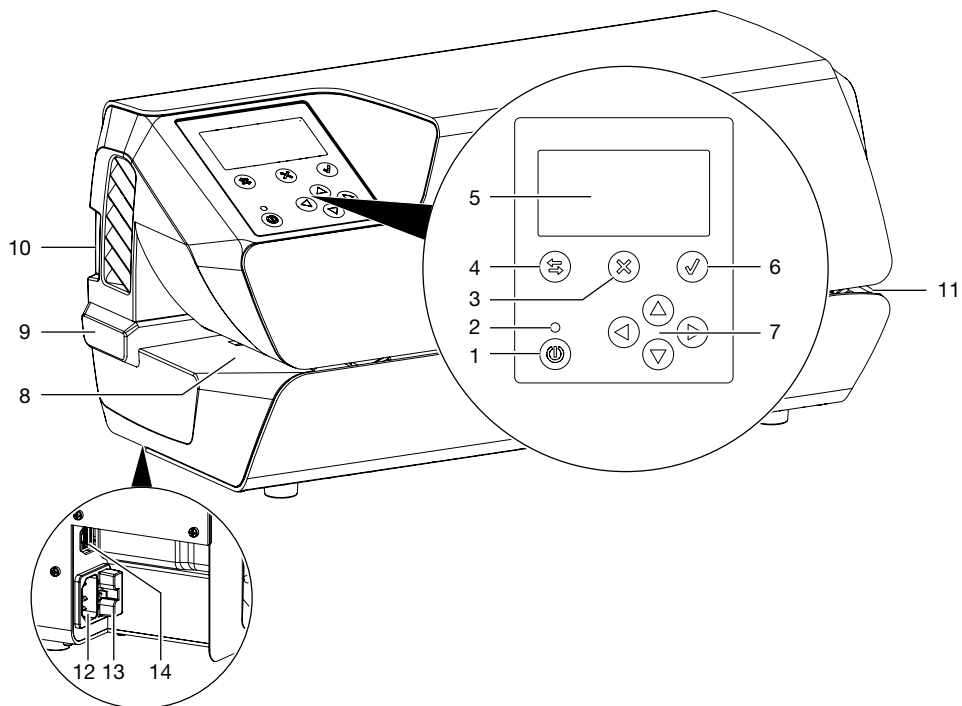
Hygopac Plus RÉF 6022-80

P.I. F. Hatzfeld
Directeur développement Equipment

p.p O. Lange
Direction assurance qualité



5 Fonctionnalité



- 1 Bouton Marche-arrêt
- 2 Témoin lumineux Mode veille
- 3 Touche Annuler ou Non
- 4 Touche de commutation Affichage / Menu
- 5 Écran
- 6 Touche Confirmer ou Oui
- 7 Touches fléchées pour la navigation
à partir de la version 2.0 : appuyer sur la touche fléchée « droite » pour démarrer manuellement la bande transporteuse
- 8 Introduction
- 9 Butée réglable
- 10 Compartiment de la carte SD
- 11 Sortie
- 12 Branchement secteur
- 13 Porte-fusible
- 14 Prise de connexion au réseau

L'appareil comporte un panneau de commande avec écran, sur lequel sont affichées les informations et par le biais duquel les paramétrages d'utilisation de l'appareil sont réalisés.

L'appareil est mis en marche en appuyant sur le bouton marche/arrêt. L'appareil préchauffe. La température de consigne et la température effective actuelle apparaissent sur l'écran.

L'évaluation du fonctionnement est rappelée chaque jour à l'utilisateur quand la température de consigne est atteinte pour la première fois au début du travail. Pour ce faire, un test de soudure, par ex. avec Hygopac Sealcheck est réalisé, puis évalué. Quand le test de soudure est conforme, celui-ci doit être confirmé en actionnant une touche afin que l'appareil soit validé pour fonctionner. Si le test de soudure n'est pas conforme, la température de consigne doit être adaptée. Le message demandant de réaliser l'évaluation de fonctionnement peut être désactivé dans le menu en cas de besoin. L'évaluation du fonctionnement peut être affiché via le menu ultérieurement, si elle n'a pas été effectué lors de la première soudure.

Une barrière lumineuse se trouve dans la zone d'alimentation. Cette barrière reconnaît l'emballage pour instruments stérilisés introduit et lance le transport. Ensuite, la bande transporteuse fonctionne pour une largeur de feuille de 50 cm. Si un film est inséré rapidement au lieu d'être déposé sur la butée réglable, il se peut qu'il soit happé par la bande transporteuse sans que la barrière lumineuse ne se déclenche. L'alimentation est conçue de telle sorte qu'il n'est possible d'introduire dans l'appareil que des emballages pour instruments stérilisés fins. Il est ainsi garanti qu'aucun produit à stériliser n'est endommagé.

L'emballage pour instruments stérilisés est introduit et chauffé entre deux barres chauffantes. À l'extrémité des barres chauffantes se situent deux rouleaux qui soudent l'emballage pour instruments stérilisés. La force de pression des rouleaux est constamment surveillée. Si la force de pression se situe hors de la plage de tolérance, cela est alors indiqué en conséquence sur l'écran.

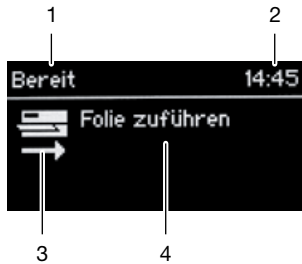
Suite au passage dans l'appareil de l'emballage pour instruments stérilisés, le transport s'arrête après une temporisation. L'appareil est prêt pour le processus de soudage suivant.

L'appareil comprend un mode veille. Si celui-ci est activé dans le menu **Réglages** -> **Mode veille**, l'appareil s'éteint automatiquement après une période d'inutilisation qui peut être réglée. Le réglage par défaut est de 30 minutes.

Dans l'appareil se trouve une carte SD sur laquelle sont enregistrés les paramètres de soudage pertinents. Les données peuvent être transférées à un ordinateur avec un lecteur de carte. Une autre option consiste à lire et à traiter directement les données avec un programme approprié via une connexion constante au réseau.

