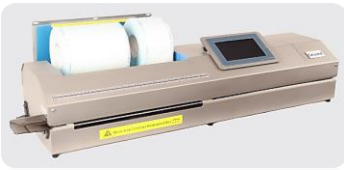


❖ EF121A دستگاه سیلر حرارتی پزشکی محصول کمپانی Easyseal Medical Technology در کشور چین است که برای انجام خودکار مراحل برش، دوخت، و چاپ بر روی



رول‌های بسته‌بندی فرآیندهای استریلیزاسیون کاربرد دارد.

❖ این دستگاه برای رول‌های معمولی و پلیسه انواع فرآیندهای بخار، اتیلن اکساید، و پلاسما پراکسید هیدروژن

قابل استفاده است. رول بخار و اتیلن اکساید، معمولاً از جنس کاغذ و پلاستیک است و رول‌های فرآیند

پراکسید هیدروژن هم از تایوک و پلاستیک ساخته می‌شود.

❖ در این دستگاه، سرعت برش حدود ۱۸ و سرعت سیل حدود ۱۰ متر در دقیقه است و عرض سیل انجام شده حدود ۱۲ میلی‌متر می‌باشد.

❖ این دستگاه با بدنه فولاد ضدزنگ، ابعاد ۱۰۴ در ۲۸ با ارتفاع ۲۳ سانتی‌متر دارد و حدود ۳۵ کیلوگرم است. بیشینه توان مصرفی الکتریکی آن حدود ۶۰۰ وات است.

❖ با توجه به عرض دستگاه، تمام اندازه‌های مختلف رول‌ها تا عرض ۴۰ سانتی‌متر قابل برش هستند. البته با توجه به روتاری بودن، عرض سیل کردن پاکت نامحدود است.

❖ این دستگاه مجهز به یک صفحه نمایش لمسی است که برای استفاده کاربر و همچنین ذخیره اطلاعات برش‌های انجام شده می‌باشد.

❖ نباید انگشتان، ابزار و یا اندیکاتورها را در قسمت برش، دوخت، و چاپ دستگاه قرار داد. هر جسمی جز جنس بسته‌بندی باعث آسیب به قطعات دستگاه می‌شود.

❖ لطفاً تمیز کردن دستگاه با پارچه خشک یا کمی نم‌دار انجام شود و از مرطوب کردن دستگاه خودداری نمایید. حداقل ماهی یکبار از طلق آبی رنگ، موجود در زیر درب دستگاه،

جهت تمیز کردن مسیر ورود رول استفاده نمایید (طلق را قرار دهید و دستور Reel in را بدون توجه به پیام دستگاه، آنقدر اجرا کنید تا طلق کاملاً از پایین دستگاه خارج شود).

❖ دستگاه کاملاً صاف و تراز قرار گرفته باشد و محل استفاده از آن نباید در معرض ارتعاش، گرد و خاک، مواد خورنده، و رطوبت نسبی بالا باشد.

❖ حاشیه دوخت برای هر پیل یک باید طوری باشد که فردی که پک را باز می‌کند (Unpack)، بتواند به راحتی این کار را انجام دهد. پس در زمان برش و ایجاد پاکت، به اندازه

حاشیه دوخت کافی نیز توجه شود. با جابجا کردن قطعه پلاستیکی دودی رنگ سمت چپ دستگاه، این حاشیه قابل تنظیم است.

❖ طبق توصیه استاندارد ISO 11607-2، لازم است کیفیت دوخت سیلر با محصول "سیل تست" یا روش‌ها و محصولات مشابه دیگر آزمون شود.

❖ در کنار این دستگاه می‌توان از ریل سیلر و همچنین کاتر یا میز برش دستی برای نظم‌دهی و آسان‌تر کردن کار برای کاربران بهره برد.

مراحل استفاده از دستگاه اتوماتیک برش، سیل، و چاپ رول پیل پک

✓ صرفاً افراد آموزش‌دیده مجاز به استفاده از دستگاه هستند؛ لازم است کلیه‌ها و دفترچه دستگاه نیز مرور شود.

❶ دستگاه را با کلید اصلی آن روشن نمایید و صبر کنید نرم‌افزار دستگاه آماده به کار شود.

❷ پس از انتخاب رول یا رول‌ها، آن‌ها را بین دو غلتک دستگاه کاتر قرار دهید (حداکثر ۳ رول). می‌توانید با استفاده از صفحات پلاستیکی، رول را ثابت کنید.

