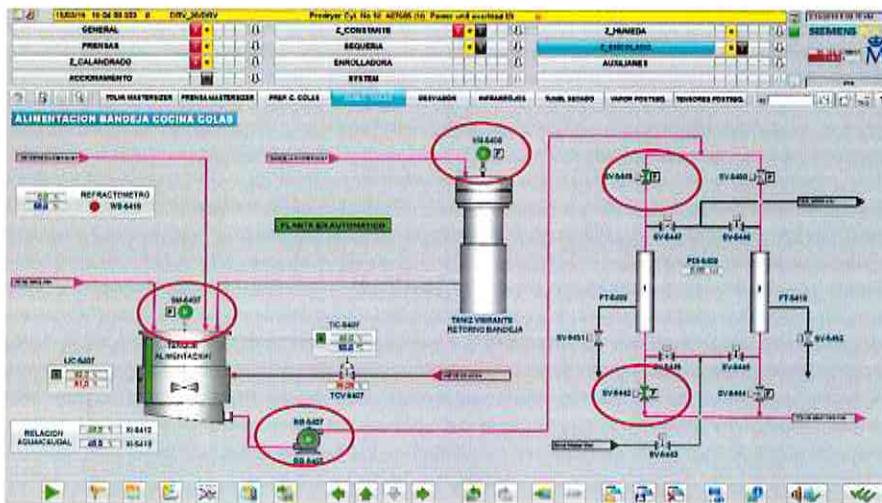
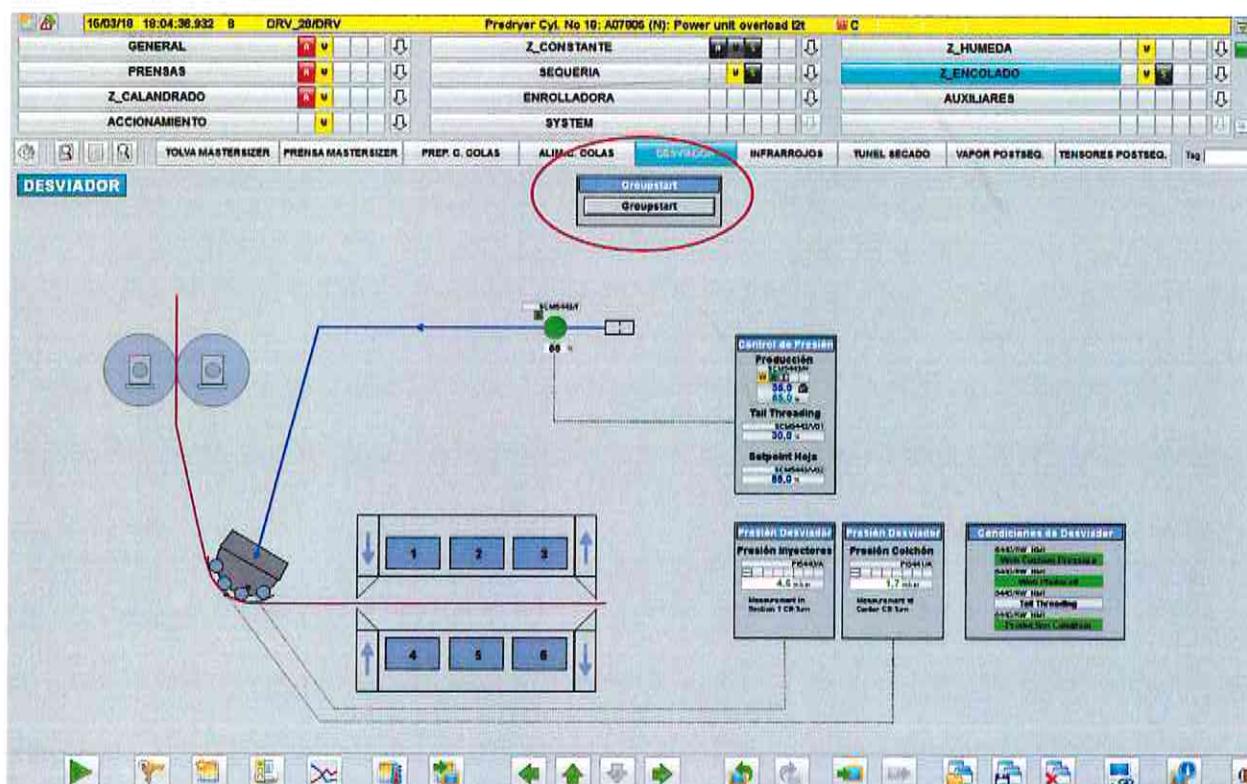


