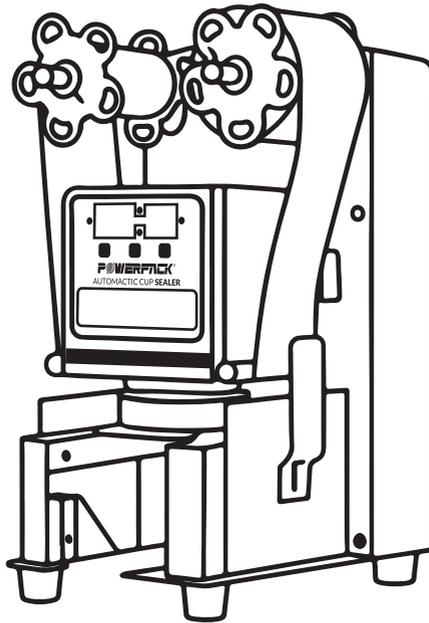


# Manual Book

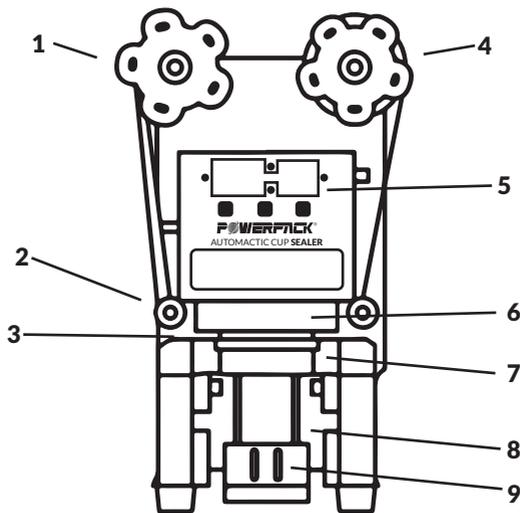


## **AUTOMATIC CUP SEALER CS-K95SB & CS-K95SW**

## 1. SPESIFIKASI

Model	: Automatic Cup Sealer CS-K95SB & CS-K95SW
Voltase	: 220 V / 50 Hz
Daya	: 500 Watt
Tipe	: Digital Counter & Temperature Automatic
Size Cup	: 9 & 9.5 cm
Kecepatan pengemasan	: 460 Cup/Jam
Dimensi	: 330 x 355 x 610 mm
Berat	: 23 Kg

## 2. DESKRIPSI MESIN



- |                                       |                      |
|---------------------------------------|----------------------|
| 1. Gulungan penampung plastik sealing | 7. Cetakan bawah     |
| 2. Batang paralel penahan plastik     | 8. Rel dudukan gelas |
| 3. Panel samping                      | 9. Dudukan gelas     |
| 4. Gulungan plastik sealing           |                      |
| 5. Kontrol panel                      |                      |
| 6. Pintu pengaman                     |                      |

### 3. DESKRIPSI LAMPU INDIKATOR PADA LAYAR

1. Lampu Indikator "Cup In"  Menyala ketika gelas sedang masuk ke cetakan bawah (lower mold).
2. Lampu Indikator "Tekanan Cetakan Atas & Bawah"  Menyala saat proses penekanan untuk menyegel antara cetakan atas dan bawah sedang berlangsung.
3. Lampu Indikator "Upper Mold Rising"  Menyala saat cetakan atas sedang naik kembali setelah proses penyegelan.
4. Lampu Indikator "Cup Out"  Menyala ketika gelas sedang dikeluarkan dari cetakan bawah (proses selesai).
5. Lampu Indikator "Film Rolling"  Menyala saat film penyegel sedang digerakkan/ditarik untuk proses selanjutnya.
6. Lampu Indikator "Pintu Pengaman"  Menyala jika terjadi gangguan atau ketidakwajaran pada pintu pengaman mesin.
7. Lampu Indikator "Electric Eye"  Menyala saat sensor optik mendeteksi titik penanda pada film penyegel (adhesive film).
8. Lampu Indikator "Pemanas"  Menyala saat pelat pemanas cetakan atas sedang memanaskan (pemanasan aktif).
9. Lampu Indikator "Manual Mode"  Menyala saat mesin berada dalam mode manual.
10. Lampu Indikator "Automatic Mode"  Menyala saat mesin berada dalam mode otomatis.
11. Lampu Indikator "Power / Logo"  Menyala saat papan sirkuit (IC board) mesin sudah mendapatkan daya listrik dan dalam kondisi siap digunakan.

