

1

SOMMAIRE
PLAN D'IMPLANTATION
CERTIFICAT DE CONFORMITE CE

FICHE DE SECURITE

2

MANUEL D'UTILISATION REMPLISSEUSE

MANUEL D'UTILISATION ECRAN TACTILE

3

SCHEMAS ELECTRIQUES
NOMENCLATURE ELECTRIQUE

SCHEMAS PNEUMATIQUE
NOMENCLATURE PNEUMATIQUE

4

FEUILLES D'ESSAIS

TABLEAUX DES OUTILLAGES

FICHE DE MONTAGE DES OUTILLAGES

5

FICHE D'ENTRETIEN PREVENTIF
LISTE DE PIECES DE RECHANGE

NOTICE COMPLEMENTAIRE

CERTIFICAT ALIMENTAIRE

6

CONTRAT ASSISTANCE TECHNIQUE
HISTORIQUE DES OPERATIONS DE MAINTENANCE
HISTORIQUE DES DIFFICULTES

RAPPORTS D'INTERVENTION

15 Mai 2014

CERAVER
PARIS NORD II-BP 50263
69 RUE DE LA BELLE
ETOILE
95957 ROISSY EN FRANCE

Affaire 0108482K

1 MACHINE AUTOMATIQUE A REMPLIR ET A BOUCHER TYPE ETA 1678PR/1664 No S2232

Notice originale - Ce classeur contient :

- 1 Plan d'implantation No 1311-48
- 1 Certificat de conformité CE
- 1 Fiche de sécurité No 9709-03 rev 6

- 1 Manuel d'utilisation No 1403-01
- 1 Notice de l'écran tactile No 1403-02

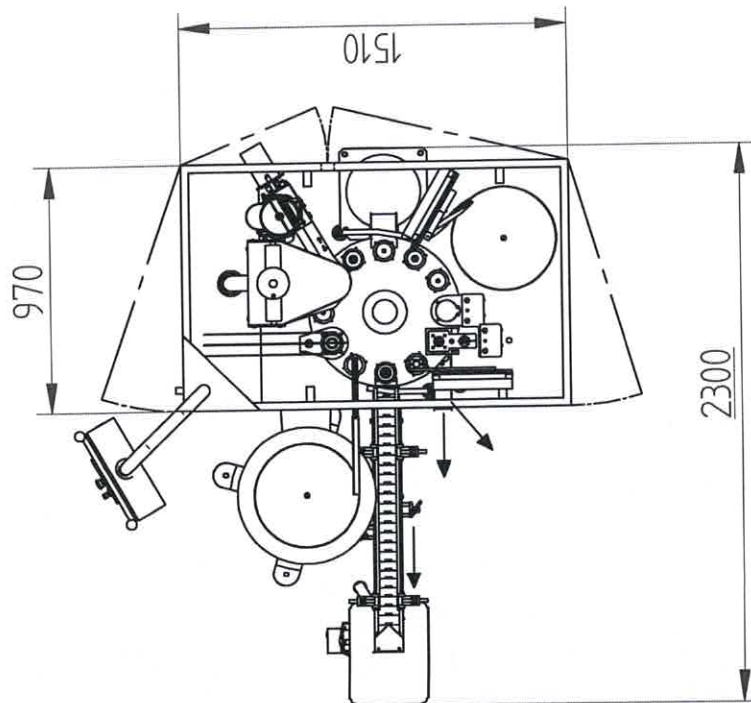
- 1 Schéma No 1204-13 Page de garde
- 1 Schéma No 1204-14 Circuit de puissance
- 1 Schéma No 1204-15 Circuit de puissance
- 1 Schéma No 1204-16 Circuit de puissance
- 1 Schéma No 1204-17 Circuit de commande
- 1 Schéma No 1204-18 Circuit de commande
- 1 Schéma No 1204-19 Circuit de commande
- 1 Schéma No 1204-20 Entrées Automate
- 1 Schéma No 1204-21 Entrées Automate
- 1 Schéma No 1204-22 Entrées Automate
- 1 Schéma No 1204-23 Sorties Automate
- 1 Schéma No 1204-24 Sorties Automate
- 1 Schéma No 1204-25 Sorties Automate
- 1 Schéma No 1204-26 Implantation façade

- 1 Nomenclature électrique No 0108482K
- 1 Nomenclature pneumatique No 0108482K

- 1 Tableau des outillages réf. 243288 BD/NB
- 1 Tableau d'utilisation des outillages réf. 243288 BD/NB
- 2 Feuilles d'essais du 15.05.2014

- 1 Fiche d'entretien préventif No 0108482K
- 1 Liste de pièces de rechange No 1403-03 et plans correspondants
- 1 Tableau de durée de vie des composants de sécurité No 0108482K
- 1 Fiche de réglage des cellules de détection No 0809-02
- 1 Fiche de réglage du mano-détendeur No 0709-25 rev 4
- 1 Fiche de réglage Pressostat
- 1 Fiche de remplacement de la pile sur automate M241 No 1402-24
- 1 Rapport de qualification IQ-OQ-PQ No 0108482K
- 1 Conformité alimentaire du 15 mai 2014

- 1 Fiche du Contrat d'Assistance Technique No 232796 BD/MM
- 1 Fiche de l'historique des difficultés No 0807-08
- 1 Fiche de l'historique des opérations de maintenance No 0807-09



Les cotes sont données à titre indicatif et peuvent être modifiées sans préavis en cours d'exécution

Ce plan est la propriété de M.O.M. et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

LA MAIN D'OEUVRE MECANIQUE 93421 VILLEPINTE CEDEX

ETA78PR-Z

MOM

Implantation

LIGNE DE CONDITIONNEMENT

1311-48

JSURE	0
-------	---

Faite à Villepinte, le 5 Mai 2014

DECLARATION DE CONFORMITE CE

Je soussigné Directeur de

LA MAIN D'OEUVRE MECANIQUE S.A.
19 Allée Louis Bréguet
93421 VILLEPINTE Cedex

certifie que le matériel neuf désigné ci-après :

**1 MACHINE AUTOMATIQUE A REMPLIR ET A BOUCHER
TYPE ETA 1678PR/1664 No S2232**

est conforme à la directive 2006/42/CE du 18.05.2006 relative aux machines

B. DERANGERE
Directeur technique
Responsable du dossier technique

LA MAIN D'OEUVRE MÉCANIQUE
19, Allée Louis Bréguet
93421 VILLEPINTE CEDEX



- M O M -

- RAPPEL DE LA PLAQUE CONSTRUCTEUR -



Type de la machine : **ETA1678PR/1664**

Numéro de série : **S2232**

Affaire : **0108482K**

Année : **2014**

- CARACTERISTIQUES -

Masse : **750 Kg**

Niveau sonore : **inférieur à 70dB**

CONSIGNES DE SECURITE

Lisez et observez ces instructions avant d'utiliser votre matériel.

Conservez ces instructions de sécurité !

1 - L'opérateur habilité à intervenir sur la machine, soit pour une opération de conduite, soit pour une opération d'entretien, doit :

- avoir pris connaissance de la documentation,
- avoir suivi une formation,
- respecter strictement les consignes de sécurité et les précautions de fonctionnement.

2 - Raccordez convenablement votre machine.

N'utilisez que du câble homologué pour cet usage (cf. marquage correspondant). Faites réaliser ce raccordement par un spécialiste. Assurez-vous de la comptabilité du régime de neutre et de l'intensité de court circuit (Icc) avec les schémas fournis. Faites vérifier que la protection en tête de ligne est bien adaptée à la machine que vous raccordez.

3 - Atmosphère explosive.

Sauf indication contraire dans la notice, la machine n'est pas faite pour fonctionner en environnement ATEX.

4 - Veillez à toujours garder un environnement de travail bien ordonné.

Tout désordre dans l'environnement de travail augmente le risque d'accident.
Il doit être possible de circuler librement autour de la machine et d'ouvrir les portes et panneaux.
Laissez toujours un espace suffisant entre les murs et la machine.
Libérez les abords de toute accumulation d'objets et cartons.
N'obstruez pas et ne gênez pas la ventilation des armoires électriques et de la mécanique.
Conservez un sol sec, propre et dégagé.

5 - Tenez compte des facteurs extérieurs.

N'exposez les armoires électriques ni à la pluie, ni à des projections d'humidité, de vapeur ou de poussières. Veillez à ce que la zone de travail soit bien éclairée. A défaut d'une spécification écrite dans la notice d'utilisation, ne mettez jamais la machine sous tension si des liquides ou des gaz inflammables se trouvent à proximité.

6 - Tenez les personnes non autorisées éloignées.

N'autorisez aucune tierce personne à toucher la machine, ou ses câbles.
Le personnel doit être formé avant de travailler sur la machine.
Lorsque la machine n'est pas utilisée, elle doit être convenablement rangée. Dans le cas où des éléments sont démontés ou ouverts, il est nécessaire de signaler la zone correspondante, dont l'accès doit être interdit, et d'interdire toute remise sous tension avant remise en ordre.

7 - N'utilisez pas votre machine à d'autres fins que celles qui ont été explicitement définies lors de son acquisition.

Ne modifiez ni son usage principal, ni ses fonctionnalités.

Par exemple :

- n'utilisez pas une zone de carénage comme tablette de rangement,
- ne pas s'appuyer, s'asseoir, ni monter sur la machine,
- n'exposez pas des matériels ou matériaux dans les enceintes ou dans les bâtis de la machine,
- ne posez aucun objet sur les armoires électriques.

Sauf indication contraire, cette machine n'est pas conçue pour traiter des substances présentant un danger spécifique (telles que inflammables ou explosives par exemple).

8 - Portez des vêtements de travail appropriés.

Ne portez ni vêtements larges, ni bijoux, ni autres accessoires qui pourraient être happés par les pièces en mouvement. Dans certains cas, il est recommandé de porter des gants et des chaussures de sécurité à semelle antidérapante. Si vos cheveux sont longs, coiffez vous d'un filet à cheveux.

9 - Protégez votre visage.

Portez des lunettes de protection si vous devez intervenir dans l'enceinte de la machine. Utilisez aussi un masque si le travail exécuté produit de la poussière.

10 - Travaillez toujours en position stable.

Evitez d'adopter une position fatigante pour le corps.

Veillez à ce que votre appui au sol soit ferme et conservez l'équilibre à tout moment.

Ne laissez jamais la machine sur un sol instable ou sur un socle, tel une palette.

Ne laissez jamais le sol devenir glissant ou sale.

11 - Soyez toujours vigilant

Observez votre travail. Usez de bon sens et soyez toujours prudent. Ne vous laissez pas distraire. Ne laissez pas masquer votre vue. N'accédez pas sur des zones dont la sécurité est hors service.

12 - Contrôlez toujours que votre machine est en état.

Avant de mettre en marche la machine, vérifiez soigneusement le parfait fonctionnement des dispositifs de sécurité ou des pièces légèrement endommagées. Vérifiez que le fonctionnement des pièces en mouvement soit correct, qu'elles ne se grippent pas ou que d'autres pièces ne soient pas endommagées. Tous les composants doivent être montés correctement et remplir les conditions pour garantir le fonctionnement impeccable de la machine. A défaut de toute autre directive expressément précisée dans la notice d'emploi, tout dispositif de sécurité et pièce endommagés doivent être réparés ou échangés de manière appropriée par un spécialiste. Tout interrupteur de commande défectueux doit être remplacé par un spécialiste.

13 - Contrôlez l'adéquation de votre site à la machine.

La machine est équipée de protections et carénages conformes à la législation en vigueur. Ces protections et carénages ont été conçus pour une machine posée au sol et des personnes circulant sur ce même sol. Dans le cas où des personnes ont accès de façon différente (mise en place d'une plate forme, d'une fosse, d'un escabeau, etc...) les protections et carénages doivent faire l'objet de modifications. Ces modifications doivent être réalisées par un spécialiste et avec l'accord par écrit du fabriquant. De même, l'ajout de dispositifs supplémentaires doit faire l'objet d'une autorisation écrite du fabriquant.

14 - Utilisez exclusivement des outillages fournis par le constructeur.

L'utilisation d'accessoires ou d'outillages autres que ceux recommandés ou proposés par le constructeur peut entraîner une détérioration de la machine, et signifier pour vous un danger personnel de blessure.

15 - Faites réparer votre machine par un spécialiste.

Ce matériel est conforme aux règles de sécurité en vigueur. Toute réparation doit être faite par un spécialiste et uniquement avec des pièces d'origine sinon elle peut être cause de risques graves pour la sécurité de l'utilisateur.

16 - Précautions obligatoires .

La zone de travail doit être délimitée matériellement. Lors de l'ouverture d'une armoire électrique présentant des pièces actives nues sous tension accessibles, il faut installer un balisage de sécurité à au moins un mètre de l'ouverture. Ce balisage ne doit pas pouvoir être franchi par inadvertance. Pour accéder aux parties hautes de la machine, utiliser un escabeau avec plate-forme et garde-corps.

17 - Entretenez votre machine soigneusement.

Observez les directives.

Avant toutes interventions, mettre la machine hors tension électrique et pneumatique, caler les organes mécanique en cas d'éventuels risques identifiés.

Notez les dates et la nature des opérations d'entretien.

Vérifiez régulièrement l'état des presse-étoupe, des gaines et des câbles. En cas de dégradation, faites les changer par un spécialiste.

Maintenez la machine propre.

Assurez vous que toutes les vis permettant de fixer les carters sont en place.

Tenez les poignées des portes sèches et exemptes d'huile et de graisse.

Si la machine est équipée de portes avec contacts de sécurité, vérifiez une fois par mois le bon fonctionnement de la sécurité associée à chaque porte. Ne jamais modifier les dispositifs de sécurité installés par le fabricant.

18 - Ne laissez jamais de clés sur la machine .

Ne laissez jamais les clés pour ouvrir une porte d'armoire électrique , un bâti, ou un panneau. Avant de mettre la machine en marche, assurez-vous que vous ne laissez pas des outils ou des outillages dans l'enceinte de la machine. Si des fonctions de pilotage de la machine sont assurées au moyen d'interrupteurs à clés celles-ci ne doivent jamais rester sur la machine.

19 - Raccordez tous les flux.

Si la machine est équipée de dispositifs d'aspiration des poussières ou vapeurs, il est nécessaire de raccorder les buses correspondantes à la source de l'usine. Lors de l'installation, assurez-vous que toutes les buses sont raccordées et que la source possède le débit suffisant.



LA MAIN D'ŒUVRE MECANIQUE
19, allée Louis Bréguet
93421 VILLEPINTE CEDEX

**REPLISSEUSE AUTOMATIQUE
VOLUMETRIQUE ET PONDERALE
TYPE ETA78PR**

MANUEL D'UTILISATION – Version originale

Ces document sont exclusivement destinés aux acquéreurs de nos machines. Toute reproduction ou transmission à des tiers est interdite sans notre autorisation écrite préalable
Législation sur les droits d'auteur du 19.06.1901



SOMMAIRE

I - DESCRIPTION	1
II - PRINCIPE	2
III - MISE EN SERVICE	3
3-1 : Mise en place	3
3-2 : Raccordement électrique	3
3-4 : Alimentation en produit	4
3-5 : Démarrage de production	4
3-6 : Arrêt de production	4
3-7 : Contrôle du dosage	4
IV - LES COMMANDES	5
4-1 : Le pupitre de commande	5
4-2 : Les boutons et voyants	5
4-3 : Description du voyant de la verrine	6
4-4 : L'afficheur	6
4-5 : Le rapport entre la consigne et la dose distribuée	7
4-6 : Signalisation des alarmes	7
V- UTILISATION	8
VI - DEMONTAGE POUR CHANGEMENT DE PIECE OU NETTOYAGE	9
6-1 : Changement lié à l'emballage et au nettoyage.	10
6-2 : Démontage des différents éléments de la doseuse	11
6-3 : Ajustement et réglage en hauteur	17



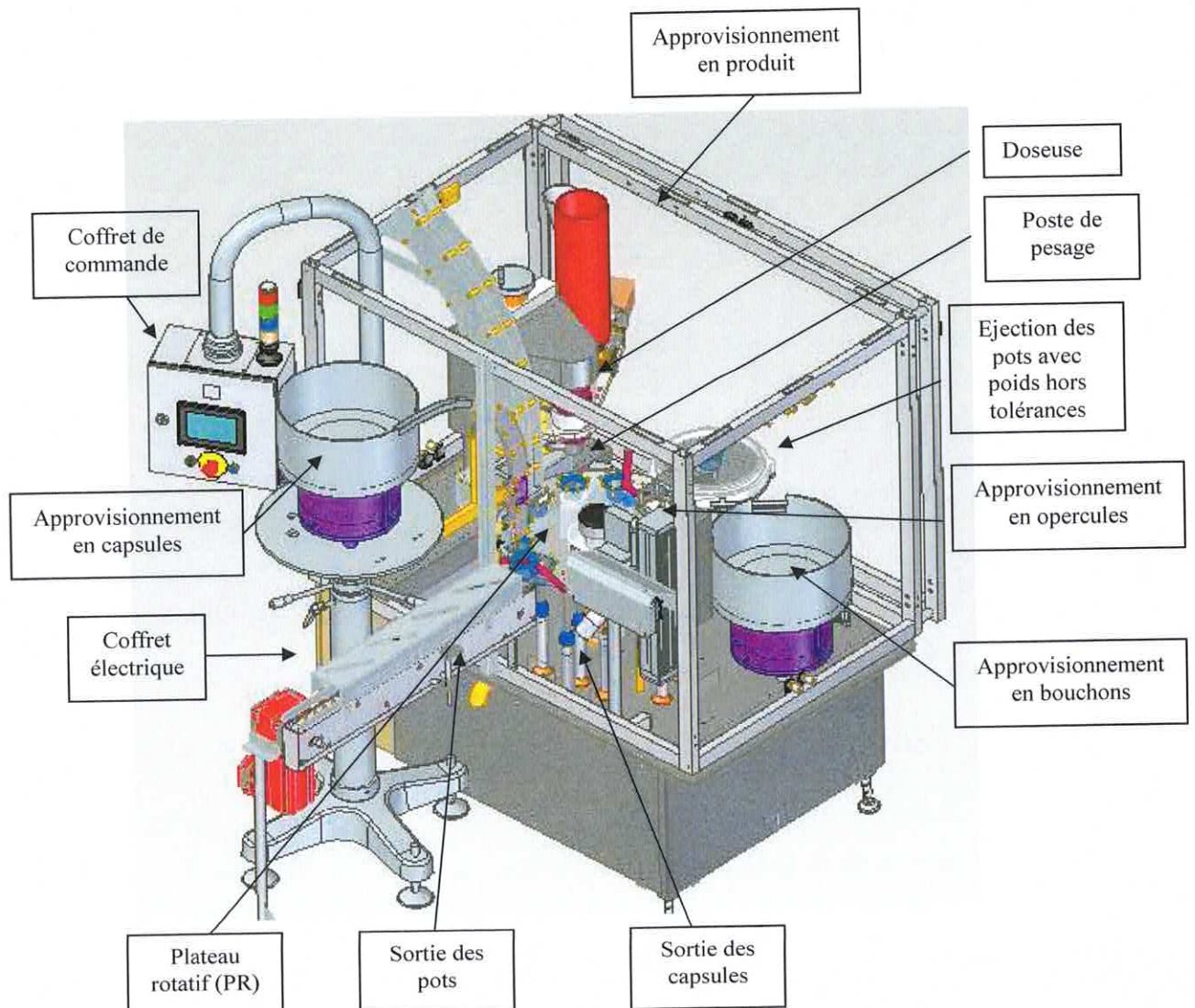
VII - ENTRETIEN	18
7-1 : Nettoyage	19
7-2 : Graissage	19
7-3 : Réglage	19
7-4 : Outillage de dosage	20
7-5 : Tête de remplissage	20
7-6 : Thermoscelleuse	21
VIII – ANALYSE DE RISQUE DE GENERATION D'ATMOSPHERE EXPLOSIVE	22
8.1 - Rappel sur le partage des responsabilités pour la gestion des atmosphères explosives.	22
8.2 - Eléments à prendre en compte dans l'analyse de la zone ou le doseur MOM est installé :	22
IX - PANNES ET INCIDENTS	24
9-1 : Modalités d'intervention	24
9-2 : Problème sur la chaîne de sécurité (Contrôle Z0)	25
9-3 : Problème avec un capteur équipé d'une led (Contrôle Z1)	26
9-4 : Problème avec un capteur mécanique ou un microcontact (Contrôle Z2)	27
9-5 : Problème avec un détecteur 2 fils ou un détecteur sans led de contrôle d'état. (Contrôle Z3)	28
9-6 : Actionneur : Moteur sans variateur (Contrôle Y1)	29
9-7 : Principales pannes répertoriées	31
X - DEPANNAGE ET PIECES DE RECHANGE	32
XI - MANUTENTION, STOCKAGE, CONDITIONNEMENT ET LIVRAISON	33
11-1 : Manutention	33
11-2 : Stockage	34
11-3 : Conditionnement	34
11-4 : Transport	34
11.5 - Mise au rebut	34

I - DESCRIPTION

La doseuse a été spécialement étudiée pour le remplissage de tous produits pulvérulents ou granuleux, en emballages divers.