## SECUENCIA DE ARRANQUE DE LA SIZEMASTER

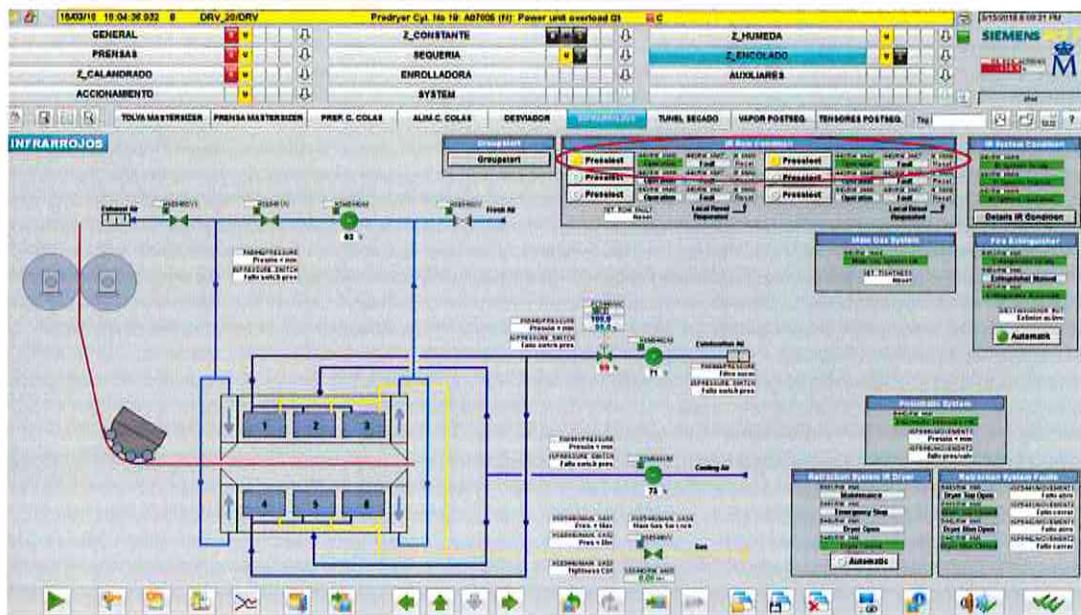
- 1) Comprobar que la preparación del baño de encolado está preparada para llenar la tolva de la SizeMaster, con la bomba en marcha y las válvulas abiertas de los filtros.



- 2) Poner en marcha el desviador desde el Groupstart



- 3) Comprobar que tenemos los infrarrojos preseleccionados



- 4) Comprobar que las válvulas de drenaje de la SizeMaster están cerradas.