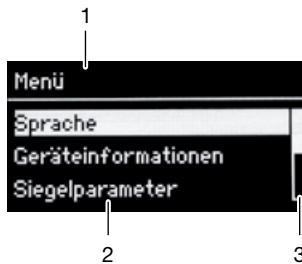
5.1 Vue générale de l'affichage

Fenêtre d'affichage



- 1 Zone contextuelle (par ex. Prêt, Préchauffage, Remarque)
- 2 Heure
- 3 Zone des symboles
- 4 Zone de contenu pour le texte

Fenêtre de menu



- 1 Zone contextuelle
- 2 Options de menu
- 3 Barre de défilement dans le cas de plus de trois entrées

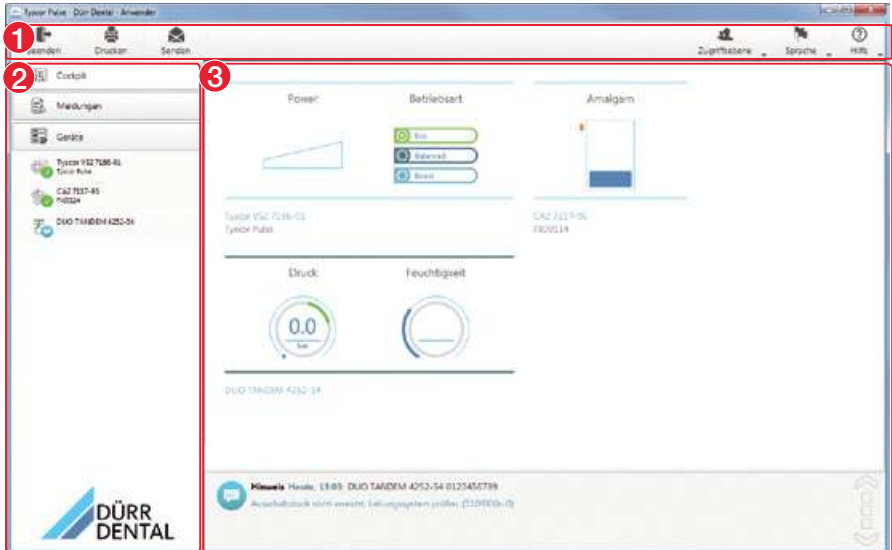
5.2 Tyscor Pulse (en option)

Le logiciel est connecté aux appareils de Dürr Dental via le réseau et affiche l'état actuel ainsi que les messages et les erreurs.

Tous les messages sont recueillis dans un protocole et peuvent être imprimés ou envoyés.



Le **poste de surveillance** montre les appareils avec les caractéristiques actuelles et une vue d'ensemble rapide de l'état de fonctionnement des appareils.

L'interface du logiciel se compose de la barre de menu, la barre latérale et la zone de contenu.



- 1 Barre des menus
- 2 Barre latérale
- 3 Zone de contenu

La zone de contenu est fonction de l'onglet choisi dans la barre latérale. Les messages actuels sont toujours affichés dans la partie inférieure de la zone de contenu.

S'il y a plusieurs messages actuels, il est possible d'utiliser la molette de la souris pour faire défiler les messages avec  ou .



Les aperçus et les droits sont en fonction du niveau d'accès choisi (Utilisateur, Administrateur ou Technicien).

Tant que le logiciel tourne (même si la fenêtre du logiciel est fermée), il est visible dans la barre des tâches (ou dans la barre des menus Mac OS). Le symbole indique l'état actuel des appareils (voir "Symboles"). Si un nouveau message survient, alors un conseil apparaît dans une bulle.



6 Conditions préalables

6.1 Local d'installation

Le local d'installation doit remplir les conditions suivantes :

- Salle fermée, sèche, bien ventilée
- Pas d'installation dans une pièce fonctionnelle par ex. chaufferie ou salle d'eau



Tenir compte des conditions ambiantes. Ne pas utiliser l'appareil dans des environnements humides ou mouillés.



AVERTISSEMENT

Risques d'explosion en raison de l'inflammation de substances inflammables

- › Ne pas utiliser l'appareil dans des locaux où se trouvent des mélanges inflammables, par ex. dans les salles d'opération.

6.2 Possibilités d'installation

L'appareil peut être installé comme suit :

- Sur une surface stable, bien accessible (par ex. plan de travail).

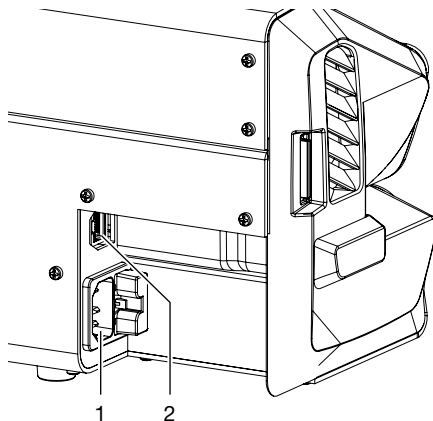
Instructions à observer lors de l'installation :

- L'appareil chauffe quand il fonctionne ; le tenir à l'écart des appareils thermosensibles.
- Pour l'introduction et la sortie du sachet de stérilisation à sceller, prévoir une distance latérale s'élevant au moins à la largeur du sachet.
- Ne pas recouvrir les fentes d'aération.

6.3 Indications relatives à la connexion électrique

L'appareil n'a pas d'interrupteur principal. L'appareil doit donc être monté de telle sorte que la prise électrique soit aisément accessible et que l'appareil puisse être débranché du secteur en cas de besoin.

7 Installation



- 1 Branchement secteur
- 2 Prise de connexion au réseau

7.1 Prise de raccordement électrique

- › Avant de brancher l'appareil, vérifier que la tension de secteur correspond à celle indiquée sur la plaque signalétique.
- › Insérer le câble d'alimentation dans l'appareil et dans la prise électrique.
- › Insérer le câble de réseau au port de raccordement au réseau de l'appareil (en option en cas d'utilisation de Tyscor Pulse par ex.) et dans une prise de réseau.