Le châssis de la machine est en acier inoxydable poli, ainsi que les pièces en contact avec le produit.
Le nettoyage est facile et très rapide.

Le démontage de la trémie pour nettoyer les pièces en contact avec le produit nécessite un nombre réduit d'outils.





II - PRINCIPE

Ce type de machine a été conçu pour répondre aux problèmes de dosage volumétrique en continu de produits granuleux, et de certains pulvérulents, à des cadences comprises entre 30 et 200 doses/minute selon la configuration retenue. De construction essentiellement mécanique, il est d'une grande fiabilité et d'un entretien simple et réduit.

Les doseuses rotatives sont conçues pour l'utilisation de flacons ou boîtes en cartons, métal ou plastique, de toute forme, avec la possibilité de changer de format d'emballage.

Le produit se trouve en quantité mesurée et régulée dans la cuve d'alimentation nourrice. Lorsque une dose est donnée le produit est déversé dans la boîte.

Des cônes peuvent faciliter l'écoulement du produit dans l'emballage.

Les emballages peuvent être vibrés de façon à tasser le produit dans l'emballage.

Des points d'aspiration sont situés à des endroits précis de façon à capter les poussières se dégageant du dosage ou de l'alimentation en produit.

Cette génération de machines a été conçue en mettant l'accent sur :

- la flexibilité :

Changement et réglage rapide et aisé des différentes pièces pour utilisation de plusieurs formats d'emballage sur une même machine.

- l'entretien :

Accessibilité aux organes mécaniques par les 4 cotés de la machine.

- le nettoyage :

Vision totale de la zone de travail.

* L'un des principaux organes, de cette machine, est une vis d'Achimède de construction spéciale, tournant dans un entonnoir, et qui, par sa rotation, entraîne le produit dans le récipient à remplir.

Le mouvement de cette vis est intermittent. Il est commandé par un moteur électrique et contrôlé par un dispositif électronique.

La quantité de rotation donnée à chaque pulsation détermine l'importance de la dose distribuée.

Le temps d'arrêt introduit entre deux rotations successives détermine la cadence de fonctionnement.



III - MISE EN SERVICE

3-1 : Mise en place

Le sol à l'emplacement choisi doit être le plus plat possible et compact. La machine doit être stable et de niveau. La sensibilité de l'indicateur utilisé pour contrôler le niveau doit être telle qu'un dénivellement de 2/1000 entraîne un déplacement de l'organe indicateur de niveau (par exemple une bulle) d'au moins 2mm.

Cette machine n'est pas prévue pour être déplacée. Si, néanmoins, la machine est déplacée, il convient à chaque fois de s'assurer que les conditions ci-dessus sont réunies.

En aucun cas, la machine ne doit être manipulée ou mise en place à l'aide de la table ou de la trémie ; seul le bâti doit servir d'appui sous peine de déformer le châssis ou casser l'une des pièces du support. (Voir le chapitre MANUTENTION, STOCKAGE, etc.).

Sauf indication contraire, la machine est prévue pour une utilisation dans un endroit sec et abrité, à une température ambiante entre +10°C et +40°C.

3-2 : Raccordement électrique

Avant d'effectuer un quelconque branchement de la machine, s'assurer que :

- le sectionneur est sur la position 0
- les disjoncteurs sont sur la position 0

Procéder au branchement à l'aide des schémas électriques fournis.
Vérifier que les moteurs tournent dans le sens voulu

N.B.: Il est important que les moteurs équipant les appareils électriques (mélangeurs, aspirateurs, alimentateurs, etc....) à proximité de la doseuse soient antiparasités afin d'éviter des anomalies de fonctionnement. Le cas échéant, la machine, ou la partie contrôle de la machine, sera alimentée en courant à l'aide d'un onduleur.



3-4 : Alimentation en produit

Dans le cas d'un remplissage manuel, peu recommandé avec ce type de machine lorsque les doses sont supérieures à 100g, le niveau de la trémie doit être relativement constant tout au long du remplissage (à peu près les 3/4 de la trémie). Cela implique un remplissage très fréquent.

Dans le cas d'un remplissage automatique par le biais d'un alimentateur (**en option**), un système d'alimentation est présent dans le coffret de la machine. Une sonde de niveau plongée dans la trémie permet de mettre en route l'alimentation, lorsqu'il n'y a pas de produit et de l'arrêter lorsque celle-ci est pleine.

3-5 : Démarrage de production

Au démarrage de la production, la trémie est vide. Avant de commencer à charger le produit, il faut obturer l'extrémité de l'entonnoir de dosage ; en effet le produit qui arrive dans une trémie vide est souvent très coulant et peut traverser la trémie et la vis pour se répandre au sol.

Lorsque le bon niveau de produit est atteint dans la trémie, il faut retirer l'obturateur et lancer des dosages consécutifs durant 2 minutes environ. L'objectif est de conférer au produit sa bonne place dans la trémie et sa bonne densité. On peut ensuite commencer à travailler normalement. Les 20 premières doses doivent être toutes contrôlées : cette période, plus ou moins longue, correspond à la stabilisation de la densité du produit dans la trémie.

De même, après un arrêt prolongé (un quart d'heure ou plus), il est possible que le produit se désaère et les premiers dosages sont différents de la marche en production continue.

3-6 : Arrêt de production

En fin de lot, ou de poste, la machine doit être vidée et nettoyée. De même le poste de travail doit toujours rester propre en périphérie de la doseuse.

Si la trémie est chargée pendant un arrêt prolongée, la poudre peut se dénaturer (produit hygroscopique par exemple) ou provoquer un blocage de la machine au redémarrage (produit qui se désaère par exemple).

3-7 : Contrôle du dosage

Sauf indication contraire dans la notice, la machine n'est pas faite pour fonctionner dans le cadre d'un usage réglementé. Un dispositif de contrôle adapté à la réglementation doit être mis en œuvre dans la ligne de production (par exemple : trieuse pondérale ou balance).



IV - LES COMMANDES

Se reporter aussi aux schémas électriques fournis.

4-1 : Le pupitre de commande

L'opérateur dispose d'un pupitre de commande situé sur la façade du coffret de commande, lui-même posé sur le côté droit du bâti.

- Il se compose :
- d'un sectionneur général Q1
 - d'un afficheur de dialogue
 - d'un arrêt d'urgence CP1
 - d'un bouton poussoir à voyant bleu B2-V2
 - d'un bouton poussoir noir B5

4-2 : Les boutons et voyants

Rep.	Désignation	Fonction	Observation
Q1	Sectionneur	Position 0 : machine hors tension Position 1 : machine sous tension	
CP1	Arrêt d'urgence	Coupure instantanée de la machine	
B2 V2	Bouton et voyant de réarmement	B2 : permet de réarmer le module de sécurité V2 : allumé : fonctionnement correct V2 : éteint : chaîne de sécurité rompue	Attente d'un réarmement
B5	Bouton réglage	Utilisé pour visualiser les réglages apportés	

4-3 : Description du voyant de la verrine

Voyant		Cause	Rep.	Conséquence
VOYANT DE SECURITE H1	Rouge fixe	Arrêt d'urgence actionné	CPI	Arrêt instantané de la remplisseuse
		Ouverture d'une porte ou couvercle de trémie	SP et SC	
		Thermique déclenché	TH	
		Sécurité PR		
		Module de sécurité	KAU	
	Rouge clignotant	Arrêt de la machine		Temps d'attente nécessaire avant la reprise de la production
VOYANT CYCLE H2	Vert fixe	Production en cours		Production en cours
	Vert clignotant	Arrêt demandé		La machine termine la production en cours
		Machine en mode réglage		
VOYANT DE BOURRAGE H3	Bleu fixe	Bourrage en sortie du convoyeur		Machine en attente
		Défaut alimentation		Machine en attente un appuie sur marche relance la production
	Bleu clignotant	Attente approvisionnement par le conducteur de ligne		Machine continue à produire

4-4 : L'afficheur

voir la notice jointe de l'écran tactile



4-5 : Le rapport entre la consigne et la dose distribuée

La consigne qui permet d'obtenir la dose de produit désirée dans l'emballage a été déterminée par nos soins dans nos ateliers lors des essais de la machine.

Ces valeurs figurent sur les feuilles d'essais que vous avez en votre possession.

Référez vous à ces feuilles d'essais lorsque vous désirez modifier la valeur de consigne.

Si par contre vous désirez passer un nouveau produit ou une nouvelle dose, voici comment procéder :

- modifier la valeur de la consigne et y placer la valeur 100 (voir page suivante)
- distribuer une dose et contrôler son poids sur une balance (ex. : 50 g pour consigne 100)
- faire la règle de trois suivante :

$$\frac{100}{50} \times \text{nouvelle dose} = \text{valeur de consigne (par exemple)}$$

En règle générale :

$$\frac{\text{consigne}}{\text{poids du produit}} \times \text{dose voulue} = \text{valeur de consigne}$$

- remplacer alors la valeur 100 par la valeur que vous avez trouvée
- distribuer une doses
- vérifier que le poids est bien celui désiré, sinon affiner le réglage en augmentant ou diminuant très légèrement la valeur de consigne.

REMARQUE :

Lorsque la machine distribue une dose, la valeur affichée par le module de paramétrage est le nombre d'impulsions délivrées par le lecteur magnétique. Il est donc incrémenté jusqu'à ce que celui-ci soit égal à la valeur de consigne. La machine s'arrête alors mais l'affichage n'est pas à zéro. La valeur affichée une fois que la doses est finie est en fait le glissement des éléments mécaniques dû à l'inertie du système.

Il ne faut donc pas s'inquiéter que la valeur affichée à l'arrêt ne soit pas en rapport avec la consigne. Ne pas en tenir compte.

4-6 : Signalisation des alarmes

voir la notice jointe de l'écran tactile



V- UTILISATION

RAPPELS DES CONSIGNES DE SECURITE

1. Vous devez avoir pris connaissance des consignes de sécurité (document réf. 9709-03 rev 6).
2. Ne jamais laisser de clés sur la machine.
3. Vérifier qu'autour de la machine le sol est propre, sec et dégagé.
4. Vérifier que l'environnement de la machine est bien ordonné.
5. Signaler toute anomalie de fonctionnement ou de sécurité.

MISE EN SERVICE

Vérifier la présence de l'alimentation en électricité.

1. Mettre le poste sous tension : tourner le sectionneur « Alimentation » sur la façade de l'armoire sur la position « I ». L'écran allumé signifie que l'armoire est sous tension.
2. Mettre le poste sous pression d'air : faire pivoter le sectionneur d'air comprimé. L'aiguille du manomètre indique une pression comprise entre 3 et 4 bars.

MISE EN MARCHÉ DE LA MACHINE

1. Vérifier que rien n'empêche la réinitialisation du PR (vide de chaîne).
2. Choisir l'outillage, la formule de production et procéder aux réglages mécaniques.
3. Refermer toutes les portes.
4. Déverrouiller l'arrêt d'urgence « CP1 ».
5. Réarmée la machine
6. Démarrer la production en appuyant sur la touche « Marche » de l'écran tactile

ARRÊT DE LA MACHINE

Appuyer sur la touche « ARRÊT » de l'écran tactile

ARRÊT D'URGENCE DE LA MACHINE : DEFAULT VOYANT ROUGE

1. Consulter l'écran tactile pour connaître le défaut.
2. S'adresser à une personne habilitée pour acquitter le défaut.
3. Appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence et mettre la machine hors tension.
4. Une fois le défaut acquitté, reprendre depuis le début de cette page.

MISE HORS SERVICE

1. Mettre le poste hors tension : tourner le sectionneur « Alimentation » sur la façade de l'armoire sur la position « 0 ». L'afficheur s'éteint.
2. Couper la pression d'air : tourner le sectionneur d'air comprimé. L'aiguille du manomètre indique une pression 0 bar.



VI - DEMONTAGE POUR CHANGEMENT DE PIECE OU NETTOYAGE

Vous devez avoir pris connaissance des consignes de sécurité (document réf. 9709-03 rev 6).

MODALITES D'INTERVENTION:

Attention : Toutes les interventions de maintenance nécessitant un outillage ne sont, théoriquement, pas du ressort de l'utilisateur du système. (maintenance de 2^{ème} niveau)

Si, malgré cette remarque, l'utilisateur est amené à effectuer certaines de ces opérations de maintenance, celles-ci se feront après une formation (sécurité des personnes et des biens). Elles seront alors des interventions de maintenance de 2^{ème} niveau, qui sont réservées, théoriquement, aux techniciens de maintenance, en tout état de cause à des personnes habilitées.

Toute intervention doit être effectuée par du personnel compétent et habilité.

- Arrêter la machine

Pour consigner les énergies :

- Ouvrir le sectionneur situé sur l'armoire électrique (ou retirer le cordon d'alimentation).
- Ouvrir le sectionneur situé en tête de réseau et cadenasser le dispositif en position ouverte (ou déconnecter le câble d'alimentation de la machine du réseau d'alimentation s'il n'y a pas de sectionneur).
- Identifier les éventuels risques mécaniques et procéder à un calage mécanique si besoin.

Consignation électrique :

- Le circuit doit être séparé de toute source de tension et cette séparation doit être effectuée de façon pleinement apparente.
- Les appareils de séparation doivent être verrouillés en position d'ouverture, interdisant toute possibilité de remise sous tension.
- Une vérification d'absence de tension doit être effectuée sur chaque conducteur en aval du point de séparation.
- Chacun des conducteurs entrant dans la zone à protéger doit être mis à la terre.

Précautions obligatoires :

- La zone de travail doit être délimitée matériellement. Lors de l'ouverture d'une armoire électrique présentant des pièces actives nues sous tension accessibles, il faut installer un balisage de sécurité à eu moins un mètre de l'ouverture. Ce balisage ne doit pas pouvoir être franchi par inadvertance.
- Pour accéder aux parties hautes de la machine, utiliser un escabeau avec plate-forme et garde-corps.

6-1 : Changement lié à l'emballage et au nettoyage.



Arrêter la machine



Couper l'alimentation électrique



Couper l'alimentation en air pneumatique



Retirer les pots qui ont été éjectés à cause de leur poids hors tolérances

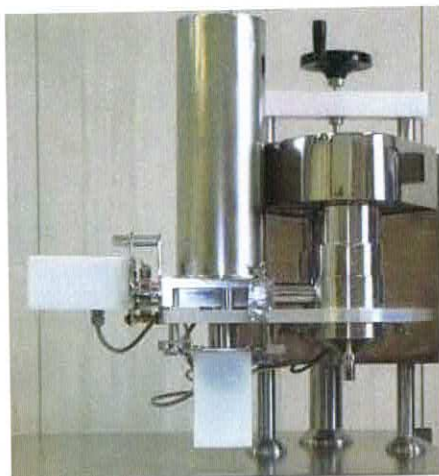


Mettre en place ou retirer les pièces
« support de la capsule »

6-2 : Démontage des différents éléments de la doseuse

Trémie de
chargement

Alimentation en
produit 511H



Volant de
réglage en
hauteur

Trémie de
dosage

Vis de dosage
et agitateur



Retirer le couvercle de la trémie de chargement du produit en le soulevant



Dévisser de quelques tours les deux écrous papillons afin de retirer la trémie de chargement



Retirer le collier clamp pour mettre de côté le moteur d'alimentation en produit



Retirer la vis d'alimentation en produit 511H



Retirer l'agitateur en le soulevant



Retirer l'ensemble du maintien du moteur du 511H qui est fixé par deux écrous papillons





Glisser vers la gauche le bloc d'alimentation afin de retirer le tube de liaison avec la trémie de la doseuse