## 4. TERJEMAHAN PANEL KONTROL

### Tabel Pengaturan Fungsi Komputer

#### **P1 TEMP:**

Film PP (160–180 °C)

Film mudah sobek (140–160 °C)

#### **P2 COUNT LOCK**

Y: (LOOK) tidak dapat di-reset ke nol

N: (OPN) dapat di-reset ke nol

#### **P3 SEALING TIME**

000 Menunjukkan 0 detik

005–030 (menunjukkan 0,5–3 detik)

#### **P4 CUP ENTRY TIME**

000–020 (menunjukkan 0–2 detik)

#### **P5 RECEIVING TIME**

000 (untuk film dengan titik cetak)

001–060 (untuk penggunaan film polos)

### Tampilan fungsi kesehatan

**E01:** Kerusakan pelat pemanas listrik atau kabel pemanas

**E02:** Kerusakan pada motor film atas saat naik atau saklar mikro

**E03:** Kerusakan pada motor film bawah saat maju atau saklar mikro

**E04:** Gulungan film segel hilang atau titik sensor tidak terdeteksi

**E05:** Kerusakan motor film bawah saat masuk atau saklar mikro

**E06:** Kerusakan motor film atas saat turun atau saklar mikro

**E07:** Pintu pengaman bersentuhan dengan objek asing

**E08:** Kerusakan papan sirkuit

## 5. METODE PENGATURAN FUNGSI

Proses pengaturan mesin ini adalah sebagai berikut. Harap operasikan sesuai urutan A, B, C, D, E, F, G, H, dan I.

- A. Tekan tombol Power untuk memulai, dan setelah logo muncul di layar, layar kiri akan langsung menampilkan counter, dan layar kanan akan menampilkan suhu, yang menandakan bahwa perangkat sedang digunakan.
- B. Tekan tombol Setting, layar kiri akan menampilkan P1, dan layar kanan akan menampilkan nilai suhu yang diatur. Saat ini, Anda dapat menekan tombol (A) atau (V) untuk menyesuaikan suhu. (PP film sekitar 165~185 °C, easy to tear film sekitar 145~165 °C)
- C. Tekan tombol Setting lagi, P2 akan ditampilkan di layar kiri, dan metode pengaturan counter akan ditampilkan di layar kanan. "OPN" menunjukkan bahwa dapat direset ke nol, dan "LOC" menunjukkan bahwa tidak dapat direset ke nol. Non-returnable to zero berarti counter akan terus bertambah setiap hari.
- D. Tekan tombol Setting lagi, P3 akan ditampilkan di layar kiri dan waktu penyegelan akan ditampilkan di layar kanan. Tekan (A) atau (V) untuk menyesuaikan waktu penyegelan. Secara umum berada di antara 000 hingga 030.

- E. Tekan tombol Setting lagi, layar kiri akan menampilkan P4, dan layar kanan akan menampilkan waktu masuk cup, biasanya diatur antara 000 hingga 030.
- F. Tekan tombol Setting lagi, P5 akan ditampilkan di layar kiri dan waktu penerimaan film akan ditampilkan di layar kanan. Jika sealing film memiliki titik electric eye, atur ke 000. Jika menggunakan film polos tanpa titik, atur berdasarkan ukuran cup, sekitar 006 hingga 020.
- G. Tekan tombol Setting lagi, jendela kiri akan secara otomatis menampilkan nilai counter, dan jendela kanan akan menampilkan nilai suhu, menandakan bahwa semua pengaturan telah selesai.
- Saat suhu mesin mencapai suhu yang telah diatur, lampu suhu akan otomatis mati, menunjukkan bahwa mesin dapat beroperasi dalam mode otomatis.
- H. Untuk mematikan, cukup tekan tombol Power dan cetakan akan secara otomatis masuk ke dalam mesin, dengan kedua layar kiri dan kanan mati. Pada titik ini, lampu indikator logo masih menyala, ini adalah fenomena normal. Cabut kabel daya untuk mematikan lampu indikator logo.

## 6. METODE PENGOPERASIAN

- Pasang Plastik Sealing:** Jika plastik sealing terpasang terbalik, plastik akan menempel pada pelat pemanas di cetakan atas dan tidak bisa digunakan untuk sealing. Pastikan juga titik electric eye pada plastik sejajar dengan sensor electric eye di mesin.
- Nyalakan Mesin:** Sambungkan kabel listrik, lalu tekan tombol "Power". Cetakan bawah akan otomatis keluar dan pelat pemanas atas akan mulai memanaskan.
- Pemanasan (5–7 Menit):** Tunggu sekitar 5–7 menit hingga pelat pemanas cetakan atas mencapai suhu yang ditentukan. Saat suhu sudah tercapai, lampu indikator pemanas akan mati secara otomatis dan mesin siap digunakan dalam mode otomatis. Jika suhu belum mencapai target, hanya mode manual yang bisa digunakan.
- Pemilihan Wadah dan Plastik Sealing:**
  - Gunakan plastik easy tear untuk wadah dengan bahan campuran. (Suhu pemanasan: 145–165 °C)
  - Untuk proses sealing yang sempurna, bahan wadah dan plastik sealing harus sama.