8 Mise en service



AVIS Dommages sur l'appareil

- Sur les appareils à partir de la version 2.0 du micrologiciel, il est interdit d'installer une version antérieure.

- Insérer la carte SD dans l'appareil.
- Allumer l'appareil avec le bouton marche/arrêt.
- Procéder aux réglages de base de l'appareil, par ex. langue, température et date, heure (requis pour la consignation des paramètres de soudure). La version du micrologiciel peut être consultée sous *Informations sur l'appareil*. Pour ce faire, voir "9 Paramétrages lors de la mise en service"



La température de l'appareil est pré-réglée pour les emballages pour instruments stérilisés Hygofol de Dürr Dental.

- Effectuer le contrôle fonctionnel de l'appareil.
- Réaliser un test de soudure.

8.1 Surveiller l'appareil avec Tyscor Pulse

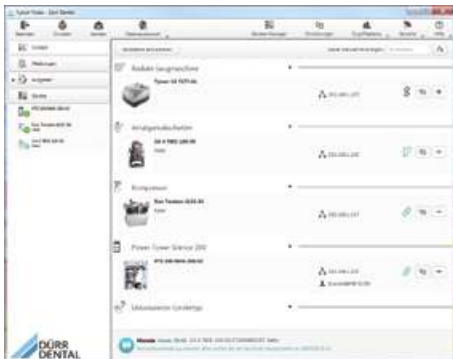


De plus amples informations sur Tyscor Pulse vous sont fournies dans l'aide du logiciel et dans le manuel Tyscor Pulse référencé sous la référence A949100001.


Pour surveiller l'appareil sur l'ordinateur avec le logiciel, les conditions suivantes doivent être remplies :

- Appareil connecté au réseau
- Logiciel Tyscor Pulse actuel installé sur l'ordinateur

Ajouter un appareil



Condition préalable :

- Appareil mis en marche et relié au réseau
- Niveau d'accès Administrateur ou Technicien sélectionné dans le logiciel
- Cliquer sur la  **Gestion des appareils** dans la barre de menu.

La liste des appareils s'affiche. Un symbole indique l'état de connexion au logiciel :




L'appareil est présent dans le réseau et connecté au logiciel.




L'appareil est présent dans le réseau mais n'est pas connecté au logiciel.

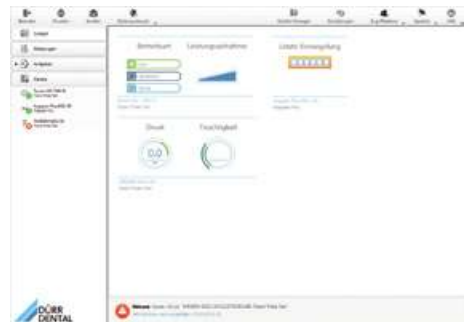


La connexion au réseau entre le logiciel et l'appareil est interrompue, par ex. l'appareil est déconnecté.

Le nouvel appareil qui n'est pas encore connecté est affiché avec l'état de connexion .

- Sélectionner l'appareil et cliquer sur .
- L'appareil apparaît dans la barre latérale.

Ajouter l'appareil dans le poste de surveillance



Tous les appareils connectés au logiciel peuvent être ajoutés au poste de surveillance. Lors de la première connexion de l'appareil au logiciel, l'appareil est ajouté automatiquement au poste de surveillance.


Condition préalable :

- Sélection du niveau d'accès Administrateur ou Technicien.
- › Effectuer un clic gauche sur l'appareil dans la liste des appareils et maintenir le bouton de la souris enfoncé.
- › Faire glisser ainsi l'appareil dans le poste de surveillance.
- › Lâcher le bouton de la souris.


La barre avec les caractéristiques actuelles et le nom de l'appareil apparaissent dans le poste de surveillance.

- › Pour modifier la position de la barre de l'appareil, cliquer sur la barre et la faire glisser à l'endroit souhaité en appuyant sur le bouton de la souris.


8.2 Remise de l'appareil

 L'appareil est soumis à une évaluation de performance en usine, une copie correspondante de l'essai est jointe aux documents fournis. Cet essai se réfère uniquement aux sachets de stérilisation transparents Hygofol de Dürr Dental. Si des sachets de stérilisation différents (d'autres fabricants) sont scellés avec cet appareil, ceux-ci doivent être soumis à une évaluation de performance "14.3 Évaluation de performance annuelle" après la mise en service.

La remise et l'installation correctes de l'appareil font partie intégrante du processus de validation dans le cadre de la qualification de l'installation (angl. IQ = Installation Qualification). Ce processus doit être consigné, comme toutes les autres étapes de la validation. Utiliser le procès-verbal de remise ou le télécharger sur le site Web www.duerrdental.com, puis l'imprimer et le compléter.

 Une nouvelle **qualification de l'installation** doit toujours être effectuée en cas de modifications majeures des conditions-cadres.

9 Paramétrages lors de la mise en service

 **AVIS**
Dommages sur l'appareil

- › Sur les appareils à partir de la version 2.0 du micrologiciel, il est interdit d'installer une version antérieure.









1















2

- 1 Fenêtre d'affichage
- 2 Fenêtre de menu









9.1 Sélectionner la langue

- › Appuyer sur la touche  pour passer de la fenêtre d'affichage à la fenêtre du menu. L'option de menu *Langue* est marquée.
- › Appuyer sur la touche  pour choisir l'option de menu. Les langues sélectionnables apparaissent dans la fenêtre suivante.
- › Sélectionner la langue avec  ou  et appuyer sur  pour confirmer.
- › Appuyer sur la touche  pour retourner dans l'affichage de la fenêtre.

9.2 Régler la date et l'heure

- › Appuyer sur la touche  pour passer de la fenêtre d'affichage à la fenêtre du menu.
- › Utiliser la touche  pour défiler jusqu'à l'option de menu *Paramétrages* et confirmer avec .
- › Utiliser  pour défiler jusqu'à l'option de menu *Date & heure* et confirmer avec .
- › Choisir *Automatique* ou *Manuel* avec  ou , puis confirmer avec .
- Lors du réglage manuel de la date et de l'heure, on peut utiliser les touches  et  pour commuter entre les différentes positions et la touche  ou  de sélectionner les chiffres.
- › Appuyer sur la touche  pour revenir au menu d'affichage ou sur  pour passer au niveau de menu supérieur.