Retirer le bloc d'alimentation :
tirer vers la gauche puis le soulever



Retirer le pallier de guidage de l'axe de l'agitateur



Ouvrir le couvercle de la trémie de dosage

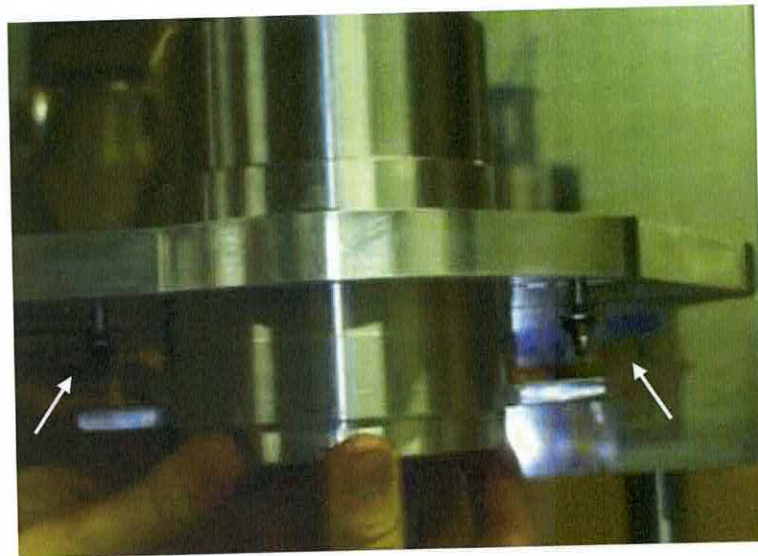


Retier l'entonnoire de dosage



Retier la vis de dosage :
Soulever la bague de maintien pour desacoupler la vis





Retirer l'ensemble trémie : dévisser les écrous à oreilles et les faire pivoter



Retirer le couvercle de la trémie de dosage



Dévisser l'agitateur

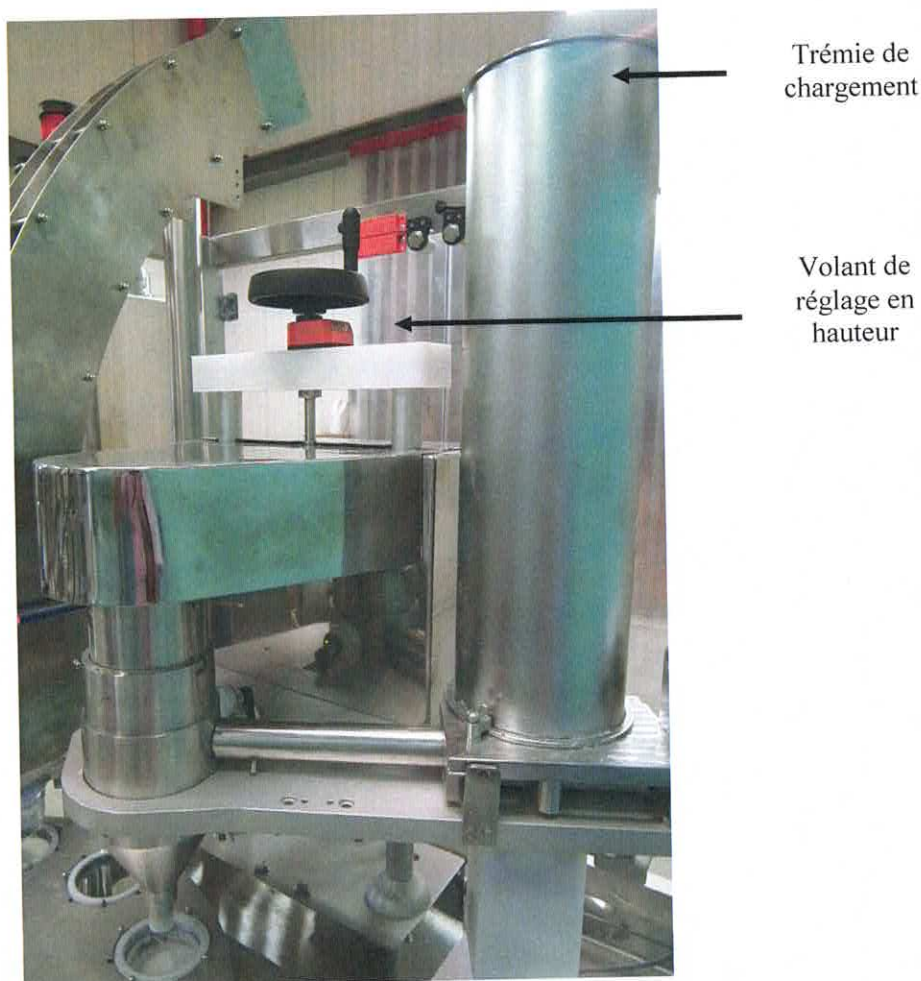
6-3 : Ajustement et réglage en hauteur

Une fois l'ensemble remonté il convient de procéder aux réglages suivants :

Régler en hauteur le tête de dosage (consulter le tableau des réglages).

Important : ne pas oublier de prendre en considération le soulèvement de l'emballage

ATTENTION : Un mauvais réglage peut provoquer un endommagement de la machine. Si l'entonnoir de dosage est réglé trop bas , il risque de se faire heurter par les emballages.





VII - ENTRETIEN

Vous devez avoir pris connaissance des consignes de sécurité (document réf. 9709-03 rev 6).

MODALITES D'INTERVENTION:

Attention : Toutes les interventions de maintenance nécessitant un outillage ne sont, théoriquement, pas du ressort de l'utilisateur du système. (maintenance de 2^{ème} niveau)
Si, malgré cette remarque, l'utilisateur est amené à effectuer certaines de ces opérations de maintenance, celles-ci se feront après une formation (sécurité des personnes et des biens). Elles seront alors des interventions de maintenance de 2^{ème} niveau, qui sont réservées, théoriquement, aux techniciens de maintenance, en tout état de cause à des personnes habilitées.

Toute intervention doit être effectuée par du personnel compétent et habilité.

- Arrêter la machine

Pour consigner les énergies :

- Ouvrir le sectionneur situé sur l'armoire électrique (ou retirer le cordon d'alimentation).
- Ouvrir le sectionneur situé en tête de réseau et cadenasser le dispositif en position ouverte (ou déconnecter le câble d'alimentation de la machine du réseau d'alimentation s'il n'y a pas de sectionneur).
- Identifier les éventuels risques mécaniques et procéder à un calage mécanique si besoin.

Consignation électrique :

- Le circuit doit être séparé de toute source de tension et cette séparation doit être effectuée de façon pleinement apparente.
- Les appareils de séparation doivent être verrouillés en position d'ouverture, interdisant toute possibilité de remise sous tension.
- Une vérification d'absence de tension doit être effectuée sur chaque conducteur en aval du point de séparation.
- Chacun des conducteurs entrant dans la zone à protéger doit être mis à la terre.

Précautions obligatoires :

- La zone de travail doit être délimitée matériellement. Lors de l'ouverture d'une armoire électrique présentant des pièces actives nues sous tension accessibles, il faut installer un balisage de sécurité à eu moins un mètre de l'ouverture. Ce balisage ne doit pas pouvoir être franchi par inadvertance.
- Pour accéder aux parties hautes de la machine, utiliser un escabeau avec plate-forme et garde-corps.



7-1 : Nettoyage

Le nettoyage de la machine doit être effectué consciencieusement afin de prévenir les risques de contamination, de corrosion et d'accumulation de poussières.

EN AUCUNE FACON LE NETTOYAGE NE DOIT SE FAIRE PAR UN LIQUIDE OU UN JET SUR LES PARTIES ELECTRIQUES. Ceci impliquerait la destruction du matériel ainsi que la détérioration des commandes. Il est donc conseillé de protéger les composants ou de nettoyer la machine à l'éponge.

Pour effectuer un nettoyage quotidien parfait ou lorsque le produit de dosage est changé, il est nécessaire d'effectuer :

- *un pré-nettoyage (eau du réseau)*
- *un nettoyage (détergent)*
- *un rinçage (eau du réseau)*
- *une désinfection (désinfectant)*
- *un rinçage (eau du réseau ou éventuellement eau de qualité microbiologique connue)*

Pour un lavage à une température supérieure à 75°C, un accord écrit préalable de MOM est requis. Les pièces en plastique (ou dont une partie est en plastique) ne peuvent pas être lavées à une température supérieure à 75°C.

Il appartient à l'utilisateur de mettre en place un protocole de nettoyage adapté aux produits et contraintes de l'application. Ce protocole devra préciser les équipements de protection individuels requis.

7-2 : Graissage

Concernant les motoréducteurs, ils sont lubrifiés à vie et donc exempts d'entretien.

Graisse à utiliser : graisse multiservice.

Graisse recommandée : graisse alimentaire de marque SERENYS réf. POLY-FG2 ou équivalent

7-3 : Réglage

La tension des courroies des moteurs de la tête de dosage et de l'agitateur est à surveiller.



7-4 : Outillage de dosage

La vis et l'entonnoir de dosage sont des éléments essentiels pour le bon fonctionnement de la machine.
Pour l'entonnoir, surveiller l'état de surface et l'usure du tube intérieur et extérieur.

Pour la vis, surveiller l'état de surface, la rectitude et l'usure.

Nous vous conseillons de faire ces vérifications tout les 6 mois, néanmoins l'usure varie selon le produit et selon l'utilisation de la machine.

Lorsque l'usure atteint quelques dixièmes de millimètres, il est souhaitable de retourner l'outillage chez MOM pour remise en état. A défaut, l'usure de l'outillage va aller en s'accroissant jusqu'à sa détérioration irréversible.

Mettre en place une fiche de suivi de l'outillage en relevant les côtes et les observations. Ne pas hésiter à contacter MOM pour un diagnostic.

7-5 : Tête de remplissage

L'usure d'une tête de remplissage peut engendrer des problèmes mécaniques jusqu'à une impossibilité de fonctionnement (interruption de la production) et une pollution des produits : largages de copeaux divers, de lubrifiants, de matières anciennes, ...

Pour prévenir ces problèmes, nous préconisons une révision complète de chaque tête à intervalles réguliers. Dans le cas où la révision est effectuée régulièrement, cette révision doit être programmée tous les 5 ans environ, pour un travail en 1 x 8, soit toutes les 6000 à 8000 heures. Cette révision importante représente une immobilisation de 1 semaine environ en nos ateliers.

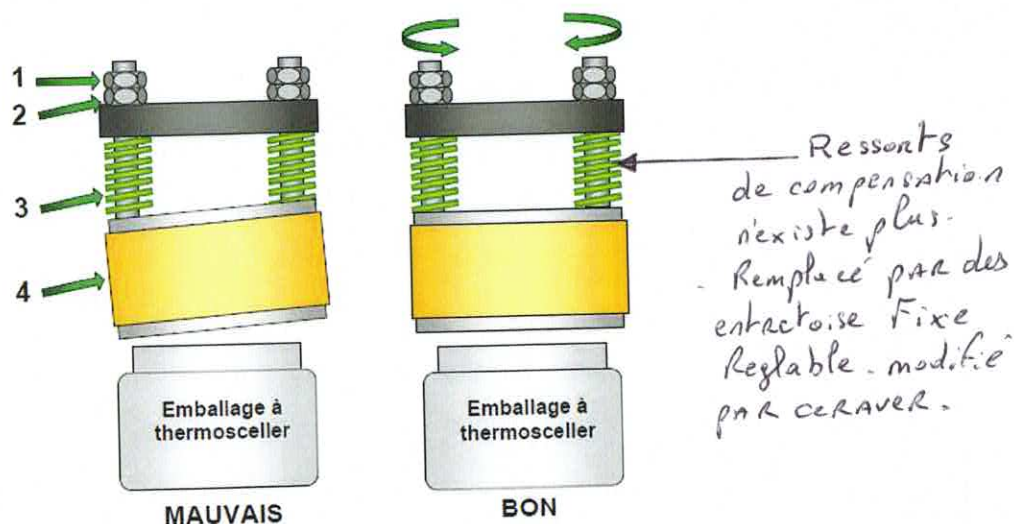
Si des contraintes de production ne permettent pas un arrêt de cette durée, nous vous préconisons de disposer d'une tête de remplissage complète. Les opérations de maintenance peuvent ainsi être réalisées en temps masqué.

7-6 : Thermoscelleuse

Le réglage du parallélisme de la tête de soudure 4 s'obtient grâce à la compression des ressorts 3 et à l'aide des écrous 1 et 2.

- desserrer les contre-écrous 1 avec une clef plate de huit.
- régler la tête de soudure en vissant ou dévissant les écrous 2
- lorsque la position souhaitée est atteinte, resserrer 1 en maintenant 2 jusqu'au blocage des deux écrous.

Les ressorts 3 doivent rester légèrement comprimés.



Afin de régler la température de scellage appuyer la flèche vers le bas ou vers le haut.





VIII – ANALYSE DE RISQUE DE GENERATION D'ATMOSPHERE EXPLOSIVE

Sauf indication contraire dans la notice, la machine n'est pas faite pour fonctionner en environnement ATEX.

8.1 - Rappel sur le partage des responsabilités pour la gestion des atmosphères explosives.

L'analyse du risque explosif dans l'environnement où est installée la machine est de la responsabilité de l'utilisateur final. (En application de la directive européenne 99/92/CE et des normes EN 61241-14 et EN 61241-10).

Cette analyse (incluse dans le dossier relatif à la protection contre les explosions) doit notamment démontrer que :

- les risques d'explosions ont été déterminés et évalués,
- des mesures adéquates sont prises,
- des zones sont délimitées et classées par niveau de risque,
- les zones à risques ont des prescriptions définies,

Dans la détermination du risque explosif, l'utilisateur final devra prendre en compte :

- la nature des poussières,
- la granulométrie,
- la concentration dans l'atmosphère,
- la ventilation de la zone,
- la fréquence d'apparition du risque,
- les caractéristiques d'explosivité des produits combustibles présents. (Température d'inflammation de la poussière en couche ou en nuage, énergie minimale d'inflammation, concentration minimale d'explosion, pression maximale d'explosion, vitesses maximales de montée en pression).

L'utilisateur final doit installer dans chaque zone la catégorie d'équipement correspondant au risque. (Matériel de catégorie 1 en zone 20, de catégorie 2 en zone 21 et de catégorie 3 en zone 22).

8.2 - Eléments à prendre en compte dans l'analyse de la zone où le doseur MOM est installé :

Afin de faciliter la prise en compte du doseur MOM dans l'analyse du risque explosif de la zone, l'utilisateur pourra prendre en compte les éléments suivants :

L'intérieur de la trémie : des mesures doivent être prises pour éviter les échauffements mécaniques même en cas de défaut. (Une analyse de risque détaillée sera nécessaire pour une certification de la machine).

La trémie de la doseuse est capotée ; ces capotages doivent toujours rester en place en production.

Une aspiration empêche les poussières de s'échapper au point de remplissage de la trémie et au point de remplissage du récipient contenant la dose finale.

La machine est entièrement en acier inoxydable et est reliée à la masse pour éviter les charges électrostatiques.

Si le conduit d'aspiration comporte des joints isolants, chaque partie métallique est raccordée par un câble qui assure la conductivité à la masse.



En fonctionnement normal, la machine est conçue pour ne pas générer de nuage de poussière et par conséquent d'atmosphère explosive poussiéreuse. Cependant un certain nombre de dispositions complémentaires doivent être prises pour éviter la génération d'atmosphères explosibles :

- Nettoyage régulier de la machine par aspiration des poussières y compris à l'intérieur du bâti où se trouve le moteur et sous le point de remplissage.
- Surveillance d'absence de couche de poussière sur la table de travail.
- Dans le compartiment de la doseuse qui comporte le moteur, il faut surveiller l'absence d'accumulation de poussière.
- L'alimentation de la trémie doit être réalisée de sorte qu'elle ne génère pas de surpression dans la trémie.
- Le matériau des gaines d'aspiration et d'alimentation en produit doivent comporter des caractéristiques antistatiques (résistance surfacique $< 1 \text{ Gohm}$) afin d'éviter l'accumulation de charges au moment du frottement avec les poussières.
- Les parties métalliques du dispositif d'alimentation de la trémie en produit doivent être raccordées par un câble qui assure la conductivité à la masse.



IX - PANNES ET INCIDENTS

Vous devez avoir pris connaissance des consignes de sécurité (document réf. 9709-03 rev 6).

9-1 : Modalités d'intervention

Attention : Toutes les interventions de maintenance nécessitant un outillage ne sont, théoriquement, pas du ressort de l'utilisateur du système. (maintenance de 2^{ème} niveau)

Si, malgré cette remarque, l'utilisateur est amené à effectuer certaines de ces opérations de maintenance, celles-ci se feront après une formation (sécurité des personnes et des biens). Elles seront alors des interventions de maintenance de 2^{ème} niveau, qui sont réservées, théoriquement, aux techniciens de maintenance, en tout état de cause à des personnes habilitées.

Toute intervention doit être effectuée par du personnel compétent et habilité.

- Arrêter la machine

Pour consigner les énergies :

- Ouvrir le sectionneur situé sur l'armoire électrique (ou retirer le cordon d'alimentation).
- Ouvrir le sectionneur situé en tête de réseau et cadenasser le dispositif en position ouverte (ou déconnecter le câble d'alimentation de la machine du réseau d'alimentation s'il n'y a pas de sectionneur).
- Identifier les éventuels risques mécaniques et procéder à un calage mécanique si besoin.

Consignation électrique :

- Le circuit doit être séparé de toute source de tension et cette séparation doit être effectuée de façon pleinement apparente.
- Les appareils de séparation doivent être verrouillés en position d'ouverture, interdisant toute possibilité de remise sous tension.
- Une vérification d'absence de tension doit être effectuée sur chaque conducteur en aval du point de séparation.
- Chacun des conducteurs entrant dans la zone à protéger doit être mis à la terre.

Précautions obligatoires :

- La zone de travail doit être délimitée matériellement. Lors de l'ouverture d'une armoire électrique présentant des pièces actives nues sous tension accessibles, il faut installer un balisage de sécurité à eu moins un mètre de l'ouverture. Ce balisage ne doit pas pouvoir être franchi par inadvertance.
- Pour accéder aux parties hautes de la machine, utiliser un escabeau avec plate-forme et garde-corps.

9-2 : Problème sur la chaîne de sécurité (Contrôle Z0)

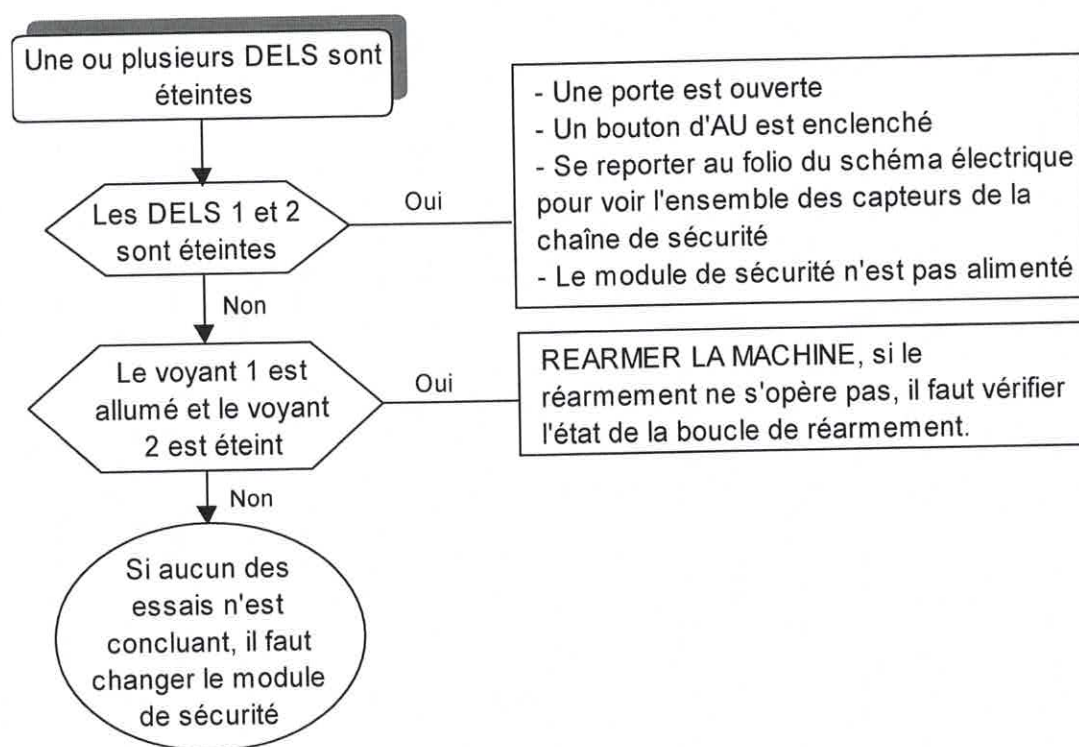
Ouvrir l'armoire et repérer le module de sécurité.