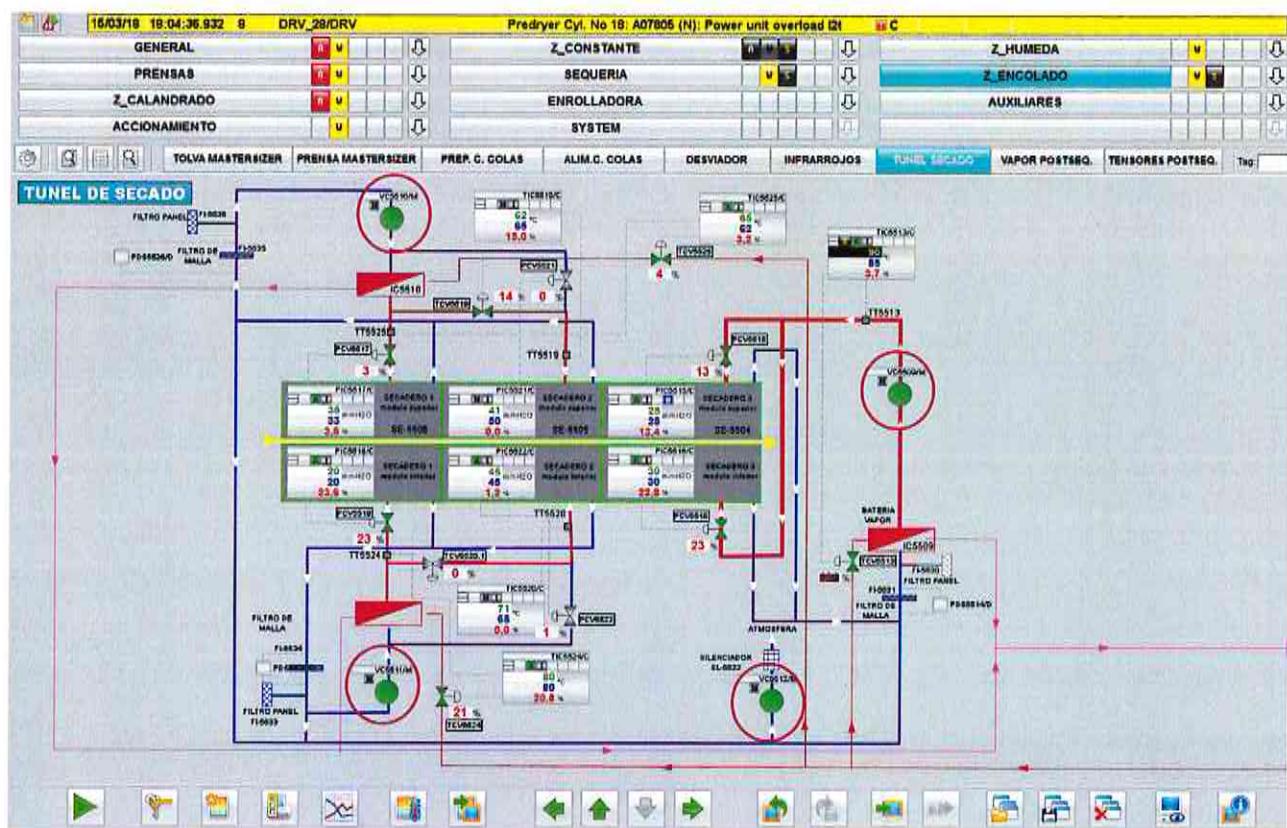
- 5) Comprobar que funciona el sistema de extinción pulsando el botón amarillo del pupitre.



- 6) Abrir la válvula de gas en el lado transmisor detrás de la SizeMaster.



- 7) Una vez que tengamos la hoja completa de papel en la encoladora poner en marcha los motores del túnel de secado