9.3 Régler la température

- › Appuyer sur la touche  pour passer de la fenêtre d'affichage à la fenêtre du menu.
- › Appuyer sur la touche  pour défiler jusqu'à l'option de menu **Paramétrages** et sur  pour confirmer.
L'option de menu **Température de consigne** est marquée.
- › Appuyer sur la touche  pour choisir l'option de menu.
- › Utiliser  ou  pour modifier la température.
- › Appuyer sur la touche  pour commuter dans la fenêtre d'affichage ou  pour commuter dans l'option de menu supérieure.

Températures de scellage recommandées :

- Température de 180 °C recommandée pour les emballages de stérilisation transparents Hygofol.
- Pour les emballages de stérilisation de fabricants tiers, consulter le fabricant concerné pour connaître la température de scellage recommandée.










Une fois la température réglée, procéder à un scellage test.

9.4 Gestion des utilisateurs










à partir de la version 2.0

Différents niveaux d'accès avec les fonctionnalités correspondantes peuvent être sélectionnées : **utilisateur**, **administrateur** et **technicien** (voir "17 Structure du menu").

- › Appuyer sur la touche  pour passer de la fenêtre d'affichage à la fenêtre du menu.
- › Utiliser la touche  pour défiler jusqu'à l'option de menu **Niveaux d'accès** et confirmer avec .
- › Choisir entre **Utilisateur** ou **Administrateur** ou **Technicien** avec  ou  et confirmer avec .
- › Appuyer sur la touche  pour retourner dans l'affichage de la fenêtre.










9.5 Régler la vitesse de la bande transporteuse

à partir de la version 2.0


- › Appuyer sur la touche  pour passer de la fenêtre d'affichage à la fenêtre du menu.
- › Utiliser la touche  pour défiler jusqu'à l'option de menu **Paramétrages** et confirmer avec .
- › Utiliser la touche  pour défiler jusqu'à l'option de menu **Vitesse** et confirmer avec .
- › Choisir entre **Lente**, **Moyenne** ou **Rapide** avec les touches  ou  et confirmer avec .
- › Appuyer sur la touche  pour retourner dans l'affichage de la fenêtre.






9.6 Régler le temps de veille

à partir de la version 2.0




- › Appuyer sur la touche  pour passer de la fenêtre d'affichage à la fenêtre du menu.
 - › Utiliser la touche  pour défiler jusqu'à l'option de menu **Paramétrages** et confirmer avec .
 - › Utiliser la touche  pour défiler jusqu'à l'option de menu **Veille** et confirmer avec .
 - › Choisir entre **Activé** ou **Désactivé** avec les touches  ou  et confirmer avec .
- Si l'option **Activé** a été sélectionnée, il est également possible de régler le temps de **Temporisation** jusqu'au passage au mode Veille.
- Le réglage par défaut est de 30 minutes.
- › Appuyer sur la touche  pour retourner dans l'affichage de la fenêtre.

9.7 Paramétrer le réseau










 Redémarrer l'appareil après avoir réalisé des modifications du menu.

- › Appuyer sur la touche  pour passer de la fenêtre d'affichage à la fenêtre du menu.
- › Appuyer sur la touche  pour défiler jusqu'à l'option de menu **Paramétrages** et sur  pour confirmer.
- › Utiliser  pour défiler jusqu'à l'option de menu **Réseau** et appuyer sur  pour confirmer.

Le premier menu affiché est **Configuration IP automatique**.

- › Utiliser  pour confirmer et  ou  pour sélectionner **Activé** ou **Désactivé** et appuyer sur  pour confirmer.

Si l'option **Activé** a été sélectionnée, il est possible de quitter l'option de menu **Réseau**, car les autres réglages ont été repris par le routeur avec le serveur DHCP. À cet effet, une adresse IP fixe doit être attribuée (réglage du routeur).

- › Utiliser  pour atteindre **Adresse IP**, puis appuyer sur  pour confirmer.
Utiliser les touches  et  pour commuter entre chaque position et les touches  ou  pour sélectionner les chiffres. Terminer et appuyer sur  pour confirmer les réglages.
Procéder de façon identique pour les réglages du **Masque de sous-réseau** et de la **Passerelle**.
- › Appuyer sur la touche  pour commuter dans la fenêtre d'affichage ou  pour commuter dans le niveau de menu supérieur.

Réglages Syslog






















Si l'appareil est surveillé par un logiciel de documentation tiers destiné à la documentation des processus de scellage, des réglages Syslog sont nécessaires pour ce logiciel.

La connexion réseau de l'appareil peut être établie par les logiciels tiers suivants : DIOS MP, SEGOSOFT, DOCma, MELAssoft.

Adresse IP Syslog : IP de l'ordinateur sur lequel le logiciel de documentation est installé.

Port Syslog : port sur lequel les appareils communiquent (réglage par défaut 514).

Aucun autre programme ne doit accéder à ce port sur l'ordinateur sur lequel le logiciel de documentation est installé, au risque de bloquer le port et d'empêcher le logiciel de documentation de recevoir des données.

- › Appuyer sur la touche  pour passer de la fenêtre d'affichage à la fenêtre du menu.
- › Appuyer sur la touche  pour défiler jusqu'à l'option de menu **Paramétrages** et sur  pour confirmer.
- › Utiliser  pour défiler jusqu'à l'option de menu **Réseau** et appuyer sur  pour confirmer.
- › Utiliser  pour défiler jusqu'à l'option de menu **Adresse IP Syslog** et appuyer sur  pour confirmer.
Utiliser les touches  et  pour commuter entre chaque position et les touches  ou  pour sélectionner les chiffres. Terminer et appuyer sur  pour confirmer les réglages.
- › Utiliser  pour défiler jusqu'à l'option de menu **Port Syslog** et appuyer sur  pour confirmer.
Utiliser les touches  et  pour commuter entre chaque position et les touches  ou  pour sélectionner les chiffres. Terminer et appuyer sur  pour confirmer les réglages.
- › Appuyer sur la touche  pour commuter dans la fenêtre d'affichage ou  pour commuter dans le niveau de menu supérieur.