En fonctionnement normal, les 2 DELS sont allumés :

Machine en situation de fonctionnement : DEL allumée = Pas d'arrêt d'urgence

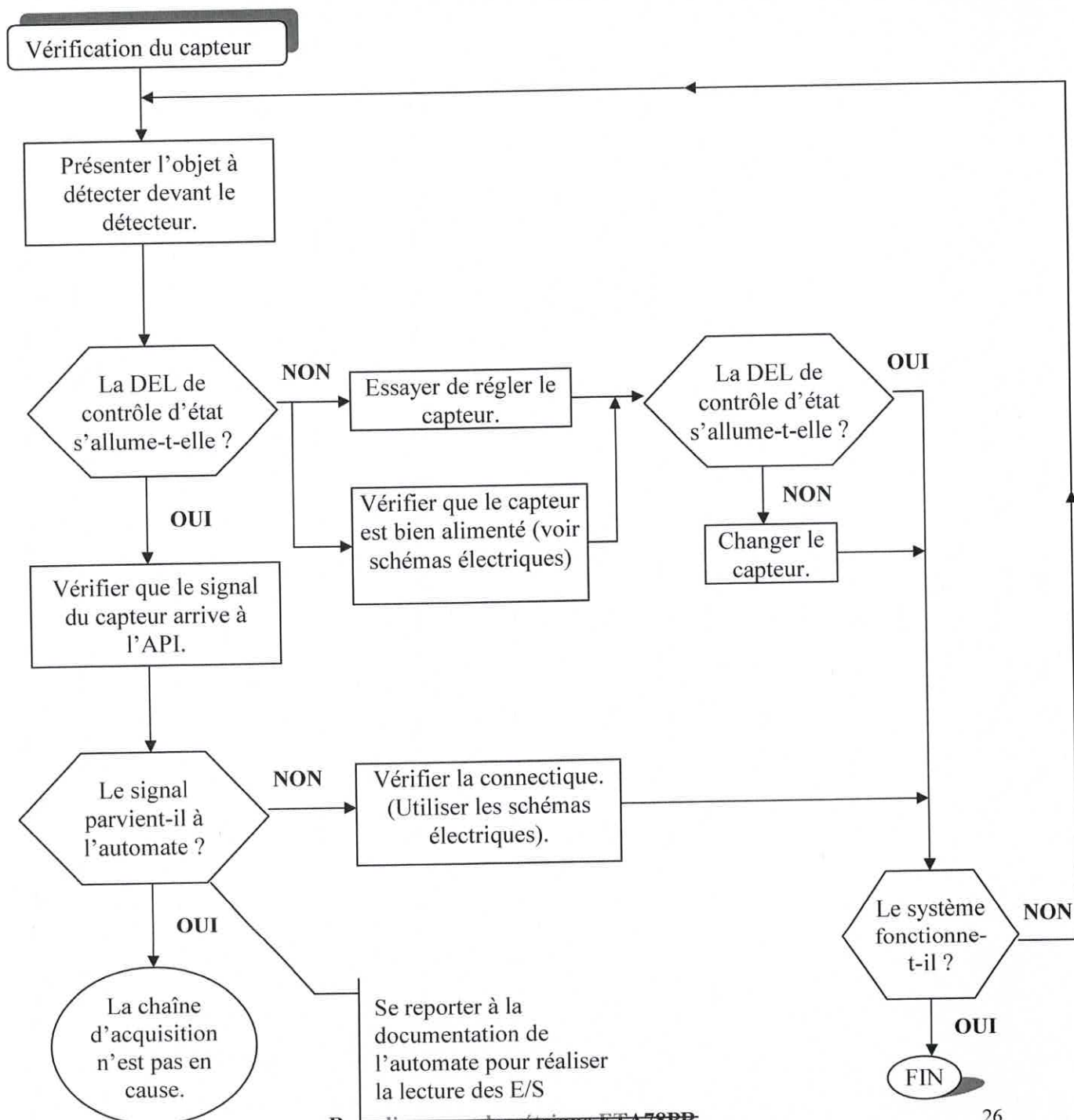
Si les 2 DELS sont éteintes, il y a un arrêt d'urgence

Si la DEL 2 est éteinte et la 1 allumée, il faut réarmer le système.

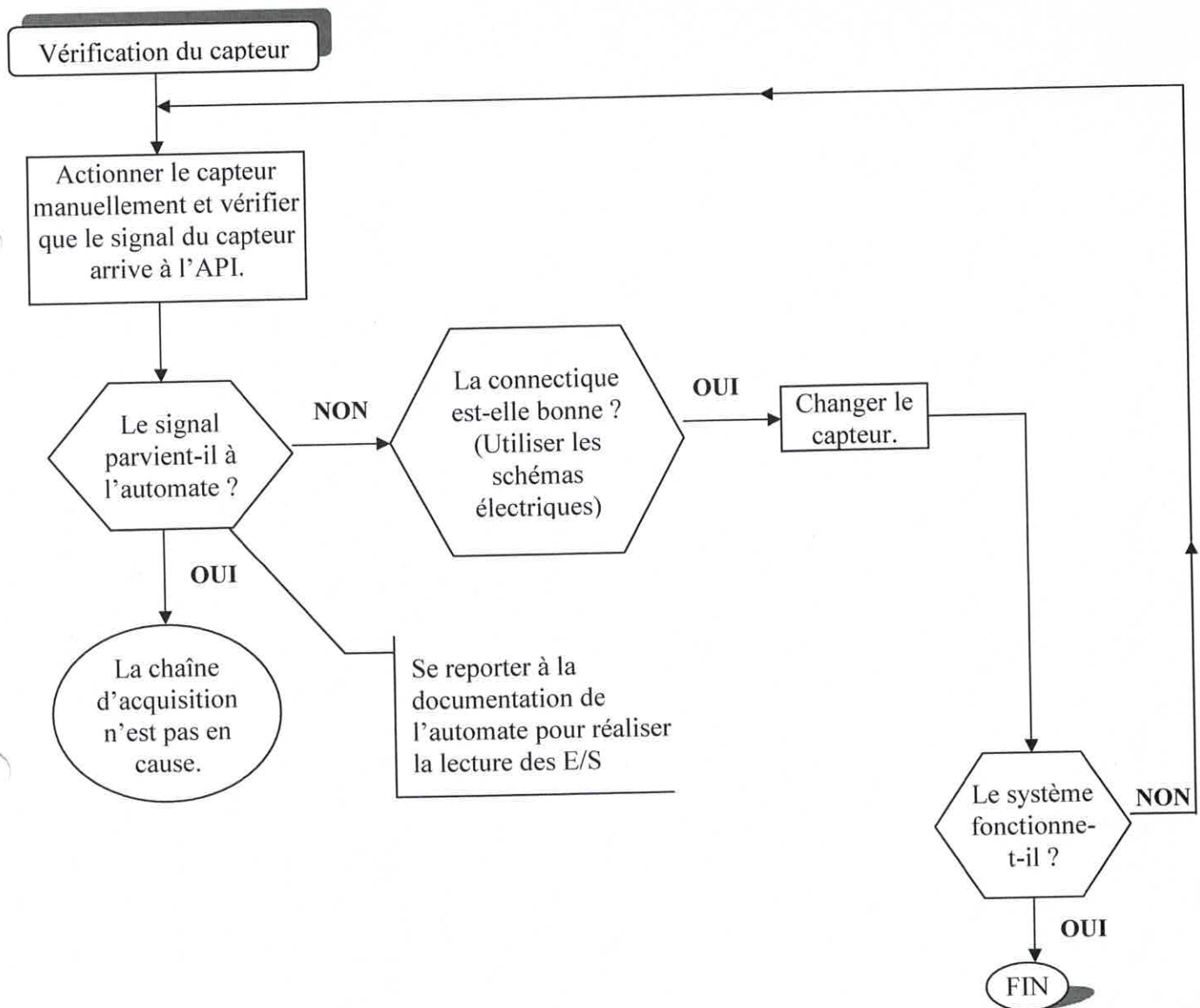


9-3 : Problème avec un capteur équipé d'une led (Contrôle Z1)

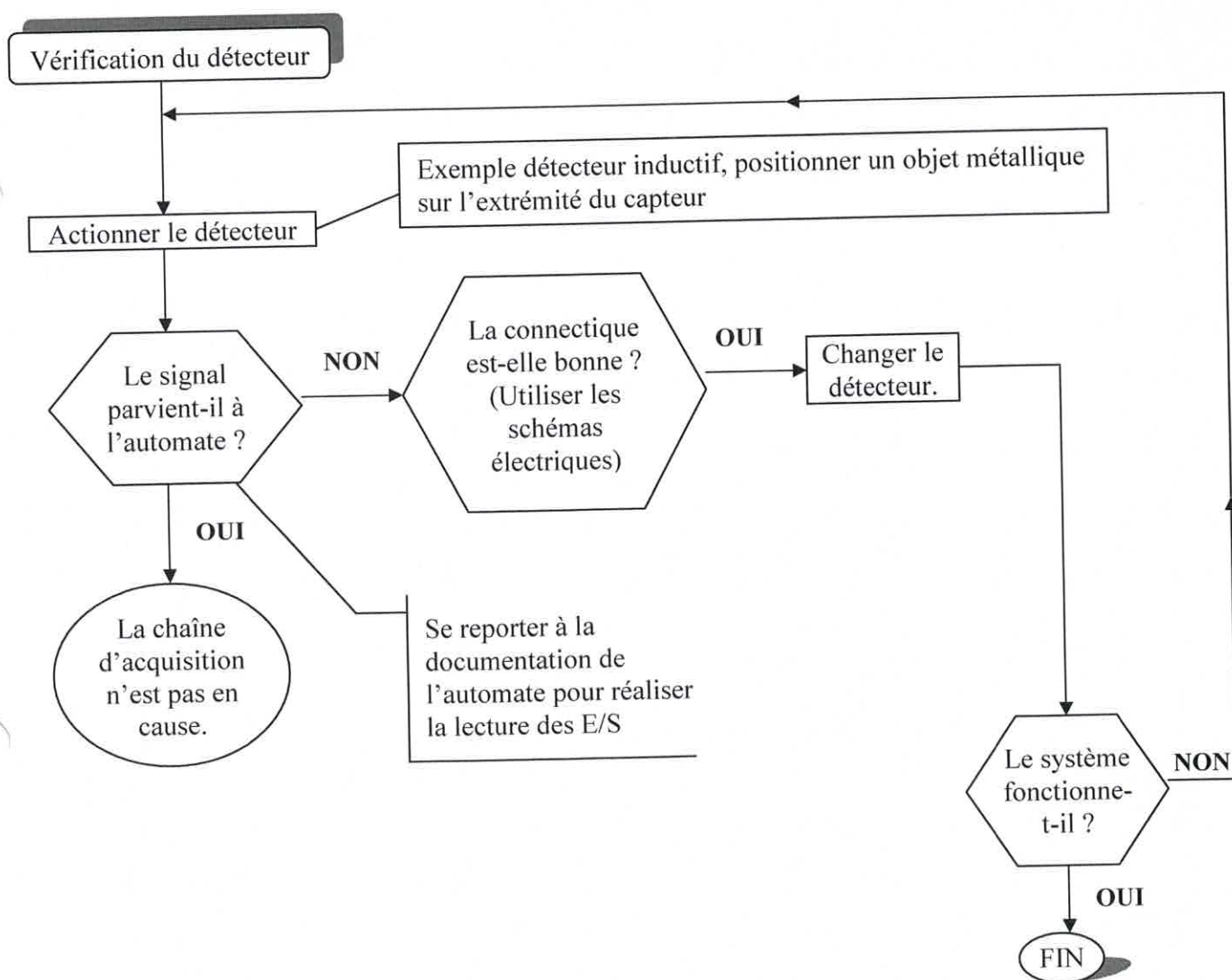
Cellule, capteur équipé d'une led de contrôle d'état.



9-4 : Problème avec un capteur mécanique ou un microcontact (Contrôle Z2)

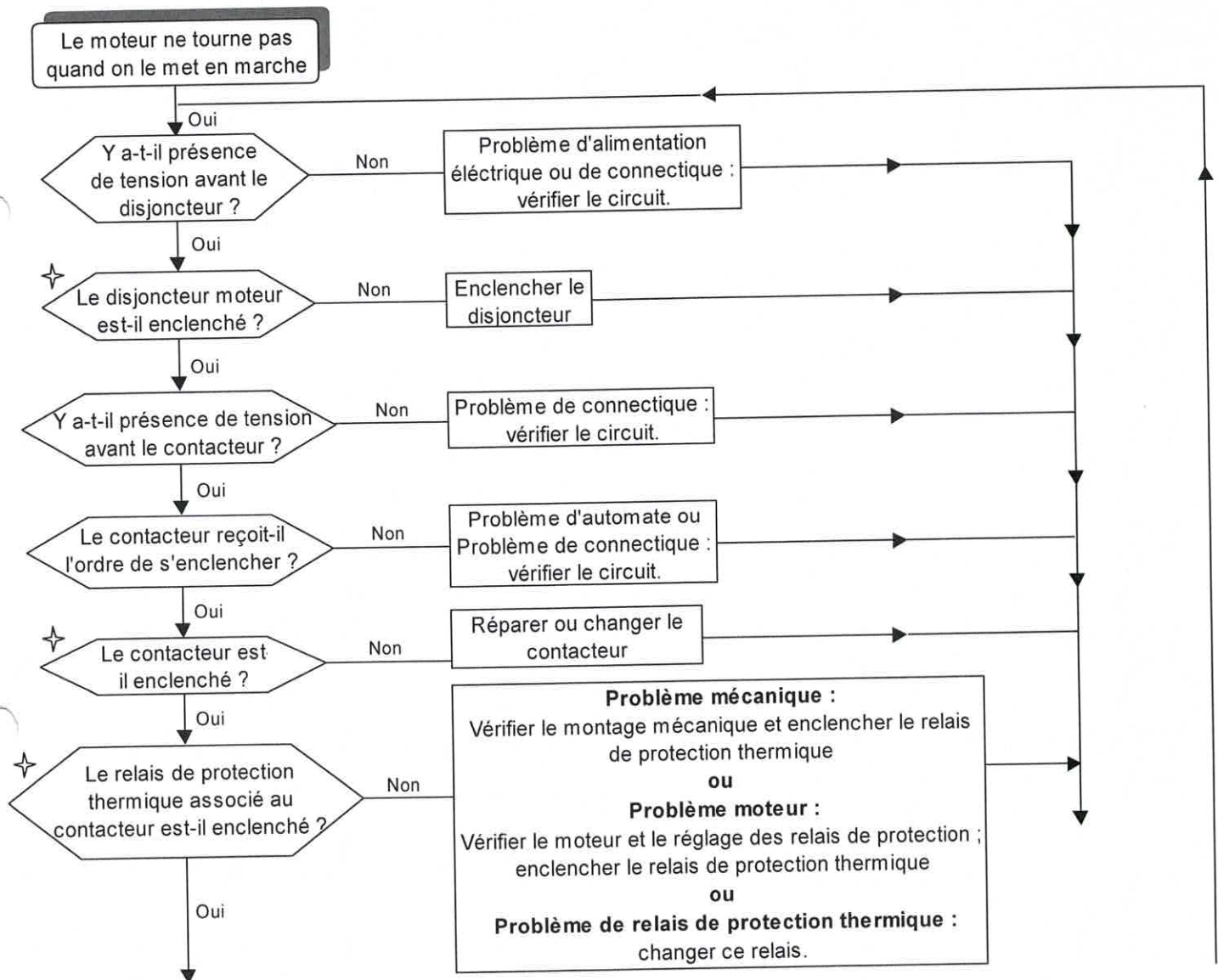


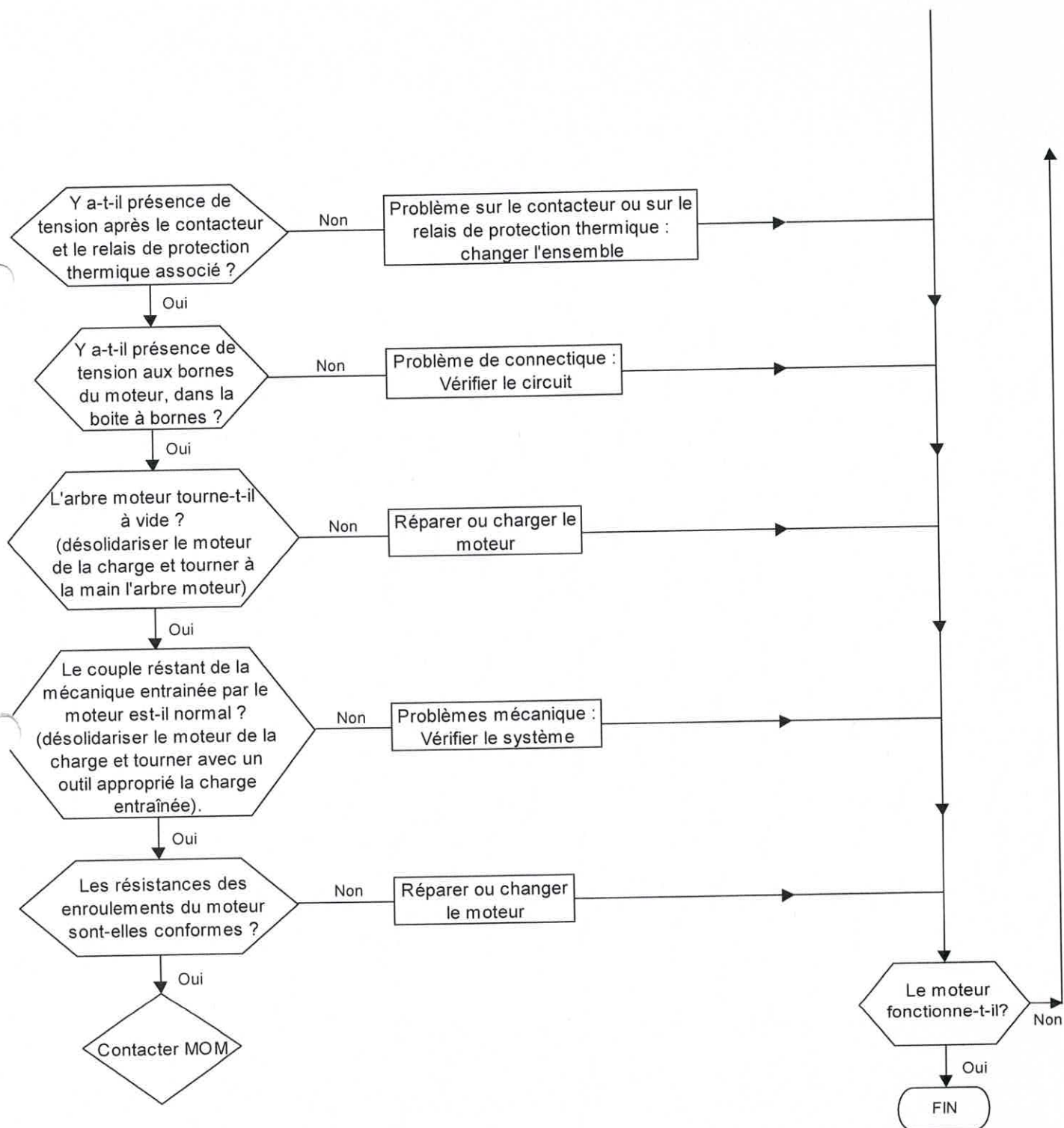
9-5 : Problème avec un détecteur 2 fils ou un détecteur sans led de contrôle d'état. (Contrôle Z3)



9-6 : Actionneur : Moteur sans variateur (Contrôle Y1)

Remarque : En cas de problème, on pourra sauter directement aux étapes repérées ✧. A défaut de trouver la solution, on prendra l'analyse complète.