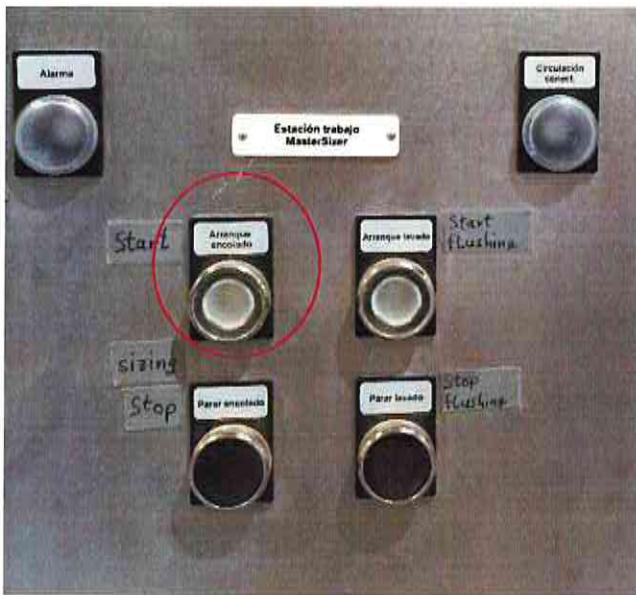
- 8) Desde el pupitre de la SizeMaster, cerrar las prensas (botón Cerrar). Esperar hasta que el botón deje de parpadear. A continuación, dar carga a las prensas (botón Carga) y cerrar la tolva de la encoladora (botón Operación). Esperar a que el botón deje de parpadear y el visor de medición de posición vertical se quede en 3,3



- 9) Encender infrarrojos pulsando el botón **Abrir gas principal** y manteniéndolo apretado durante tres segundos. Ver si se ha encendido el infrarrojo y se mantiene el calor.



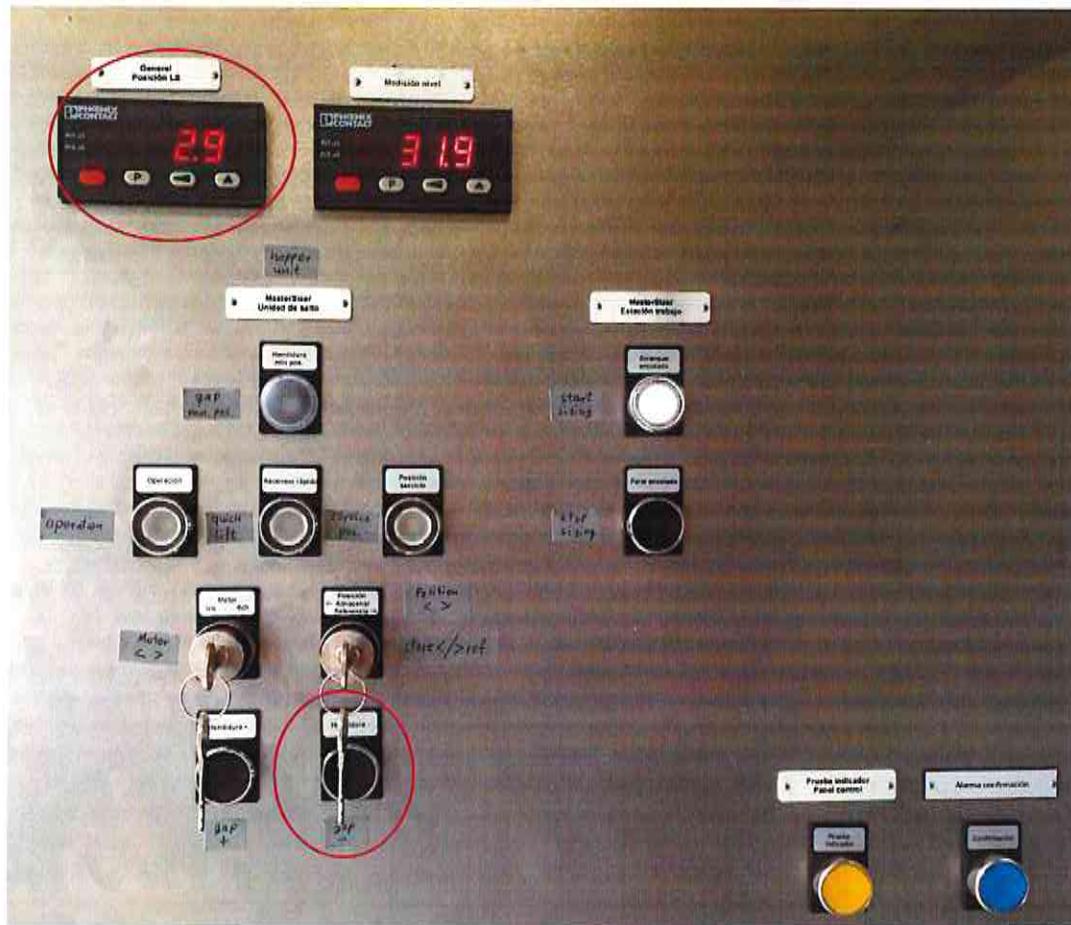
10) Despues de comprobar que los infrarrojos están encendidos correctamente (tardan un rato en verse de color rojo), comenzar el encolado pulsando el botón **Arranque encolado** del pupitre que estará parpadeando.