10 Utilisation de sachets de stérilisation appropriés

Il est possible d'utiliser :

les sachets de stérilisation conformes à la norme DIN EN ISO 11607-1 et aux sections applicables de la norme EN 868, par ex. Hygofol de Dürr Dental.

- Température de scellage recommandée pour Hygofol : 180 °C.
- Pour connaître la température de scellage recommandée pour les produits similaires de fabricants tiers, s'adresser directement au fabricant concerné.

Ne pas utiliser :

de sachets de stérilisation à soufflet.



AVIS

Dysfonctionnement de l'appareil ou endommagement dû à du matériel non approprié

Du matériel non approprié peut coller dans le canal de chauffe ou sur les gâlets-presseurs. En outre, ce matériel n'est pas perméable à l'eau et à la vapeur en autoclave.


- › Ne pas utiliser de film en PE
- › Ne pas utiliser de film en polyamide / nylon

10.1 Recommandations concernant le sachet de stérilisation

Voici quelques recommandations concernant le travail avec les sachets de stérilisation :

- Sélectionner un emballage suffisamment grand.
- Ne remplir l'emballage qu'à 75 %, pour que les soudures ne soient pas tendues.
- L'écart entre la soudure et le produit à stériliser doit être d'au moins 3 cm.
- Pour protéger l'emballage des perforations, les instruments pointus doivent être munis d'éléments de protection adéquats (par ex. capuchons).
- En cas d'utilisation d'emballages multiples, il faut toujours reposer les faces en papier les unes sur les autres afin d'assurer un transport parfait de la vapeur et de la condensation. Choisir un emballage extérieur suffisamment grand. Les critères de scellage de l'emballage extérieur sont les mêmes que ceux de l'emballage final.
- Il est nécessaire de laisser dépasser une longueur de film d'au moins 2 cm vers l'extérieur derrière la soudure. Cela permet d'effectuer une soudure sans faille et d'apposer une inscription ou une étiquette. Réglage par butée réglable.
- Le produit à stériliser devant être emballé doit être sec.
- Le produit à stériliser doit être exempt de salissures.
- Ouverture détendue des clips et des pinces. Clips au maximum à la première encoche.

11 Utilisation

› Mettre l'appareil en marche en appuyant sur la touche .

La température de consigne et effective est affichée sur l'écran.

Le témoin lumineux clignote en bleu durant la phase de chauffe (à partir de la version 2.0).

Dès que la température de consigne est atteinte, l'appareil est prêt à fonctionner.

Le témoin lumineux bleu s'éteint.

› Placer l'emballage pour instruments stérilisés sur la butée réglable et le conduire jusqu'au transport jusqu'à ce que l'appareil démarre et l'emballage de stérilisation soit inséré (voir "13 Ajuster la butée réglable").



AVIS

Soudure incomplète ou blocage du sachet de stérilisation due/dû à une mauvaise insertion

Soudure incorrecte (par ex. faite à moitié). Pas de film qui dépasse pour le déroulement et le marquage (< 1 cm). Le film peut être happé par la bande transporteuse. Le film reste dans l'appareil et aucun message d'erreur n'est affiché.

› Poser l'emballage pour instruments stérilisés contre la butée (c'est le seul moyen de garantir le déclenchement de la barrière lumineuse).

› Respecter une largeur de film maximale de 50 cm.

› Après le passage, évaluer la soudure (voir "14.2 Évaluation fonctionnelle quotidienne").


› Incrire une date de péremption ou d'autres informations le cas échéant (par ex. -n° du stérilisateur, personnel, programme, etc.) sur l'emballage

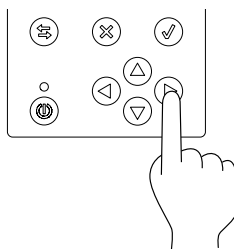
11.1 Démarrer la bande transporteuse manuellement

à partir de la version 2.0


En mode veille, la bande transporteuse peut être démarrée manuellement lorsque la touche fléchée (droite) est enfoncée.

Cette fonction peut être utilisée retirer les emballages coincés.

› Appuyer sur la touche  et la maintenir enfoncée jusqu'à ce que le soudage de l'emballage pour instruments stérilisés soit terminé ou que l'emballage qui était resté coincé soit transporté jusqu'à la fin.

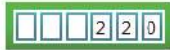


12 Surveiller l'appareil avec Tyscor Pulse

 De plus amples informations sur Tyscor Pulse vous sont fournies dans l'aide du logiciel et dans le manuel Tyscor Pulse référencé sous la référence A949100001.

12.1 Contrôler le fonctionnement

L'appareil doit être ajouté au poste de surveillance afin que la barre d'appareil graphique soit représentée dans le poste de surveillance.



Hygopac Plus 6022-80
Hygopac Plus









Éléments affichés dans la barre d'appareil de Hygopac Plus :


- Numéro séquentiel du dernier soudage
- Paramètres du processus de soudage dans la plage de tolérance (cadre vert) ou non.


Détails de l'appareil

Selon le niveau d'accès, il est possible d'afficher, dans les détails de l'appareil, les derniers scellages ainsi que les paramètres correspondants et d'autres caractéristiques de l'appareil. Ici, il est également possible d'importer les données du protocole de la carte SD de l'appareil ou d'exporter les données de protocole enregistrées.

Symboles


-  Fonctionnement sans défaillance
-  Défaillance
-  Fonctionnement de l'appareil interrompu
-  Attention
-  Fonctionnement de l'appareil limité
-  Remarque
-  Informations importantes relatives à l'appareil
-  Information

 Connexion à l'appareil en cours

 Connexion à l'appareil interrompue

Quand un message relatif à un appareil apparaît, le symbole situé à côté de l'appareil change dans la barre latérale. Le message apparaît dans le poste de surveillance et dans les détails de l'appareil.


Si plusieurs messages apparaissent, le symbole du niveau de message le plus élevé est en principe affiché.