Contoh: gelas PP dengan plastik sealing PP. (Suhu pemanasan: 165–185 °C)  
Jika bahannya berbeda, proses pemanasan dan fusi tidak akan berhasil.
- Saat Mesin Tidak Digunakan:** Matikan tombol daya terlebih dahulu. Cetakan bawah akan otomatis kembali ke posisi semula. Setelah itu, cabut steker dari stop kontak.
- Peringatan Keamanan:** Jangan pernah memasukkan tangan ke dalam mesin saat mesin masih tersambung ke listrik, untuk menghindari kecelakaan.

## 7. PENGGUNAAN DAN PERAWATAN

1. **Periksa kebersihan pelat pemanas cetakan atas setiap hari:** Hal ini untuk mencegah kotoran menempel yang bisa menyebabkan proses sealing menjadi kurang sempurna. Setelah pelat pemanas dingin, bersihkan area sealing pada cetakan atas menggunakan kain basah atau sikat plastik.  
Catatan: Matikan daya terlebih dahulu dan hati-hati terhadap suhu tinggi.
2. **Bersihkan penggerak cetakan bawah dan lap dudukan jarum dengan pelumas setiap hari:** Tujuannya agar pelumasan tetap terjaga dan rel mesin berjalan lancar.
3. **Jaga kebersihan alur cetakan bawah Hindari kotoran yang bisa menempel pada pisau cetakan atas.**
4. **Jaga kebersihan rel atas tempat gelas:** Oleskan minyak pelumas agar gerakan atas-bawah tetap halus.
5. **Bersihkan sensor film dan saklar sensor otomatis masuk/keluar (micro switch)**  
**Pastikan selalu bersih dan rapi agar fungsi sensor tetap optimal.**

## 8. PEMELIHARAAN

1. Semua jenis pemeliharaan dan perawatan harus dilakukan saat mesin dalam kondisi mati dan colokan kabel listrik tercabut.
2. Sebelum digunakan harap dilakukan uji coba mesin terlebih dahulu dan pastikan mesin dapat berfungsi secara normal dan tidak ada kerusakan pada mesin.
3. Sebelum menyalakan dan mengoperasikan mesin periksa apakah ada sesuatu atau benda pada tempat pengoperasian, kemudian barulah nyalakan mesin setelah kondisi mesin bersih dan aman.
4. Jangan langsung mencuci mesin dengan semprotan air, untuk menghindari bahaya air masuk ke peralatan listrik.
5. Jika terjadi masalah ketika penggunaan, segera matikan mesin dan lakukan pengecekan.
6. Lakukan service berkala pada mesin untuk menghindari kerusakan.
7. Bersihkan mesin dan aksesoris setiap kali selesai digunakan dan pastikan mesin dalam posisi kering dan bersih seluruhnya sebelum disimpan.
8. Jika ada bagian yang rusak pada mesin ini, harap segera hubungi teknisi resmi **POWERPACK** atau hubungi [siniservice.id](http://siniservice.id).

**9.METODE PEMECAHAN MASALAH**

<b>MASALAH</b>	<b>FAKTOR</b>
<p>Gelas tidak bisa masuk saat mode otomatis</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Sensor pada cetakan bawah terlalu sensitif atau kurang sensitif. Bersihkan lensa sensor atau atur tingkat sensitivitasnya. Jika terlalu lemah, tingkatkan sensitivitasnya. Jika terlalu kuat, kurangi sensitivitasnya.</li> <li>2. Jika setelah penyesuaian tetap tidak berhasil, produk (sensor) perlu diganti dengan yang baru.</li> <li>3. Jika cat semprot hitam pada cetakan bawah mulai pudar, segera hubungi produsen plastik sealing atau ganti dengan film sealing yang baru.</li> </ol>
<p>Satu sisi tidak bisa tersegel</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Permukaan cetakan atas kotor karena sisa plastik atau debu. Bersihkan permukaannya terlebih dahulu.</li> <li>2. Permukaan cetakan bawah mengalami kerusakan atau penyok. Bisa juga karena strip silikon lepas atau hilang.</li> <li>3. Gelas PP atau gelas kertas dalam kondisi tidak sempurna, misalnya bentuknya berubah atau bagian bibir gelas tidak rata.</li> <li>4. Jika daya rekat plastik sealing (film) kurang bagus, naikkan suhu atau perpanjang waktu penekanan.</li> <li>5. 5.Jika 1-2 dari 4 pegas penekan film pada cetakan atas patah, tekanan segel menjadi tidak merata.</li> <li>6. (Biasanya terjadi setelah sekitar 100.000 gelas.)</li> <li>7. Jika 1-2 dari 4 pegas pemanas listrik pada cetakan atas rusak, tekanan segel juga menjadi tidak merata.</li> <li>8. (Biasanya terjadi setelah sekitar 300.000 gelas.)</li> <li>9. Jika pisau potong pada cetakan atas menempel sisa lem dari plastik sealing, bagian pinggir gelas bisa terbuka sehingga segel gagal di salah satu sisi. Mintalah teknisi untuk membersihkan pisau potong tersebut.</li> <li>10. Jenis plastik sealing yang digunakan salah. Contoh:             <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Menggunakan plastik PP untuk menyegel gelas kertas (salah).</li> <li>b. Menggunakan plastik PE untuk menyegel gelas nilon (salah).</li> </ol> </li> </ol>