11) Bajar el panel de los infrarrojos pulsando el botón de **Cierre**.



12) Cerrar el minigap hasta que llegue a los 3 mm aproximadamente mediante el botón de **Hendidura** – en la parte de arriba de la MasterSize (no en el pupitre) y así subir el nivel de cola hasta la consigna de la pantalla de control. Se tendrá que ir pulsando el botón varias veces hasta que se vea que sube el nivel de cola.

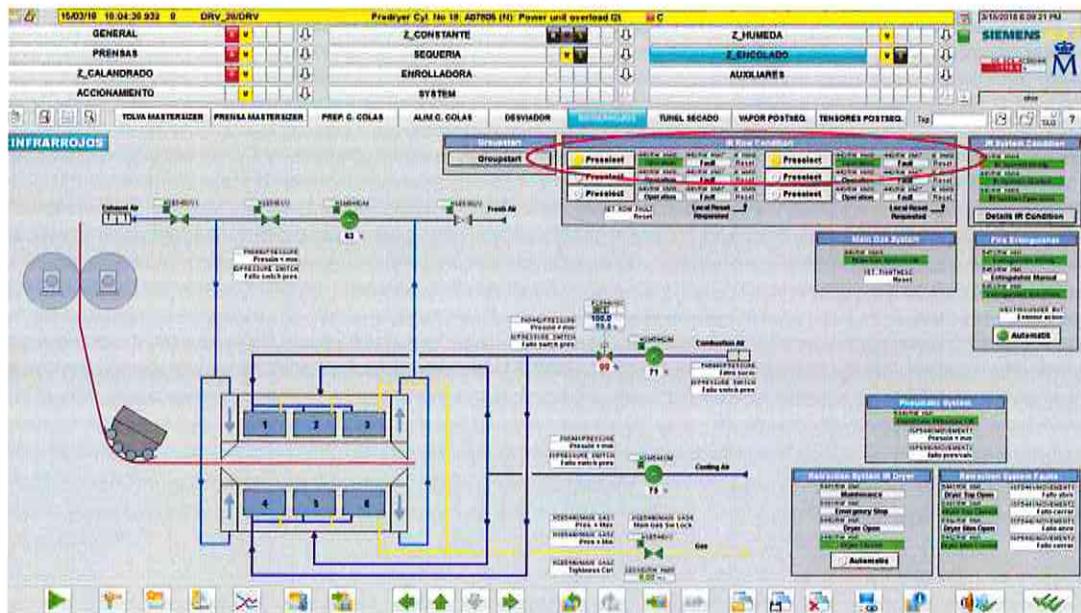


13) Abrir las válvulas de drenaje un poco



## SECUENCIA DE PARO DE LA SIZEMASTER

- 1) Dejar sólo seleccionado uno de los infrarrojos superiores y otro de los inferiores en el caso de que tengamos más seleccionados en la pantalla de control.



- 2) Parar el encolado pulsando el botón **Parar encolado** en el pupitre. Comenzará a bajar el nivel de la cola en la tolva.





En este punto, necesitamos dos operarios, uno estará en el pupitre de la zona de prensas húmedas y otro en el pupitre de la zona de la MasterSize.