 Dès qu'un message relatif à un appareil apparaît, le symbole dans la barre des tâches (ou la barre des menus Mac OS) passe également au symbole de message correspondant. Si le message l'exige, un signal acoustique retentit également.

› Pour consulter les détails du message, passer au poste de surveillance ou à l'appareil.

12.2 Exécuter une tâche

Des tâches arrivées à échéance apparaissent sous forme de message dans le poste de surveillance.

 Il est possible d'attribuer un niveau d'accès (Utilisateur, Administrateur ou Technicien) à la tâche, de telle sorte qu'elle ne puisse être confirmée qu'avec ce niveau d'accès.

- › Réaliser une tâche.
- › Confirmer la tâche dans le logiciel.

Résultat:

L'échéance de la tâche est fixée à la prochaine date.

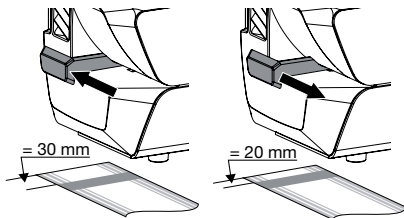
12.3 Créer un rapport

Vous pouvez imprimer un rapport actuel  ou l'envoyer par e-mail .

Le rapport contient tous les messages et une capture d'écran de l'aperçu qui s'affiche lorsque vous créez le rapport.

13 Ajuster la butée réglable

La butée réglable permet d'adapter la distance entre la soudure et le bord en trois niveaux (2, 2,5, 3 mm).



- Butée réglable vers l'arrière pour une distance d'une largeur maximale (3 cm).
- Butée réglable vers l'avant pour une distance d'une largeur minimale (2 cm).



Le dépassement du film assure qu'il y a suffisamment de matière pour ouvrir l'emballage de stérilisation et donc permettre une extraction stérile, ainsi qu'un espace suffisant pour apposer une inscription ou une étiquette (en fonction de la taille de l'étiquette).

14 Validation du processus de scellage





14.1 Étapes de validation

La validation du processus de scellage se compose des étapes suivantes :

- qualification de l'installation, à effectuer lors de la mise en service de l'appareil, voir "8.2 Remise de l'appareil".
- évaluation fonctionnelle, à effectuer chaque jour.
- évaluation de performance, à effectuer une fois par an.

14.2 Évaluation fonctionnelle quotidienne

Quand l'option de menu *Évaluation du fonctionnement* (angl. OQ = Operational Qualification) est activée dans le menu de l'appareil, un message invitant à réaliser une évaluation du fonctionnement du processus de soudage s'affiche alors chaque jour avant la première mise en marche de l'appareil.





-  Il s'agit uniquement d'une fonction de rappel, elle ne dispense pas de l'exécution de l'évaluation du fonctionnement dans le cadre de la validation.
- › Mettre l'appareil en marche en appuyant sur la touche .
 - La température de consigne et effective est affichée dans la fenêtre d'affichage.
 - Le témoin lumineux clignote en bleu durant la phase de chauffe (à partir de la version 2.0).
 - Dès que la température de consigne est atteinte, l'appareil est prêt à fonctionner.
 - Le témoin lumineux bleu s'éteint.
- › Introduire le test de soudure par ex. Hygopac Sealcheck dans l'alimentation conformément à la notice jusqu'à ce que l'appareil démarre et que le test de soudure soit inséré.
- › Après le soudage, évaluer la soudure.
 - Empreinte homogène et complète
 - Sans plis ni défauts
 - Exempte de délamination
 - Correspond à la couleur de la soudure industrielle
 - Le déroulement correspond à la soudure industrielle
- › Si le résultat de l'évaluation du fonctionnement est satisfaisant, appuyer sur la touche  pour mettre l'appareil en service. Si le résultat de l'évaluation du fonctionnement n'est pas conforme, appuyer sur la touche .
- › Régler la température comme décrit dans "9.3 Régler la température" et réaliser à nouveau l'évaluation du fonctionnement.

Démarrer d'autres évaluation du fonctionnement

à partir de la version 2.0


Indépendamment de la première demande d'évaluation du fonctionnement qui se fait quotidiennement, une deuxième évaluation du fonctionnement peut être lancée.


L'évaluation du fonctionnement est également consigné dans le procès-verbal.

- › Appuyer sur la touche  pour passer de la fenêtre d'affichage à la fenêtre du menu.
- › Utiliser la touche  pour défiler jusqu'à l'option de menu *Évaluation du fonctionnement* et confirmer avec .
- › Introduire l'écran de test.
- › Appuyer sur la touche  pour retourner dans l'affichage de la fenêtre.

14.3 Évaluation de performance annuelle

Quand, dans le menu de l'appareil, l'option de menu *Évaluation de performance* (PQ = Performance Qualification) est activée, le message invitant à réaliser une évaluation de performance du processus de soudage apparaît une fois par an.

 Il s'agit uniquement d'une fonction de rappel, elle ne dispense pas de l'exécution de l'évaluation de performance dans le cadre de la validation.

- › Mettre l'appareil en marche en appuyant sur la touche .

La température de consigne et effective est affichée dans la fenêtre d'affichage.

Dès que la température de consigne est atteinte, l'appareil est prêt à fonctionner.

- › Souder respectivement 3 emballages vides pour instruments stérilisés du même matériau et de la même taille, puis les identifier ou les consigner en indiquant la soudeuse, le numéro de la machine et les paramètres de soudage.
- › Annexer aux emballages pour instruments stérilisés soudés et vides de même type divers lots de stérilisation du programme de stérilisation défini (la documentation de lot des processus de stérilisation fait partie intégrante de la validation).

Les différents emballages pour instruments stérilisés doivent seulement être joints aux programmes de stérilisation dans lesquels ils sont utilisés.

- › Envoyer les emballages pour instruments stérilisés préparés à Dürr Dental. Vous trouverez de plus amples informations sur « L'Ordre de test de soudure - La prestation de service de Dürr Dental avec certificat », sur le site www.duerredental.com, dans l'espace de téléchargement.