<p>Plastik sealing berhenti setelah sedikit berputar, tetapi tidak ada pesan error di layar komputer</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Sensor plastik sealing di sisi kanan terganggu oleh debu; bersihkan lensa sensornya.</li> <li>2. Sensor elektrik pada plastik sealing terlalu lemah; sesuaikan tingkat sensitivitasnya sedikit demi sedikit.</li> <li>3. Jika sensor elektrik plastik sealing rusak; harus diganti dengan yang baru.</li> <li>4. IC board (papan sirkuit) mengalami kerusakan.</li> </ol>
<p>Mesin sealing tidak menyala dan berhenti beroperasi</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Steker kabel listrik tidak terpasang dengan benar, atau terdapat masalah pada sambungan kabel listrik (longgar atau tidak tersambung dengan baik).</li> <li>2. Sekring (fuse) pada papan IC (IC board) terbakar, atau papan IC mengalami crash (mati total).</li> <li>3. Colokan elektronik (short circuit plug) pada papan IC longgar.</li> </ol>
<p>Saat gelas disegel, gelas tersangkut pada plastik sealing:</p>	<p>Pelumas pada rel geser mesin sealing dan dudukan gelas kurang. Tambahkan pelumas setiap hari pada bagian mesin yang bergerak.</p>
<p>Setelah gelas disegel, cetakan bawah tidak bisa keluar</p>	<p>Mikrosaklar di depan cetakan bawah tersumbat oleh lendir fruktosa. (Bersihkan mikrosaklar menggunakan kain lembap. Jika kondisinya parah, mikrosaklar harus diganti dengan yang baru).</p>
<p>Masalah tegangan listrik tidak mencukupi</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kabel ekstensi terlalu kecil (terlalu tipis), sehingga arus listrik yang mengalir tidak mencukupi.</li> <li>2. Terlalu banyak peralatan listrik yang menggunakan satu kabel/sumber listrik yang sama, menyebabkan tegangan menjadi kurang.</li> </ol>
<p>Gelas menyentuh pintu pengaman saat masuk</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Gelas dome (cembung) terjepit pada sisi dalam dudukan cetakan bawah.</li> <li>2. Pelumasan antara dudukan gelas dan rel pergerakan gelas kurang. Bersihkan permukaan rel gelas dari debu atau kotoran.</li> <li>3. Pegas dudukan gelas patah dan perlu diganti dengan yang baru.</li> </ol>

<p>Plastik sealing berhenti secara acak atau terus berputar</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Mesin sealing otomatis sebaiknya ditempatkan di area yang tidak terkena sinar matahari langsung. (Sinar matahari dapat mengganggu kinerja sensor masuk/keluar dan sensor plastik sealing).</li> <li>2. Pola pada plastik sealing terbaca (terdeteksi) lebih awal oleh sensor elektrik pada plastik sealing, sehingga menyebabkan gangguan pergerakan.</li> </ol>
<p>Plastik sealing tidak terpotong</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Permukaan cetakan atas kotor karena sisa plastik atau debu, sehingga plastik sealing tidak terpotong. (Bersihkan permukaannya).</li> <li>2. Sisa lem dari plastik sealing menempel pada gigi pisau potong di cetakan atas, sehingga plastik tidak terpotong. (Minta teknisi untuk membersihkan pisau potong.)</li> <li>3. Strip silikon di bagian bawah cetakan lepas atau rusak, yang dapat menyebabkan plastik sealing tidak terpotong.</li> <li>4. Posisi tekanan cetakan atas terlalu tinggi (tidak cukup menekan ke bawah), sehingga plastik tidak terpotong. (Sesuaikan ulang kedalaman tekanan ke bawah dari cetakan atas).</li> <li>5. Jika 1-2 dari 4 pegas penekan film pada cetakan atas patah, tekanan menjadi tidak cukup untuk memotong plastik sealing.</li> <li>6. Jika lapisan PET pada plastik sealing terlalu tebal, bisa menyebabkan plastik tidak terpotong.</li> <li>7. Gigi pada pisau potong cetakan atas sudah tumpul atau ada yang patah, sehingga tidak mampu memotong plastik sealing dengan sempurna.</li> </ol>