9-7 : Principales pannes répertoriées

PANNE	CAUSE	REMEDE
1 – L’afficheur ne s’allume pas quand la machine est branchée	a - afficheur en panne	a - Remplacer l’afficheur
	b - L’interrupteur général est en panne	b - Remplacer l’interrupteur
	c - Le courant n’arrive pas à la machine	c - Vérifier le sectionneur de l’atelier
	d - Un fil ou câble desserré ou dévissé dans une réglette ou borne d’un appareil électrique	d - Vérifier le circuit électrique correspondant avec le schéma
	e - Le disjoncteur est déclenché	e- Vérifier qu’il n’y est pas de court-circuit avec un électricien
2 - Un des fusibles de l’atelier ou de l’armoire saute à la mise sous tension	a - Un court-circuit franc en un point de la machine. Il peut arriver qu’une phase se mette à la masse	a- Vérifier qu’il n’y est pas de court-circuit avec un électricien
	b - La tension d’alimentation à la machine n’est pas conforme au cahier des charges	b - Vérifier la tension d’alimentation de la machine et la tension entre chaque phase
	c - La tension d’arrivée à la machine est supérieure de 10% ou plus à la tension normale	c - Baisser la tension d’entrée
3 - La tension n’arrive pas au circuit de commande	a - Le disjoncteur D0 est déclenché	a - Réenclencher le disjoncteur
	b - Un câble est desserré dans une borne d’un appareil électrique	b - Vérifier le circuit électrique correspondant avec le schéma
4 - Les relais thermiques se désactivent fréquemment	a - L’ensemble mécanique coince	a - Vérifier les organes en mouvement
	b - Un moteur est endommagé	b - Vérifier l’état des moteurs
	c - Une phase est débranchée	c - Vérifier le circuit électrique
5 - Le moteur vrombit, mais ne tourne pas	idem ci-dessus	idem ci-dessus
6 – Le poids affiché en cours est incorrect	a – une pièce extérieur touche le peson	a – machine à l’arrêt, vérifier le poids du peson avec un poids étalon de 50g
	b – le peson n’est pas vide	b –nettoyer le peson
	c – autre cause	c - contacter le SAV de MOM afin de procéder à des vérifications
7 - La soudure ne se fait pas	a – la température demandée est trop basse	a – augmenter la consigne
	b – la tête de soudure est trop haute	b - régler en hauteur la tête
	c – la tête de soudure n’est pas parallèle	c - régler le parallélisme de la tête
	d – les résistances de chauffe sont défectueuses	d - remplacer les résistances
8 - La régulation de température ne se fait pas	a – sonde défectueuse	a – vérifier le branchement de la sonde ou la remplacer



X - DEPANNAGE ET PIECES DE RECHANGE

Dépannage :

Lorsqu'une panne a été détectée et que le problème ne peut pas être résolu par vos propres moyens, s'adresser au fabricant :

Société **M.O.M.**
19, allée Louis Bréguet
93421 VILLEPINTE Cedex
FRANCE

Tel : 01.48.60.11.70

Fax : 01.49.63.80.62

Pour toute correspondance, préciser le type de machine et la date de mise en service. Bien détailler le problème survenu.

- Prendre les valeurs indiquées par les différents afficheur
- Prendre les états des voyants et des différents organes.

Ceci nous permettra de cerner plus rapidement le problème et l'origine de la panne et votre machine sera remise en route plus rapidement, soit en intervenant vous même par les indications que nous vous aurons données, soit en envoyant chez vous un technicien.



XI - MANUTENTION, STOCKAGE, CONDITIONNEMENT ET LIVRAISON

11-1 : Manutention

La Doseuse volumétrique possède des organes nécessitant des précautions lors de toute manutention :

Le bâti central de la machine doit être déplacé à l'aide d'un chariot élévateur dont les pales seront placées sous la semelle de la machine (prendre en compte le poids de la machine précisé dans les caractéristiques à la suite de la déclaration de conformité).

En aucun cas la machine ne devra être soulevée par la tête ou par la trémie.

Dans le cas où la doseuse est équipée de roulettes, il est nécessaire de déverrouiller les dispositifs de blocage des roues avant tout déplacement. Tout déplacement devra faire l'objet de la plus grande vigilance et de la plus grande prudence pour que la machine ne bascule pas.

Il faut rester particulièrement vigilant sur le pupitre de commande et veiller à ne pas infliger de chocs au coffret.

Attention : Des appareils se trouvent sous et sur la façade du coffret. Veiller à ne pas détériorer ces appareils en effectuant un transport ou une mise en place.



11-2 : Stockage

Le stockage de la machine doit se faire impérativement dans un endroit sec et abrité. En aucune façon celle-ci ne doit se trouver stockée dehors.

11-3 : Conditionnement

Il est préférable de conditionner la machine de façon à éviter tout endommagement ou détérioration.

Caler les organes qui peuvent subir une déformation et protéger les éléments fragiles : coffret de commande, tête de doseuse, etc. .

Des parties comme le coffret pourront être protégées d'un film plastique en plus de leurs calages.

De plus, vérifier que le câble électrique de raccordement ne soit pas volant. L'immobiliser avec la machine.

11-4 : Transport

La machine ou son emballage doit être calé et fixé par rapport à son moyen de transport.

Il faudra donc sangler et vérifier que la machine ne peut pas bouger.

Vérifier aussi que d'autres produits transportés ne viennent pas buter ou frotter contre la machine.

11.5 - Mise au rebut

Pour les pays européens uniquement.

Ne pas jeter les équipements électriques dans les ordures ménagères.

Conformément à la Directive 2002/96/CE, relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE) et à sa transposition dans la législation nationale, les équipements électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

Bien respecter les consignes de manutention.



LA MAIN D'ŒUVRE MECANIQUE
19, allée Louis Bréguet
93421 VILLEPINTE CEDEX

ECRAN TACTILE
REMP LISSEUSE ROTATIVE
TYPE ETA78PR

MANUEL D'UTILISATION – Version originale

Ces documents sont exclusivement destinés aux acquéreurs de nos machines. Toute reproduction ou transmission à des tiers est interdite sans notre autorisation écrite préalable
Législation sur les droits d'auteur du 19.06.1901

MOM

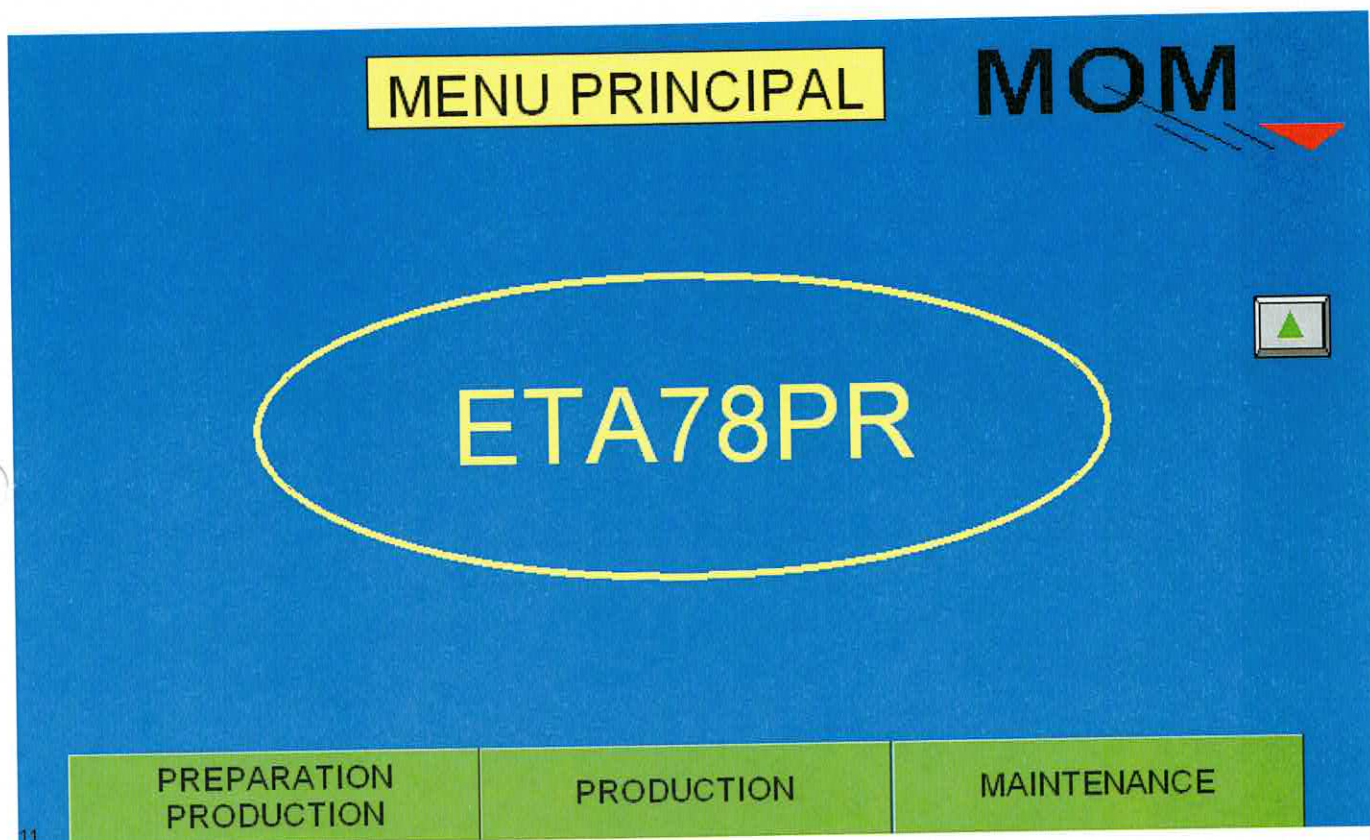
0000

MOM

MOM

ETA78PR

Page d'accueil : il suffit de toucher l'écran, peu importe l'endroit, et vous serez dirigé vers la page suivante.



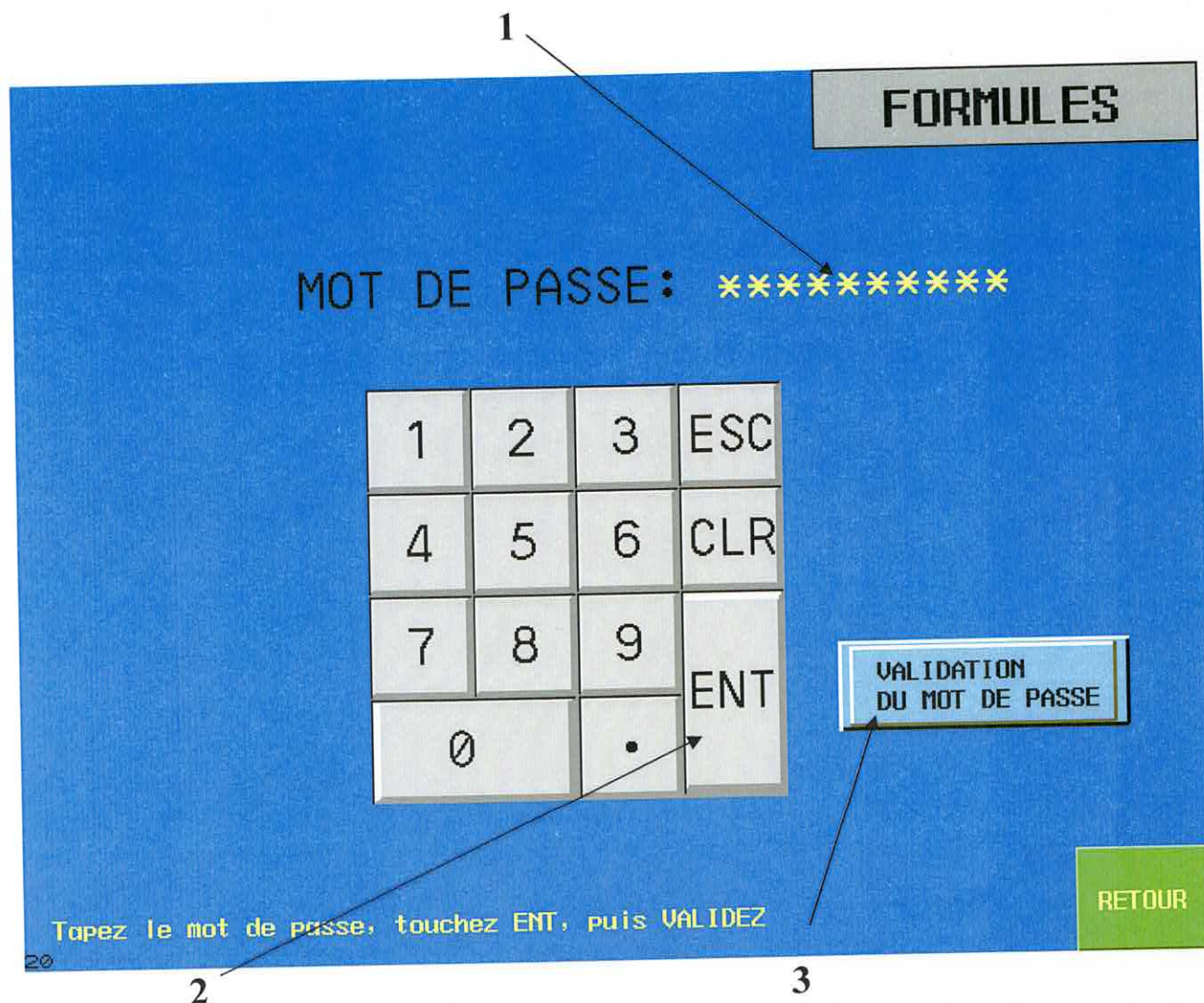
La page principale vous permet d'accéder à tous les écrans.

Remarque : l'accès à la page « Préparation production » ne peut pas se faire durant la production



PREPARATION DE PRODUCTION

Choisissez vers quelle page vous diriger en touchant sur la case correspondante.
La touche « RETOUR » (1) vous permet à chaque fois de revenir à la page précédente.



PREPARATION DE PRODUCTION / FORMULES

Cette page précède la page des formules. Le mot de passe associé (de niveau 1) est « 4321 », à ne donner qu'à des personnes habilitées.

Pour entrer le mot de passe touchez la ligne avec les astérisques (1), puis tapez le mot de passe puis ENT (2) et faites validation (3), ce qui vous amènera à la page des formules. En cas d'erreur un bip sonore se fera entendre.

FORMULE EN COURS

NUMERO DE FORMULE

50

PRODUIT 1

FORMULES

Charger vers API

DESIGNATION:

PRODUIT 1

Sauvegarder vers MMI

Sonde de niveau découverte (s)	3	(0 - 99)	CELLULES DE DETECTION
Sécurité sonde de niveau (s)	30	(0 - 99)	CADENCE
Bourrage sortie (s)	↑ 3 ↓ 3	(0 - 99)	DOSAGE
Arrêt convoyeurs (s)	10	(0 - 99)	CONTROLE DU POIDS
			DOSAGE COMPLEMENT
			COMPLEMENT

ACQUISITION DE DONNEES

RETOUR

PREPARATION DE PRODUCTION / FORMULES / CELLULES DE DETECTION

La page des formules vous permet de préparer et de mémoriser chaque paramètre utilisé pour remplir tel ou tel autre flacons avec différents produits. Vous pouvez mémoriser jusqu'à 58 formules. Chaque formule est caractérisée par un numéro de 4 chiffres et par un nom de 19 caractères maximum, les cases « formule en cours » vous indiquent quelle formule est utilisée actuellement par l'automate, « numéro de formule » et « désignation » celle sur laquelle vous travaillez en modification. Afin que l'automate prenne en compte le changement de formule appuyez sur « charger vers API », cela a pour effet de sauvegarder la formule de l'écran vers l'automate, l'inverse étant également possible par le bouton « sauvegarder vers MMI ». « L'acquisition de données » vous permet de ne pas modifier par inadvertance votre formule, c'est pourquoi vous devez appuyer sur ce bouton pour écrire dans les valeurs modifiables. Enfin, les onglets de droite vous permettent d'accéder aux autres paramètres de la formule.

Cette page est indisponible quand la machine tourne.

PREPARATION DE PRODUCTION / FORMULES / CELLULES DE DETECTION

Temporisation sonde découverte : Lorsque la cellule qui se trouve sur la cuve ne détecte plus de produit, une temporisation est enclenchée au bout de laquelle le relais de réalimentation se met en marche. La verrine bleue s'allume. Cette case vous permet de déterminer le temps entre « la sonde découverte » et la mise en marche du relais.

VALEUR PRECONISEE : 3s

Sécurité sonde découverte : lorsque le relais de réalimentation est en marche, si la cellule de détection de niveau n'a pas retrouvé un niveau haut au bout de ce temps, la machine se met en sécurité. Il faut appuyer sur marche ou couper l'alimentation pour redémarrer la machine.

VALEUR PRECONISEE : 30s

Bourrage sortie : La première case détermine la montée de la temporisation, c'est-à-dire, pour valider le défaut « bourrage sortie » et ainsi mettre en attente la machine, il faut une accumulation de X secondes d'emballage devant la cellule de détection.

Le front descendant permet de temporiser la reprise de production.

Un message de défaut de bourrage est indiqué sur le synoptique.

VALEURS PRECONISEES : 3s et 5s

Arrêt convoyeurs : Temps pendant lequel les convoyeurs continuent de fonctionner, après un arrêt machine, pour évacuer les derniers flacons.

VALEURS PRECONISEES : 5s.

FORMULE EN COURS

50 PRODUIT 1

FORMULES

Charger vers API

NUMERO DE FORMULE

50

DESIGNATION:

PRODUIT 1

Sauvegarder vers MMI

Vitesse de transfert (PR)	100 % (10 - 200)	CELLULES DE DETECTION
Début du dosage	3.00 s (2 - 9)	CADENCE
Redémarrage PR après fin du dosage	3.00 s (2 - 9)	DOSAGE
		PESAGE
		DOSAGE COMPLEMENT
		COMPLEMENT

ACQUISITION DE DONNEES

RETOUR

PREPARATION DE PRODUCTION / FORMULES / CADENCE

Vitesse de rotation PR : C'est un pourcentage de la vitesse maximale de rotation de plateau.

VALEUR PRECONISEE : 100% en volumétrique, 60% en pondérale

Début du dosage : pour certain produit ou emballage, il est parfois utile de retarder le début du dosage.