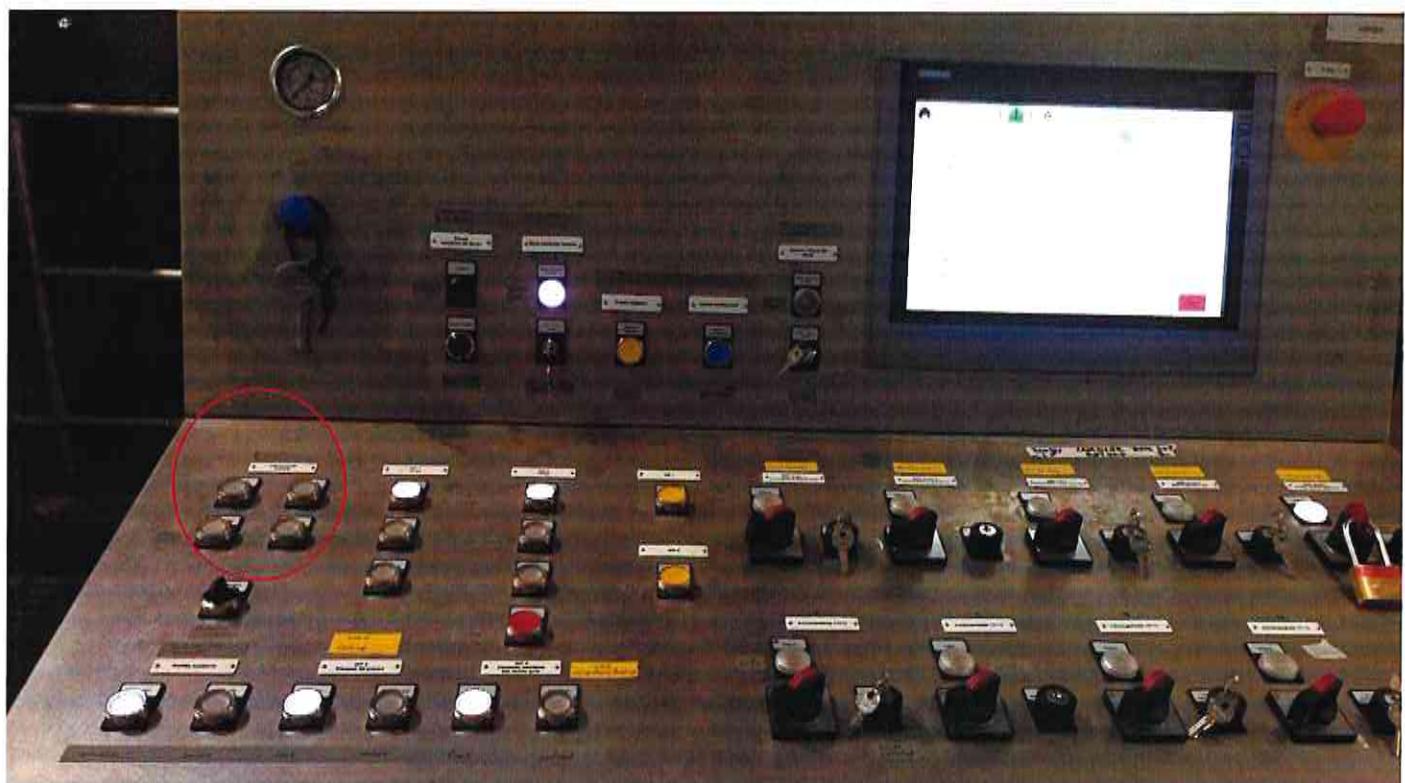
3) El operario de la Mastersize separará los infrarrojos con el botón Abrir



- 4) Cuando el nivel de cola esté a cero, se pararán los infrarrojos quitando el gas a los infrarrojos, para ello se pulsará el botón negro de **Close** (rearmarlo una vez pulsado girándolo).