✓ هر رول باید طوری قرار داده شود که حداقل یک سنسور (علامت فلش) آن را ببیند. لازم نیست فلش در وسط رول باشد. توصیه می‌شود جهت تشخیص بهتر رول توسط دستگاه و

وارد کردن آن به داخل، پس از جد کردن چسب و باقی‌مانده چسب، لبه ابتدایی رول به شکل خمیده قیچی شود.

✓ در زمان قراردادن رول، چسب و آلودگی روی رول نباید باشد. وجود آلودگی روی رول می‌تواند به تیغه دستگاه آسیب بزند. با زدن آی‌کون آچار در منوهای مرتبط و نگه داشتن دستور Reel In

و Reel Out می‌توان رول (ها) را به داخل یا بیرون هدایت کرد.

❸ در منوی اصلی، چهار گزینه وجود دارد: (All-In-One برای برش+سیل+چاپ یا برش+سیل)؛ (Sealing برای سیل کردن+چاپ یا فقط سیل کردن)؛

(Cutting برای فقط برش خودکار)؛ (Setup برای انجام برخی تنظیمات).

✓ در منوی Setup، از گزینه Record می‌توان تعداد سیل‌شده و برش‌خورده را مشاهده کرد. امکان تنظیم دما و زمان Standby نیز وجود دارد.

✓ با زدن یا نگهداشتن آی‌کون چاپگر در منوهای مرتبط، می‌توان وارد تنظیمات چاپ شد و یا عمل چاپ را خاموش/روشن کرد. هر مودی که برای چاپ مدنظر کاربر است، باید لمس و انتخاب

شود و پس از انتخاب، آن مورد به شکل پررنگ در منو دیده می‌شود. مواردی چون تاریخ استریل کردن، تاریخ انقضا، شماره لات، شماره استریلیزور، کد کاربر، نام بخش، نام وسیله، و پیام

سفراری، برای چاپ قابل انتخاب است. با گزینه Spacing، فاصله بین موارد چاپ‌شده، و با گزینه Margin حاشیه و فاصله چاپ از سمت چپ رول تعیین می‌شود. سه اندازه فونت قابل انتخاب

است. در صورت انتخاب T، موارد به شکل آی‌کون چاپ می‌شود و در صورت انتخاب F، موارد به شکل نوشتاری چاپ می‌شود. می‌توان ترتیب چاپ موارد را با درگ کردن (کشیدن) موارد جابجا

کرد. لازم است با توجه به سایز فونت انتخاب‌شده، به فضای مورد نیاز برای چاپ توجه کرد (دستگاه طول فضای چاپ را محاسبه و در سمت راست منو به میلی‌متر اعلام می‌کند).

✓ با لمس Exp Date می‌توان مدت زمان برای انقضای استریلیتی پک را تعیین کرد و دستگاه به شکل خودکار تاریخ را محاسبه و چاپ می‌کند.

✓ برای استفاده از اجرای خودکار در منوی Cutting یا All-In-One، تعداد لازم (Qty Setup)، و طول هر پوچ (پاکت) را تعیین کنید و دکمه شروع را بزنید.

❹ با لمس آی‌کون دماسنج، دمای مطلوب دوخت را تنظیم نمایید. در منوی Sealing، با لمس Start، دما بالا می‌رود و پس از رسیدن دستگاه به وضعیت Ready،

سیل کردن می‌تواند انجام شود. در منوی All-In-One دما به شکل خودکار آماده به کار می‌شود.

✓ برای تنظیم تاریخ یا ساعت، در منوی اصلی، روی تاریخ یا ساعت بزنید و تنظیمات لازم را انجام دهید.

❺ دکمه ▶ را بزنید تا برش‌ها یا برش+سیل+چاپ آغاز شود. تعداد کار انجام‌شده در هر لحظه روی صفحه نمایش قابل رویت است. اگر فقط برش باشد،

رول‌های برش‌خورده از جلوی دستگاه خارج می‌شوند و اگر برش و سیل و چاپ باشد، پاکت‌ها از سمت راست خارج می‌شوند.

✓ طول اولین برش بستگی به وضعیت قرار دادن رول توسط کاربر دارد، ممکن است طول اولین برش دلخواه نباشد، اما پس از اولین برش، طول دقیق است.

❻ پس از پایان کار به تعداد تعیین‌شده توسط کاربر، دستگاه به شکل خودکار کار را متوقف یا در صورت نیاز، رول بعدی را درخواست می‌کند.

❼ منوی Record شامل اطلاعات کارهای انجام‌شده به ترتیب تاریخ است که می‌توان از آمار آن استفاده کرد.

جهت مرور نکات بیشتر، لطفاً در کنار کلیه و دفترچه دستگاه، کلیه آموزشی سیلرها، کاترها و روش استفاده از رول بسته‌بندی را در سایت ما ببینید.