Redémarrage PR après fin de dosage : pour certain produit, il est parfois utile de retarder la rotation du plateau afin de laisser le produit s'écouler en fin de dosage.

FORMULE EN COURS

NUMERO DE FORMULE

50 PRODUIT 1

FORMULES

DESIGNATION:

Charger vers API

Sauvegarder vers MMI

PRODUIT 1

Mode Volumétrique	Mode Pondéral	CELLULES DE DETECTION
Poids cible	50.00 g (0 - 150)	CADENCE
Consigne volumétrique	49.15 tr (0 - 65)	DOSAGE
		PESAGE
Seuil poids GV (Seuil 1)	0.00 g (0 - 150)	DOSAGE COMPLEMENT
Seuil poids PV (Seuil 2)	0.00 g (0 - 150)	COMPLEMENT

ACQUISITION DE DONNEES

RETOUR

PREPARATION DE PRODUCTION / FORMULES / DOSAGE

Paramètres pour le mode de dosage volumétrique :

Poids cible : Utilisé pour la correction de tendance en mode volumétrique.
Consigne volumétrique : donne la dose à délivrer en mode volumétrique.

Paramètres pour le mode de dosage pondérale :

Seuil poids GV (seuil 1) : Le dosage se fait en vitesse rapide jusqu'à ce seuil de poids puis passe en petite vitesse pour terminer la dose.

Seuil poids PV (seuil 2): donne le poids à délivrer.

ATTENTION : le changement du mode de dosage doit se faire machine à l'arrêt

La consigne qui permet d'obtenir la dose de produit désirée dans l'emballage a été déterminée par nos soins dans nos ateliers lors des essais de la machine.
 Ces valeurs figurent sur les feuilles d'essais que vous avez en votre possession. Référez vous à ces feuilles d'essais lorsque vous désirez modifier la valeur de consigne.



Si par contre vous désirez passer un nouveau produit ou une nouvelle dose, voici comment procéder :

- modifier la valeur de la consigne et y placer la valeur 100 (voir page suivante)
- distribuer une dose et contrôler son poids sur une balance (ex. : 50 g pour consigne 100)
- faire la règle de trois suivante :

$$\frac{50}{100} \times \text{nouvelle dose} = \text{valeur de consigne (pour exemple)}$$

En règle générale :

$$\frac{\text{Poids du produit}}{\text{consigne}} \times \text{dose voulue} = \text{valeur de consigne}$$

- remplacer alors la valeur 100 par la valeur que vous avez trouvée
- distribuer une doses
- vérifier que le poids est bien celui désiré, sinon affiner le réglage en augmentant ou diminuant très légèrement la valeur de consigne.

FORMULE EN COURS

50 PRODUIT 1

FORMULES

Charger vers API

NUMERO DE FORMULE

50

DESIGNATION:

PRODUIT 1

Sauvegarder vers MMI

Poids cible	50.00 g (0 - 150)	CELLULES DE DETECTION
Tolérance moins sur le poids	3.00 g (0 - 150)	CADENCE
Tolérance plus sur le poids	3.00 g (0 - 150)	DOSAGE
Limite basse de l'emballage + support	10.00 g (0 - 150)	CONTROLE DU POIDS
Limite haute de l'emballage + support	15.00 g (0 - 150)	DOSAGE COMPLEMENT
		COMPLEMENT

ACQUISITION DE DONNEES

RETOUR

PREPARATION DE PRODUCTION / FORMULES / CONTROLE DU POIDS

Poids cible : C'est le poids cible à doser.

Tolérance plus sur le poids : Tolérance en plus sur la consigne pour être acceptée (défaut poids HT).

Tolérance moins sur le poids : Tolérance en moins sur la consigne pour être acceptée (défaut poids HT).

Limite basse de l'emballage : Pour autoriser le dosage la masse de l'emballage vide (avec son support pour les capsules) doit être supérieur à cette valeur. Limite basse de l'emballage < Tare < Limite haute de l'emballage.

Limite haute de l'emballage : Pour autoriser le dosage la masse de l'emballage vide (avec son support pour les capsules) doit être inférieur à cette valeur. Limite basse de l'emballage < Tare < Limite haute de l'emballage.

FORMULE EN COURS		50 PRODUIT 1		FORMULES	
 Charger vers API		DESIGNATION:		Sauvegarder vers MMI 	
NUMERO DE FORMULE		50	PRODUIT 1		
Vitesse rapide de la doseuse	700	tr/min (100 -1200)	CELLULES DE DETECTION CADENCE DOSAGE PESAGE DOSAGE COMPLEMENT COMPLEMENT		
Vitesse lente de la doseuse	300	tr/min (10 -1200)			
Temps de dosage maxi	20	s (0 -99)			
Agitateur	Arrêt  Marche				
Rapport de réduction de l'agitateur	6.00				
35					
ACQUISITION DE DONNEES			RETOUR		

PREPARATION DE PRODUCTION / FORMULES / DOSAGE COMPEMENT

Vitesse rapide de la doseuse : vitesse de rotation de la doseuse en volumétrique et en vitesse rapide pour le mode pondérale

Vitesse lente de la doseuse : vitesse de rotation de la doseuse en finition. Uniquement utilisé en mode pondérale.

Temps de dosage maxi en poids : Sécurité permettant d'arrêter le dosage, si celui-ci dépasse le temps indiqué dans cette case : « Défaut dosage trop long ».

Agitateur : permet d'utiliser l'agitateur dans la trémie de dosage.

Rapport de réduction de l'agitateur : Rapport de réduction entre la vitesse de l'agitateur par rapport à la vitesse de la doseuse.

VALEUR PRECONISEE : voir la feuille d'essais

FORMULE EN COURS

50 PRODUIT 1

FORMULES

Charger vers API

NUMERO DE FORMULE

50

DESIGNATION:

PRODUIT 1

Sauvegarder vers MMI

Conditionner pot

Temps de la soudure

2.0 s (0 - 4)

Conditionner capsule

CELLULES DE DETECTION

CADENCE

DOSAGE

PESAGE

DOSAGE COMPLEMENT

COMPLEMENT

ACQUISITION DE DONNEES

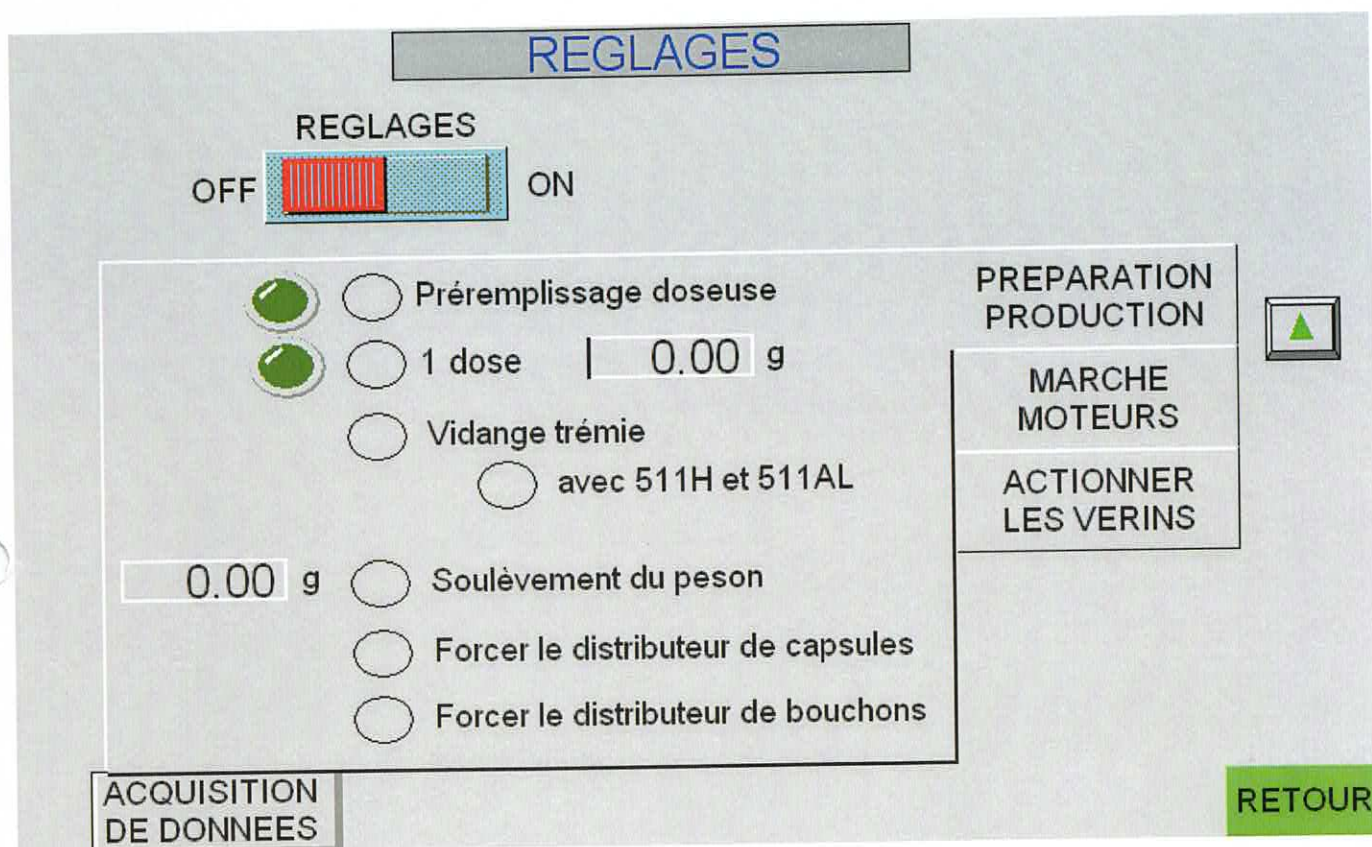
RETOUR

PREPARATION DE PRODUCTION / FORMULES / COMPLEMENT

Conditionner pot ou conditionner capsule : le choix doit se faire machine à l'arrêt

Temps de la soudure : durée de maintient de la soudure

VALEUR PRECONISEE : voir la feuille d'essais



REGLAGES / PREPARATION DE PRODUCTION

Ici vous pourrez faire fonctionner certains éléments indépendamment des autres :

Pour lancer le cycle il suffit de mettre le bouton « **Réglages** » sur la position ON (non accessible en production). et d'enclencher le bouton poussoir « **Réglages** » en façade de la machine, une fois le bouton poussoir « Réglages » relâché le cycle s'arrête.

Pré-remplissage doseuse : Permet de remplir la trémie en produit avant une production.

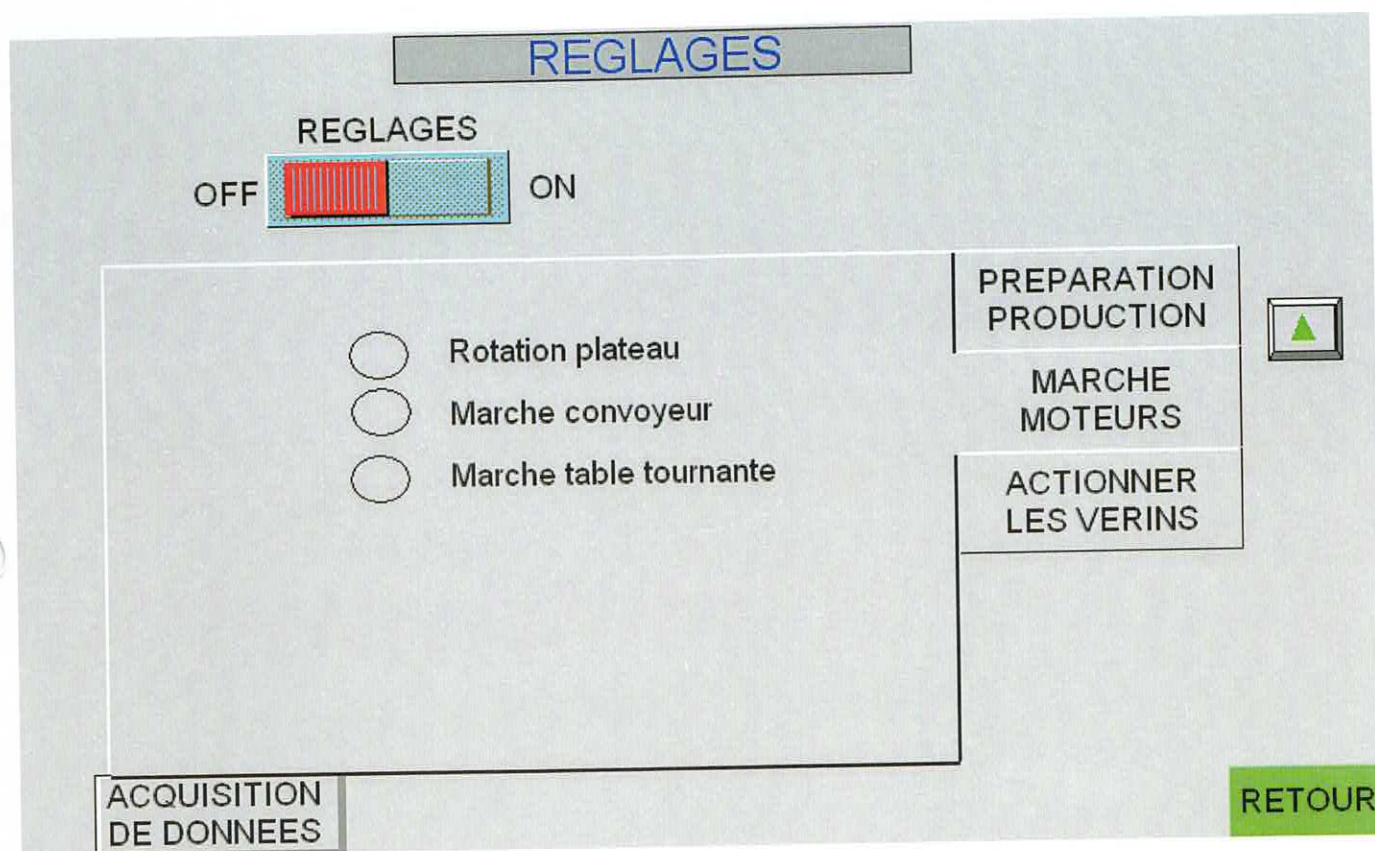
1 dose : permet de travailler en semi-automatique en délivrant 1 dose.

Vidange trémie : permet de vider la trémie en appuyant sur le bouton réglage

Soulèvement du peson : il faut soulever le peson pour pouvoir délivrer une dose. Pour descendre le peson, désactiver le bouton correspondant.

Forcer le distributeur de capsules : afin de pré-remplir la goulotte en capsules, sélectionner le bouton correspondant et appuyer sur le bouton noir réglage.

Forcer le distributeur de bouchons : afin de pré-remplir la goulotte en bouchons, sélectionner le bouton correspondant et appuyer sur le bouton noir réglage.

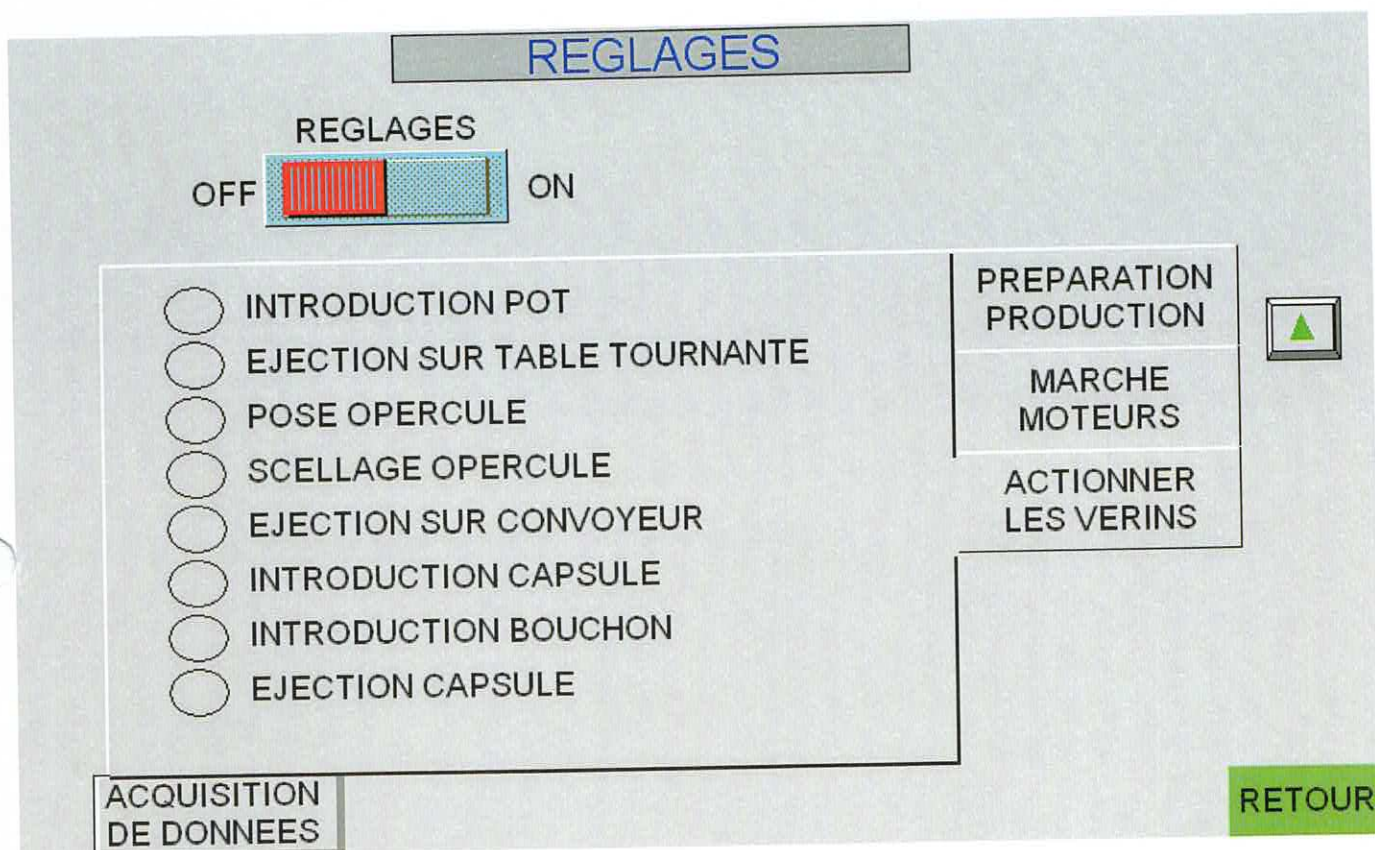


REGLAGES / MARCHE MOTEURS

Rotation plateau : Permet de tourner le plateau d'un pas.