En ese momento el operario de la MasterSize dará indicaciones al operario de la zona de prensas para que corte la hoja mediante el botón de **Corte** en el pupitre de prensas.

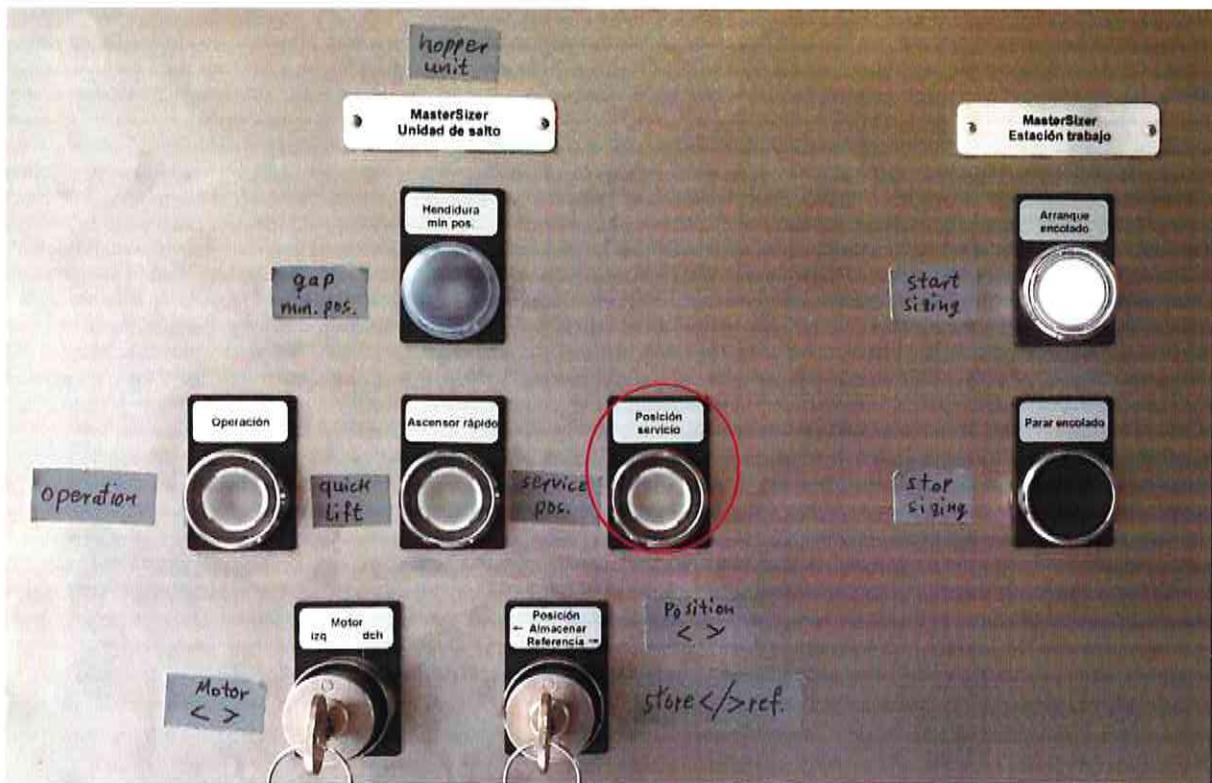


5) Esperar a que todo el papel restante llegue a la zona de la encoladora y asegurarse de que no queden restos de papel y cola dentro de los infrarrojos.

6) Abrir el Nip de la MasterSize



7) Abrir la tolva. Pulsar botón posición servicio. Empezará una limpieza automática.



8) Pulsar botón arranque lavado y raspador de fieltro tubo pulverizador humedad.





- 9) Limpiar con una manguera de agua la zona para eliminar toda la cola que pueda quedar.
- 10) Cerrar la válvula de gas principal de la parte de atrás de la encoladora.