15 Désinfection et nettoyage



Mettre l'appareil hors tension (par ex. retirer la fiche de secteur).



Essuyer l'appareil uniquement quand il est froid.

Pour la désinfection extérieure et le nettoyage, utiliser des lingettes de désinfection et des lingettes nettoyantes compatibles avec les matériaux et validées par Dürr Dental, par ex. les lingettes désinfectantes FD 350.



16 Conseils aux utilisateurs et aux techniciens




Les réparations plus complexes que la maintenance normale ne doivent être effectuées que par un technicien qualifié ou par notre service après-vente.



Avant de réaliser des travaux sur l'appareil ou en cas de danger, mettre l'appareil hors tension (par ex. retirer la fiche de secteur).



Il faut aussi acquiescer aux messages d'erreur avec *Remarque*  afin que l'appareil soit à nouveau prêt à fonctionner.

Anomalie	Cause possible	Mesure corrective
<i>Remarque</i> Aucune carte SD présente.	La carte SD n'est pas insérée.	<ul style="list-style-type: none"> › Insérer la carte SD quand l'appareil est éteint. › En cas d'inutilisation de la carte SD, désactiver la fonction correspondante dans le menu.
	La carte SD n'est pas détectée.	› Retirer, puis réinsérer la carte SD quand l'appareil est éteint.
	La carte SD est protégée en écriture.	› Supprimer la protection en écriture.
	Carte SD défectueuse.	› Remplacer la carte SD par une nouvelle carte SD.
<i>Remarque</i> Erreur d'écriture de la carte SD	Carte SD défectueuse.	› Remplacer la carte SD par une nouvelle carte SD.
<i>Remarque</i> Carte SD pleine	Volume de données max. atteint.	› Sauvegarder les données sur le PC.
Les paramètres de sauvegarde n'ont pas été écrits sur la carte SD.	La carte SD a été retirée de l'appareil allumé, puis réintroduite.	› Retirer ou insérer la carte SD uniquement quand l'appareil est éteint.
L'emballage pour instruments stérilisés est coincé dans le dispositif de transport.	L'emballage pour instruments stérilisés a été introduit pendant la temporisation sans que la barrière lumineuse ait été actionnée.	<ul style="list-style-type: none"> › jusqu'à la version 2.0 Actionner la barrière lumineuse à nouveau en introduisant lentement un emballage pour instruments stérilisés. Dès que le transport démarre, enlever à nouveau l'emballage. Ne pas oublier que l'emballage pour instruments stérilisés n'est pas inséré. › à partir de la version 2.0 La bande transporteuse peut être démarrée manuellement lorsque la touche fléchée (droite) est enfoncée (voir "11.1 Démarrer la bande transporteuse manuellement").

Anomalie	Cause possible	Mesure corrective
<i>Remarque</i> Appareil en surchauffe !	Ventilation insuffisante de l'appareil. Système de chauffage défectueux.	➤ Acquitter le message. Veiller à assurer une ventilation suffisante. Attendre jusqu'à ce que la température se soit stabilisée. En cas d'erreur, informer le technicien.
<i>Remarque</i> Température de soudure trop élevée (à partir de la version 2.0)	La régulation de température est défectueuse.	➤ Informer un technicien.
<i>Remarque</i> Température de soudure trop basse (à partir de la version 2.0)	La régulation de température est défectueuse. Le fusible s'est déclenché Élément de chauffage défectueux	➤ Informer un technicien.
<i>Remarque</i> Température de soudure non atteinte (à partir de la version 2.0)	La régulation de température est défectueuse. Le fusible s'est déclenché Élément de chauffage défectueux	➤ Informer un technicien.
<i>Remarque</i> Avis Force de pression trop élevée	Film trop épais au niveau de la soudure. Système de mesure de force défectueux. Force de pression mal réglée	➤ Acquitter le message. Vérifier que la soudure est exempte de salissures et d'inclusions. Vérifier la force de pression, à l'état sans contrainte, dans le menu sous Paramètres de soudure . La valeur à l'état sans contrainte peut être vérifiée dans le fichier de protocole figurant sur la carte SD. Force de pression, voir également "4 Caractéristiques techniques". En cas d'erreur, informer le technicien.
<i>Remarque</i> Attention ! Force de pression trop faible	Système de mesure de force défectueux. Force de pression mal réglée	➤ Acquitter le message. Vérifier que la soudure est exempte de salissures et d'inclusions. Vérifier la force de pression, à l'état sans contrainte, dans le menu sous Paramètres de soudure . La valeur à l'état sans contrainte peut être vérifiée dans le fichier de protocole figurant sur la carte SD. Force de pression, voir également "4 Caractéristiques techniques". En cas d'erreur, informer le technicien.

Anomalie	Cause possible	Mesure corrective
Remarque Avis Vitesse trop faible	Film coincé dans l'appareil pendant le transport. Bande transporteuse encrassée. Système de mesure de vitesse défectueux.	› Acquitter le message. Insérer le film à la vitesse prescrite par l'appareil ou utiliser un dispositif approprié. Vérifier que le système de transport ne présente pas de salissures visibles. Vitesse de travail, voir également "4 Caractéristiques techniques" En cas d'erreur, informer le technicien.
Remarque Avis Vitesse trop élevée	Système de mesure de vitesse défectueux.	› Acquitter le message. Insérer le film à la vitesse prescrite par l'appareil ou utiliser un dispositif approprié. Vérifier que le système de transport ne présente pas de salissures visibles. Vitesse de travail, voir également "4 Caractéristiques techniques" En cas d'erreur, informer le technicien.
Remarque Avis Transport d'écrans bloqué	Le système de transport est bloqué par des corps étrangers ou un dysfonctionnement, ou il s'est arrêté en raison d'une traction trop forte pendant le transport.	› Acquitter le message. Déclencher à nouveau la barrière lumineuse avec le film au niveau de l'alimentation en film et retirer le film bloqué. Insérer le film à la vitesse prescrite par l'appareil ou utiliser un dispositif approprié. Vérifier que le système de transport ne présente pas de salissures visibles. En cas d'erreur, informer le technicien.
Remarque Avis Capteur d'entrée occupé trop longtemps	Le capteur d'entrée a été occupé trop longtemps. L'appareil peut traiter des films d'une largeur totale de 50 cm. Capteur d'entrée encrassé.	› Acquitter le message. En cas d'erreur, informer le technicien.
Remarque Erreur interne du bloc secteur	Bloc secteur interne défectueux, donc approvisionnement insuffisant du microcontrôleur. Fluctuations du réseau. Ce message peut s'afficher à l'écran même peu après le retrait de la fiche secteur de l'appareil allumé, avant qu'il soit entièrement hors tension.	› Acquitter le message. Contacter le service après-vente. › Remplacer les composants électroniques.