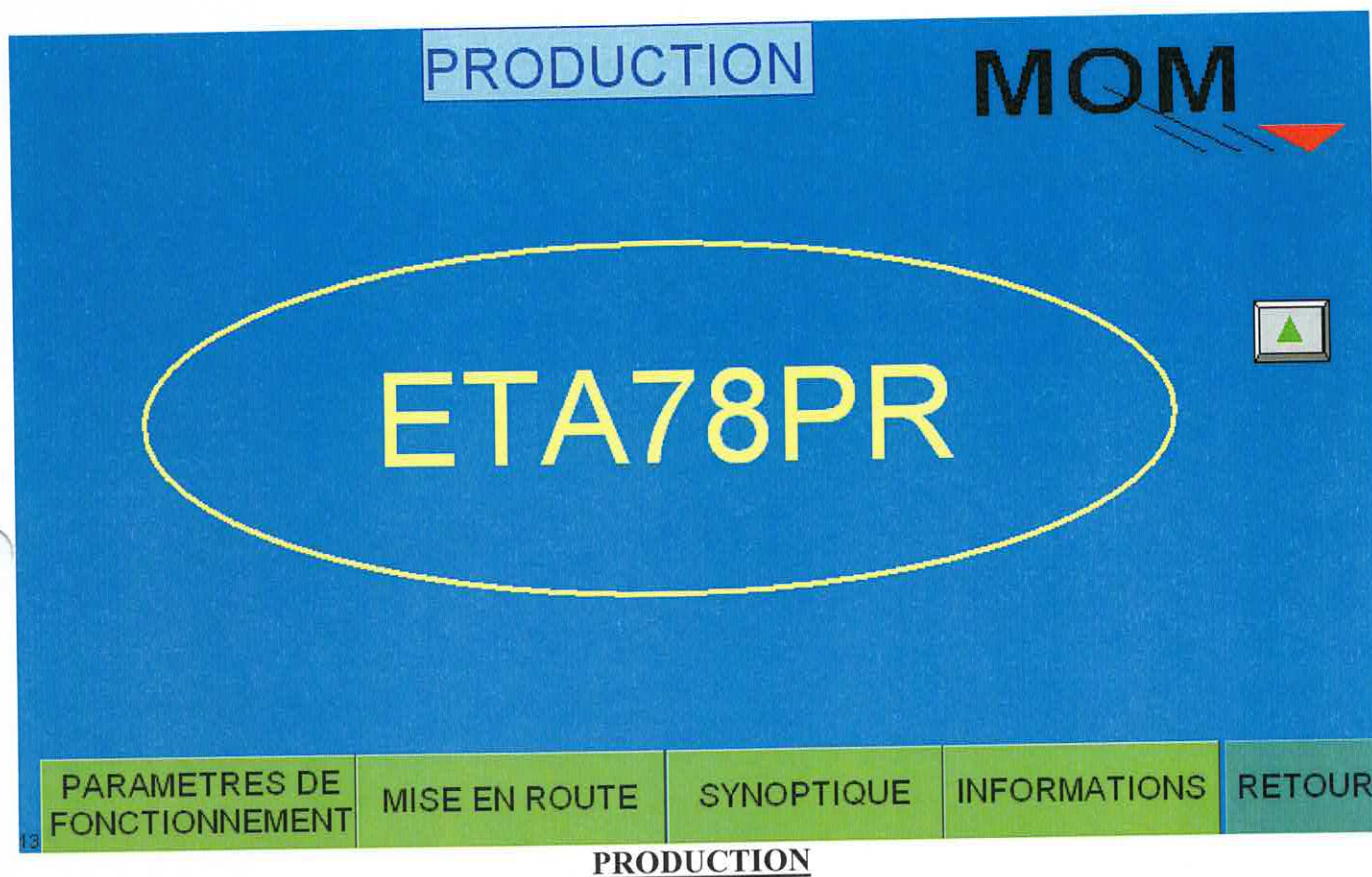
Marche convoyeurs : Permet de faire fonctionner le convoyeur.

Marche table tournante : Permet de faire fonctionner la table tournante d'évacuation des pots avec des poids hors des tolérances.



REGLAGES / ACTIONNER LES VERINS

Permet de vérifier les mouvements des vérins.



Cette page vous permet d'accéder à tous les sous-menus de production.

PARAMETRES DE FONCTIONNEMENT

FORMULE
EN COURS

50

PRODUIT 1

DESIGNATION:

Choix de
la formule

Sonde de niveau découverte (s)	3	(0 - 99)	CELLULES DE DETECTION
Sécurité sonde de niveau (s)	30	(0 - 99)	CADENCE
Bourrage sortie (s)	↑ 3 ↓ 3	(0 - 99)	DOSAGE
Arrêt convoyeurs (s)	10	(0 - 99)	CONTROLE DU POIDS DOSAGE COMPLEMENT
			COMPLEMENT

51

ACQUISITION
DE DONNEES

RETOUR

50

PRODUCTION / PARAMETRES DE FONCTIONNEMENT

C'est la même chose que pour la page des formules mais ici vous ne pouvez pas modifier une formule enregistrée, en revanche vous pouvez modifier une formule en cours, si vous désirez sauvegarder une formule modifiée par ce menu vous devrez passer par le menu des formules et par la case « sauvegarder vers MMI ».

PARAMETRES DE FONCTIONNEMENT

FORMULE
EN COURS

50

DESIGNATION:

PRODUIT 1



Validation
du choix

NUMERO DE
FORMULE

50



DESIGNATION:

PRODUIT 1

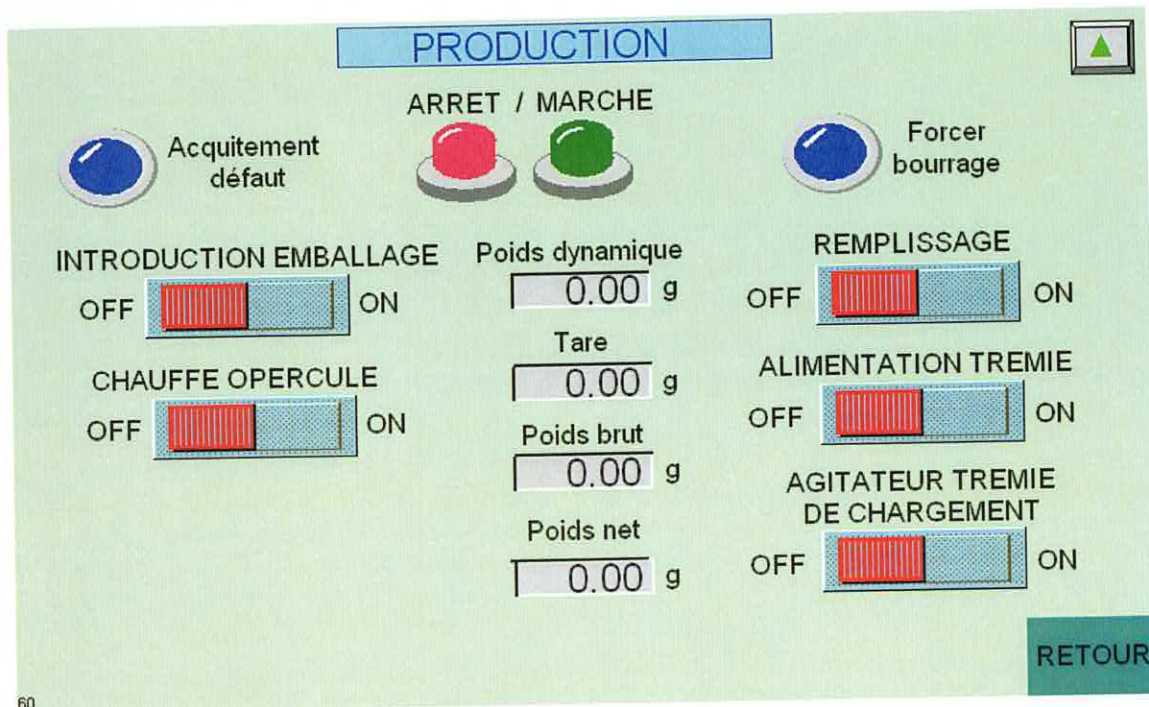


RETOUR

46

PRODUCTION / PARAMETRES DE FONCTIONNEMENT / CHOIX DE LA FORMULE

Ce menu vous permet de choisir la formule à utiliser, ce menu ne permet aucune sauvegarde.



PRODUCTION / MISE EN ROUTE

Cette page permet de mettre la machine en marche de production :

Arrêt / Marche : Le bouton vert met en marche la machine, le bouton rouge l'arrête.

Acquittement défaut : permet d'acquitter le défaut.

Forcer bourrage : Le bouton bleu vous permet de simuler un bourrage afin de terminer la production.

Introduction : Permet de ne plus introduit d'emballage pour terminer la production en cours.

Chauffe opercule : met en fonctionnement le système de scellage des opercules (à condition d'être sur la production de pots).

Remplissage : permet d'autoriser le dosage.

Alimentation trémie : permet le fonctionnement de l'alimentation en produit 511H.

Agitateur trémie de chargement : permet le fonctionnement de l'agitateur situé dans la trémie de chargement 511AL.

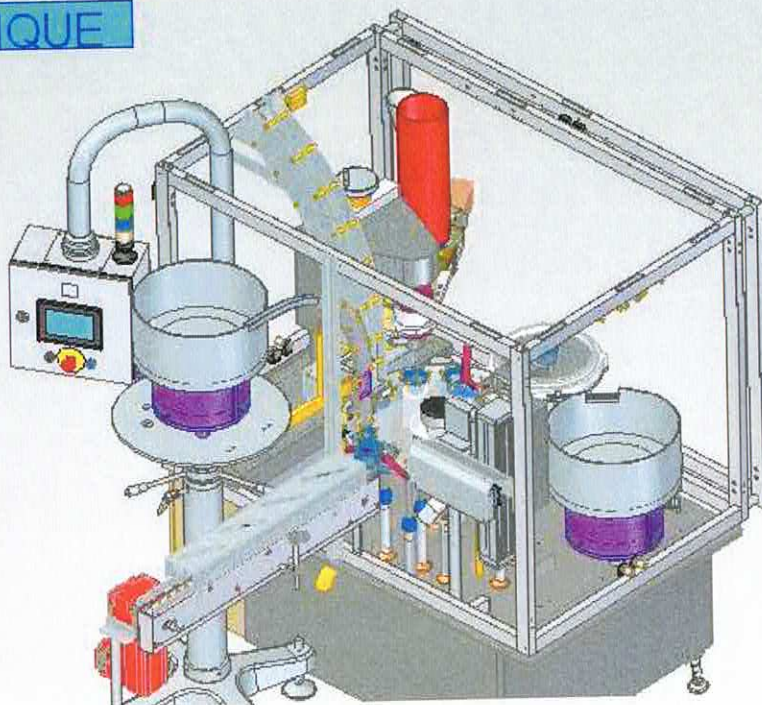
Poids dynamique : poids actuellement sur le peson

Tare : valeur de la tare de l'emballage précédemment rempli.

Poids brut : poids brut de l'emballage précédemment rempli.

Poids net : poids net de l'emballage précédemment rempli.

SYNOPTIQUE



RETOUR

PRODUCTION / SYNOPTIQUE

Ici se trouvent tous les messages des défauts :

Les chiffres en rouge sont les principaux défauts faisant arrêter la production.

Les chiffres en bleu sont les défauts mineurs.

La barre de défilement en bas vous indique la nature du problème, tandis que les chiffres vous donnent leur localisation sur la machine.

Un clic sur les voyants clignotants vous permettra de faire apparaître une fenêtre décrivant la nature du problème.

LISTE DES MESSAGES DES DEFAUTS

Provoque un arrêt de la machine
Voyant rouge

N°	MESSAGE	ACTION POUR FAIRE DISPARAITRE CE MESSAGE
1	Sécurité variateur	Un variateur de fréquence est en défaut. Consulter le défaut sur le variateur.
2	Sécurité thermique moteurs	Un des moteurs est en surchauffe. Regardez dans l'armoire lequel est déclenché. Vérifiez à l'aide des schémas électriques quel moteur pose problème.
3	Module de sécurité	Lorsque l'on met en route la machine ou après l'acquiescement d'un défaut, il faut systématiquement réarmer la machine.
4	Sécurité portes	Vérifiez que toutes les portes sont fermées.
5	Arrêt d'urgence	Un des coups de poing est enclenché, déverrouillez tous les coups de poing.
6, 7, 9	Sécurité servomoteur	Un servovariateur est en défaut. Consulter le défaut sur le servovariateur.
8	Défaut air comprimé	L'arrivée d'air comprimée sur la machine est insuffisante
9	Sécurité PR	Vérifiez qu'aucun emballage ne bloque le plateau revolver, puis réenclencher le plateau.
10	Défaut dosage trop long	Vérifier la temporisation « temps de dosage maxi » et le niveau dans la trémie. Vérifier l'écoulement du produit à la sortie de l'entonnoir de dosage. Pour acquiescer ce défaut, basculer l'interrupteur «Remplissage»

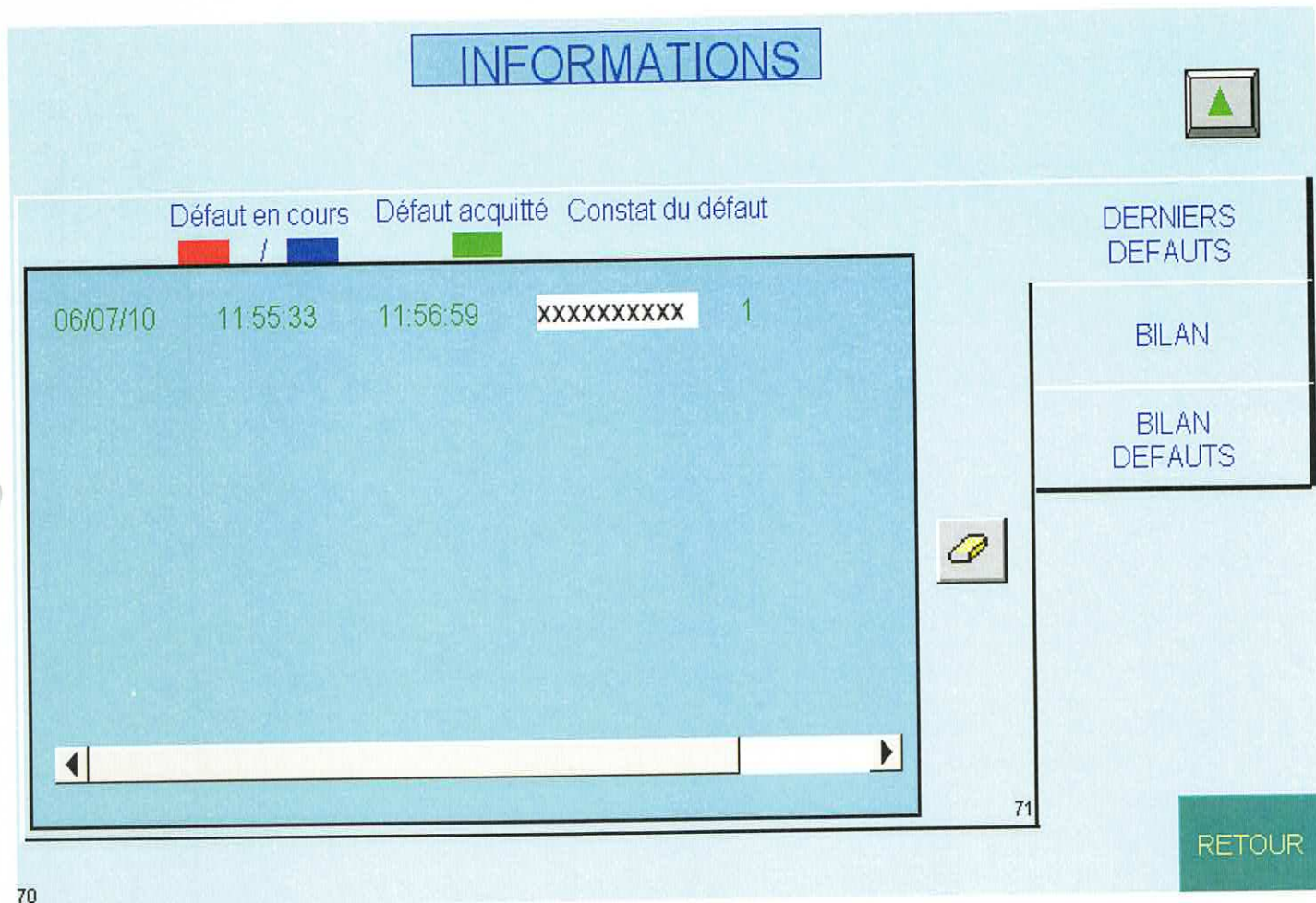
Remarque : Après chaque défaut lié à la sécurité machine, verrouiller puis déverrouiller le bouton d'arrêt d'urgence avant de réarmer Pour les autres défauts, appuyer sur le bouton « Acquiescement défaut ».

Ces messages apparaissent aussi à l'écran dans la barre défilante sur les pages de PRODUCTION / MISE EN ROUTE , PRODUCTION / SYNOPTIQUE.

LISTE DES MESSAGES DES DEFAUTS
Provoque une mise en attente de la production
Voyant bleu

N°	MESSAGE	ACTION POUR FAIRE DISPARAITRE CE MESSAGE
21	Défaut bourrage sortie	Il y a trop de flacons en sortie, dégagez les flacons en sortie.
22	Sécurité alimentation	L'alimentation automatique ne fonctionne pas correctement, ou le temps de sécurité est trop court.
23	Poids hors tolérances moins	Modifier la consigne de dosage. Vérifier le poids cible et les tolérances demandées. Vérifier le poids sur le peson avec un poids étalon de 20g et 50g (valeur qui s'affiche sur le MMI page « mise en route »). Vérifier que le dosage se fait correctement (outillage, écoulement du produit). Vérifier que rien ne touche l'emballage ou le peson durant le dosage.
24	Poids hors tolérances plus	Idem.
25	Emballage hors tolérances	Contrôler que : Limite basse de l'emballage < Tare < Limite haute de l'emballage. Vérifier que rien ne touche l'emballage ou le peson durant le dosage.
27	Attente chauffe de la soudure opercule	Attendre la pré-chauffe du peson.
30	Défaut alimentation en pot	Il faut approvisionner la machine en pots et appuyer sur le bouton marche
31	Défaut alimentation en en opercule	Il faut approvisionner la machine en opercules et appuyer sur le bouton marche pour reprendre la production
32	Défaut alimentation en capsule	L'alimentation automatique en capsule ne fonctionne pas correctement. Ajouter des capsules et/ou vérifier l'acheminement dans la goulotte. Appuyer sur le bouton marche pour reprendre la production
33	Défaut alimentation en bouchon	L'alimentation automatique en bouchon ne fonctionne pas correctement. Ajouter des bouchons et/ou vérifier l'acheminement dans la goulotte. Appuyer sur le bouton marche pour reprendre la production
40	Réapprovisionner des pots	Le conducteur de ligne doit approvisionner la machine en pots.
41	Réapprovisionner des opercules	Le conducteur de ligne doit approvisionner la machine en opercules.

Remarque : pour relancer la production, appuyer sur le bouton de mise en route « MARCHE » ou sur le bouton « Acquiescement défaut ».