17 Structure du menu

Niveau 1	Niveau 2	Niveau 3	Niveau 4	Niveau 5	
Langue ¹	<input checked="" type="checkbox"/> Deutsch (DE)				
	<input type="checkbox"/> English (EN)				
	...				
Niveaux d'accès ¹	<input checked="" type="checkbox"/> Utilisateur				
	<input type="checkbox"/> Administrateur				
	<input type="checkbox"/> Technicien				
Informations sur l'appareil ¹	RÉF :				
	NS :				
	Micrologiciel :				
Évaluation du fonctionnement ¹	Introduire le film de test				
Paramètres ²	Température de consigne	xxx °C			
	Vitesse	<input type="checkbox"/> lente			
		<input checked="" type="checkbox"/> moyenne			
		<input type="checkbox"/> rapide			
	Validation	Évaluation du fonctionnement		<input checked="" type="checkbox"/> Activée	<input type="checkbox"/> Désactivée
		Évaluation de performance		<input checked="" type="checkbox"/> Activée	<input type="checkbox"/> Désactivée
	Date & heure	<input type="checkbox"/> Automatique	Serveur NTP		000.000.000.000
			Fuseau horaire		UTC -12, UTC -11:30, ... , UTC +13:30, UTC +14
		<input checked="" type="checkbox"/> Manuel	Date		AAAA - MM - JJ
			Heure		hh:mm
	Réseau	Obtenir automatiquement une adresse IP		<input checked="" type="checkbox"/> Activée	<input type="checkbox"/> Désactivée
		Adresse IP		000.000.000.000	
		Masque de sous-réseau		000.000.000.000	
		Passerelle		000.000.000.000	
		Adresse IP de syslog		000.000.000.000	
Port syslog			00514		
Carte SD	<input checked="" type="checkbox"/> Activée				
	<input type="checkbox"/> Désactivée				
Mode veille	<input checked="" type="checkbox"/> Activée				
	<input type="checkbox"/> Désactivée				

Niveau 1	Niveau 2	Niveau 3	Niveau 4	Niveau 5
Paramètres de soudure ³	Température : xxx °C			
	Force de pression : xx N			
	Vitesse : jusqu'à la version 2.0 : xx mm/s à partir de la version 2.0 : xx m/min			
Statistique ²	Compteur de lots	xxx films		

¹ visible à partir du niveau d'accès *Utilisateur*

² visible à partir du niveau d'accès *Administrateur*

³ visible à partir du niveau d'accès *Technicien*

18 Protocole de soudure

Après le soudage, les données pertinentes du processus sont stockées dans un fichier texte. Le fichier peut être soit enregistré sur la carte SD de l'appareil soit sur un ordinateur connecté via le programme de documentation. Chaque champ est séparé par un point-virgule.

Exemple jusqu'à la version 2.0

Hygopac Plus	6022-80		1.4.4.3726			
Time	LOT	Temperature[°C]	Pressure Force[N]	Speed[mm/s]	Result	
2015-01-22 13:25:11 +00:00	11	181	76	166	Pass	
2015-01-22 13:25:20 +00:00	12	180	74	166	Pass	
2015-01-22 13:25:26 +00:00	13	180	88	150	Pass	
2015-01-22 13:25:33 +00:00	14	181	77	166	Pass	
2015-01-22 13:25:48 +00:00	15	180	77	166	Pass	

Exemple à partir de la version 2.0

Hygopac Plus	6022-80	F308030216	2.0.20.7879 (OS: 4.6.7.3594)			
Time	LOT	Temperature[°C]	Press force[N]	Speed[m/min]	Result	
2018-07-05 12:48:36 +02:00	135	179	67	7	Pass	OQ:PASS
2018-07-05 12:48:42 +02:00	136	179	71	7	Pass	
2018-07-05 12:48:48 +02:00	137	179	63	7	Pass	
2018-07-05 12:48:53 +02:00	138	179	92	6	Fail(Force)	
2018-07-05 12:49:08 +02:00	139	179	68	7	Pass	
2018-07-05 12:49:17 +02:00	140	179	68	7	Pass	PQ

Explication

- Hygopac Plus ; désignation de l'article
- 6022-80 ; référence
- EX00112 ; numéro de série
- 1.4.2.3677 ; version du logiciel d'exploitation
- Time ; se compose de la date, de l'heure et du **fuseau horaire**.
- LOT ; numéro de lot séquentiel.
- Temperature ; température pendant le soudage.
- Pressure Force ; force de pression pendant le soudage.
- Speed ; rapidité à laquelle le soudage est réalisé.
- Result ; indique si le soudage est ok.
- OQ ; évaluation quotidienne du fonctionnement, voir voir "14.2 Évaluation fonctionnelle quotidienne" en page 23.
- PQ ; évaluation annuelle de la performance. Cette entrée apparaît tous les ans automatiquement et sert à demander de procéder à l'évaluation de performance, voir voir "14.3 Évaluation de performance annuelle" en page 24.

18.1 Sauvegarder les rapports de soudage

- › Sauvegarder les rapports de soudage sur la carte SD au moins 2 fois par an.
- › Après la sauvegarde des données, supprimer les rapports de soudage sur la carte SD.
- › Insérer la carte SD vide dans l'appareil.



Hersteller/Manufacturer:

DÜRR DENTAL SE
Höpfigheimer Str. 17
74321 Bietigheim-Bissingen
Germany
Fon: +49 7142 705-0
www.duerrdental.com
info@duerrdental.com