PRODUCTION / INFORMATIONS / DERNIERS DEFAULTS

Tous les défauts sont conservés dans ce tableau :

De gauche à droite se trouvent :

- la date et l'heure d'apparition du défaut,
- l'heure d'apparition du défaut,
- l'heure d'acquiescement du défaut,
- le descriptif du problème survenu avec une couleur bleu, rouge ou vert suivant que le défaut est mineur ou non et que le défaut a été acquitté.

INFORMATIONS



Nombre d'emballages produits:	0		DERNIERS DEFAULTS
Nombre d'emballages produits depuis RAZ:	0	RESET 	BILAN
Nombre d'heures de production:	0		BILAN DEFAULTS
Nombre d'heures de production depuis RAZ:	0	RESET 	
Temps de remplissage (ms)	0		
Cadence (emballage / minute):	0.0		

72
RETOUR

PREPARATION DE PRODUCTION / INFORMATIONS / BILAN

Sur cette page sont indiquées les différentes informations inhérentes à la production :

- 1) Nombre de flacons total : maximum 999 999 999 bidons
- 2) Nombre de flacons produits depuis RAZ : maximum 99 999 bidons
Vous remettez ce chiffre à zéro si vous appuyez sur la touche « **RESET** »(3) .
- 3) Nombre d'heures de production : jusqu'à 999 999 999 heures.
- 4) Nombre d'heures de production depuis RAZ. : jusqu'à 999 999 999, compteur avec remise à zéro par appui sur « **RESET** »(9)

INFORMATIONS

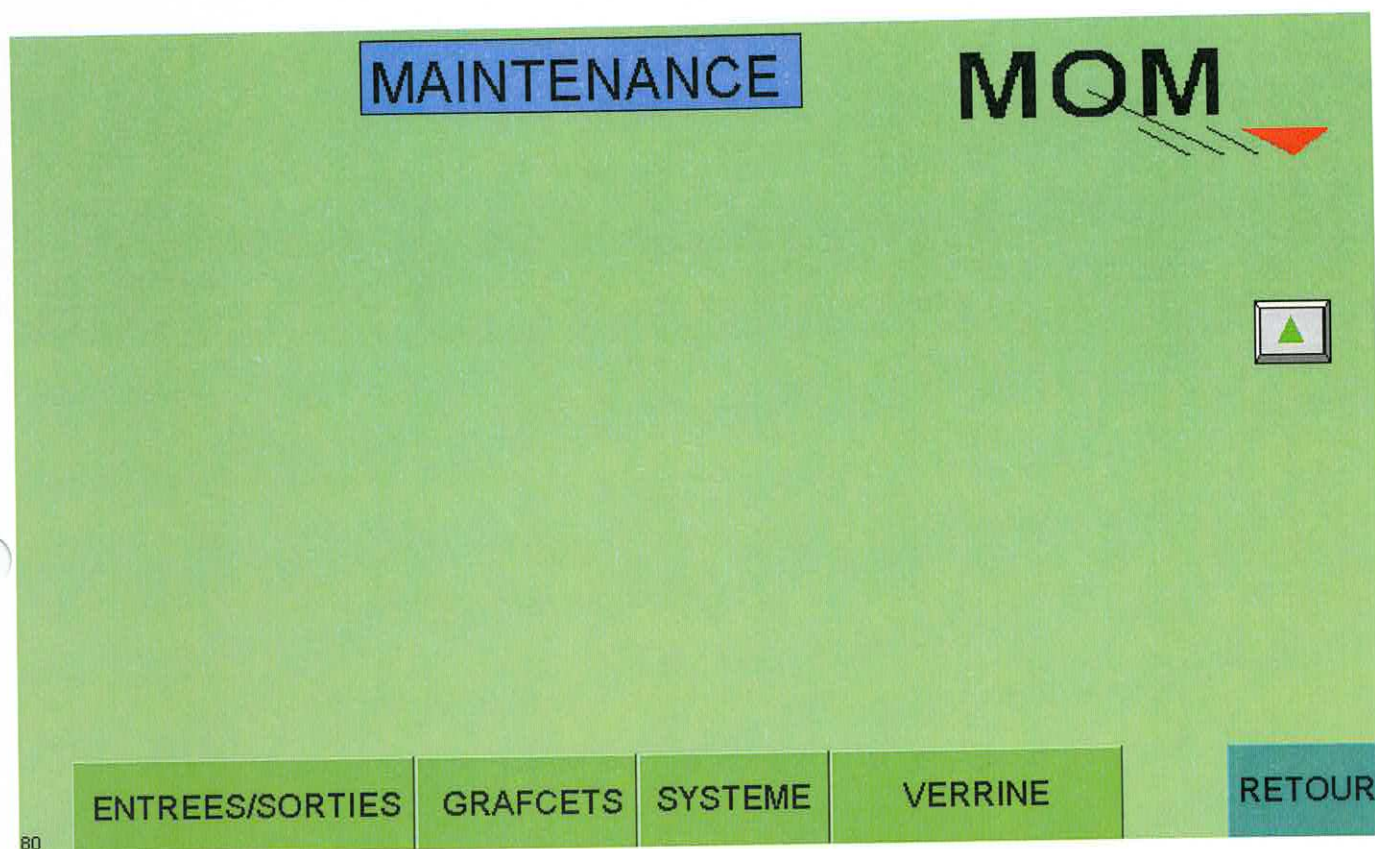


Nombre de défaut module de sécurité Nombre de défaut d'arrêt d'urgence Nombre de défaut sécurité porte Nombre de défaut thermique moteur Nombre défauts sécurité variateur Nombre de défaut sécurité PR Nombre de défaut sécurité air comprimé Nombre de défaut dosage trop long Nombre de réarmement trop tôt ou microcoupure 0 0 0 0 0 0 0 0 0 RESET DERNIERS DEFAULTS BILAN BILAN DEFAULTS

RETOUR

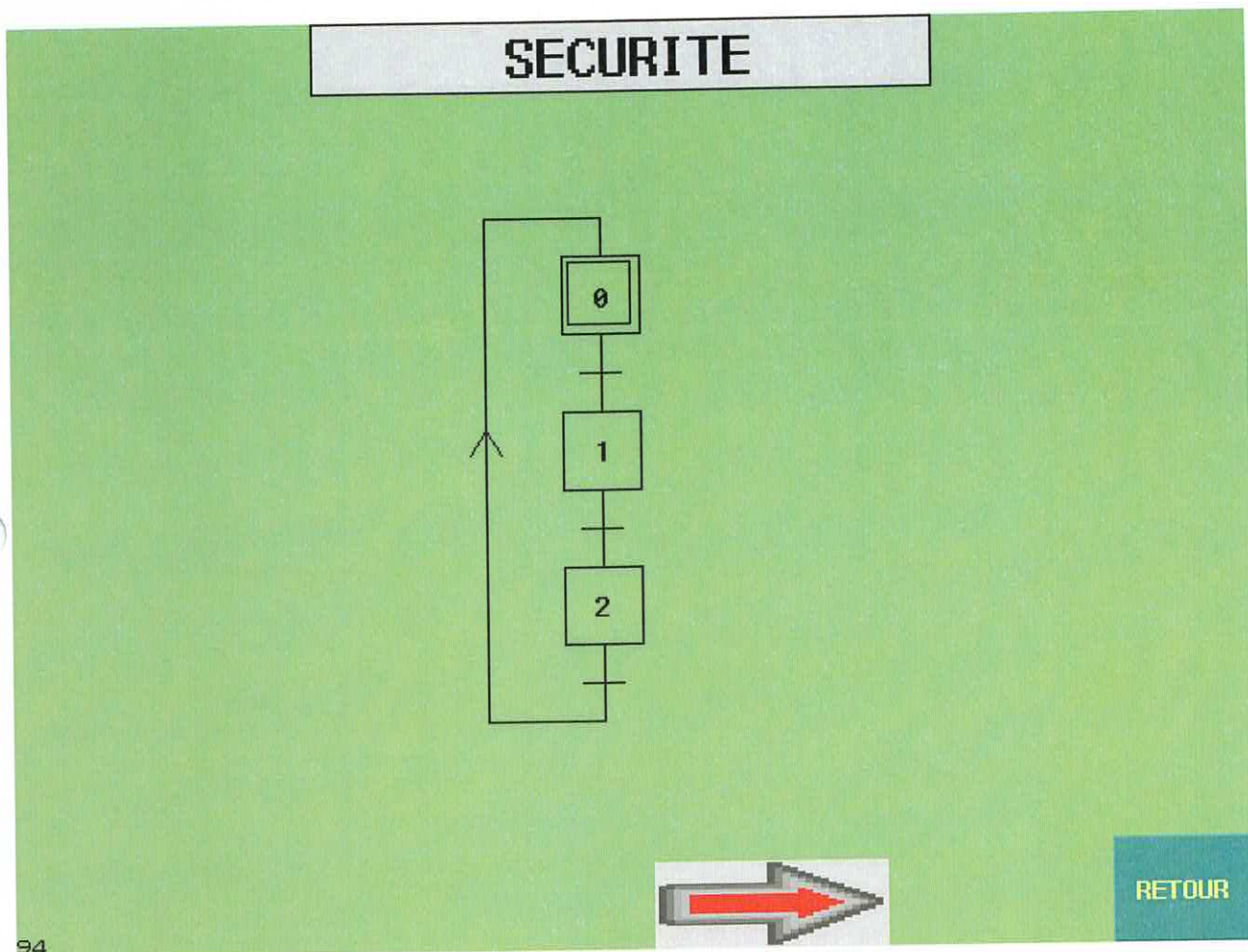
PRODUCTION / INFORMATIONS / BILAN DEFAULTS

Cette page comptabilise la liste des défauts. Les compteurs peuvent être remis à zéro par la touche « RESET ».



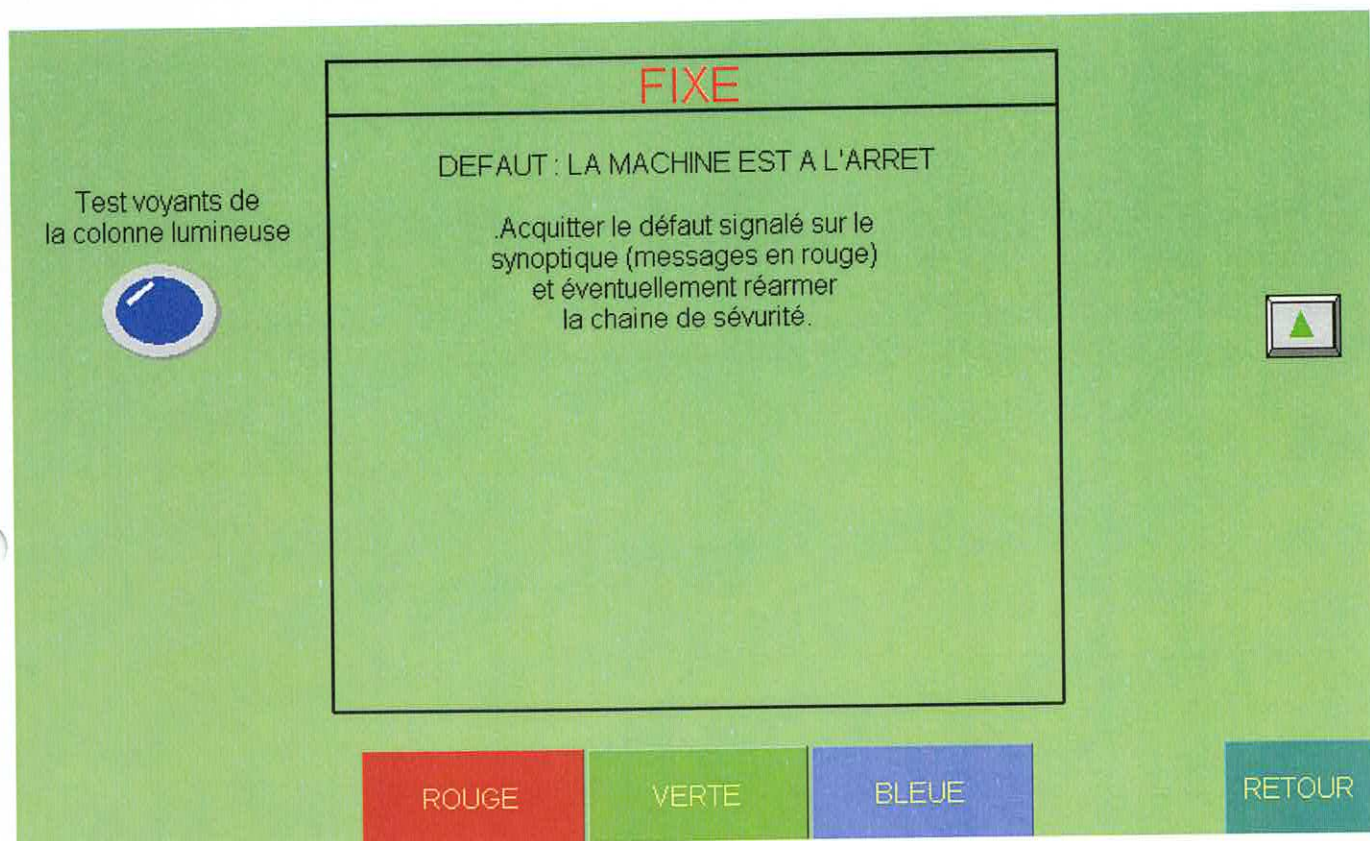
MAINTENANCE

Cette page permet d'accéder aux sous-menus maintenance.



MAINTENANCE / GRAFCETS /

Voici l'accès aux Grafcets de la machine pour la section maintenance.



MAINTENANCE / VERRINE

Ici vous trouverez toutes les indications pour la maintenance, à savoir, que faire lorsque telle ou telle lampe de la verrine (rouge, bleue ou verte) s'allume fixe ou clignote.

Le bouton de l'écran tactile « Test voyants de la colonne lumineuse » permet d'allumer les trois voyants.

MAINTENANCE

MOT DE PASSE: *****

1	2	3	ESC
4	5	6	CLR
7	8	9	ENT
0	.		

VALIDATION
DU MOT DE PASSE

RETOUR

Tapez le mot de passe, touchez ENT, puis VALIDEZ

46

MAINTENANCE / PARAMETRES / SYSTEME

Cette page étant réservée aux techniciens de M.O.M., vous ne pouvez y accéder, pour des raisons de sécurité.

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
A																				
B																				
C																				
D																				
E																				
F																				
G																				
H																				
I																				
J																				
K																				
L																				
M																				

1204-14 CIRCUIT DE PUISSANCE
1204-15 CIRCUIT DE PUISSANCE
1204-16 CIRCUIT DE PUISSANCE
1204-17 CIRCUIT DE PUISSANCE
1204-18 CIRCUIT DE PUISSANCE
1204-19 CIRCUIT DE PUISSANCE
1204-20 CIRCUIT DE PUISSANCE
1204-21 CIRCUIT DE PUISSANCE
1204-22 CIRCUIT DE PUISSANCE
1204-23 CIRCUIT DE PUISSANCE
1204-24 CIRCUIT DE PUISSANCE
1204-25 CIRCUIT DE PUISSANCE
1204-26 CIRCUIT DE PUISSANCE

Version Originale

MACHINE AUTOMATIQUE DE REMPLISSAGE

TYPE ETA78PR

AFFAIRE No 0108482K

CERAVER

DESSINE PAR: FB/0000-00
DATE: 10/04/2012

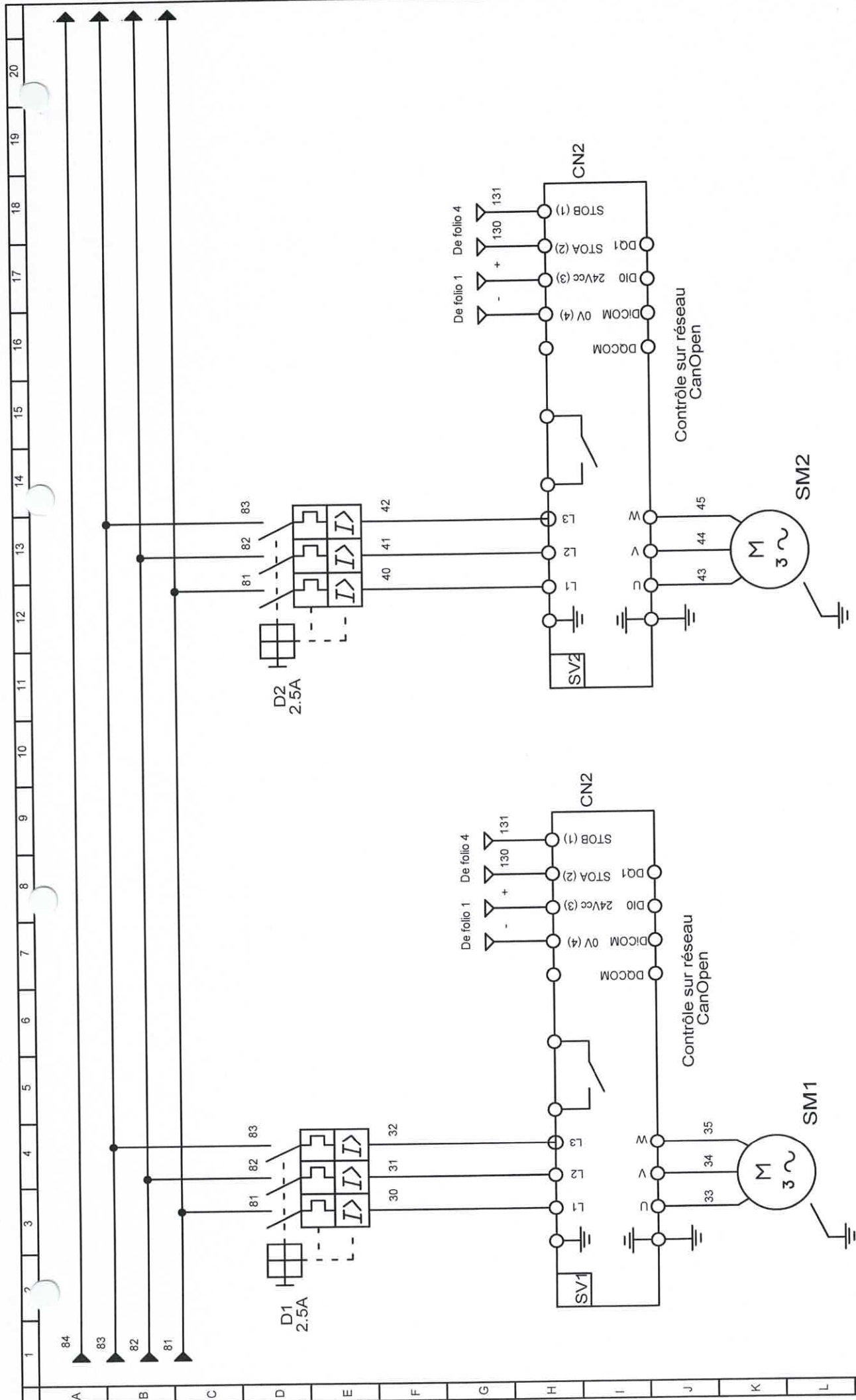
ETA78PR-0108482K-CRAY

MOM

Ce plan est la propriété de M.O.M et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation écrite
M.O.M. 02/21 VILLERINTE CEDEX - FRANCE

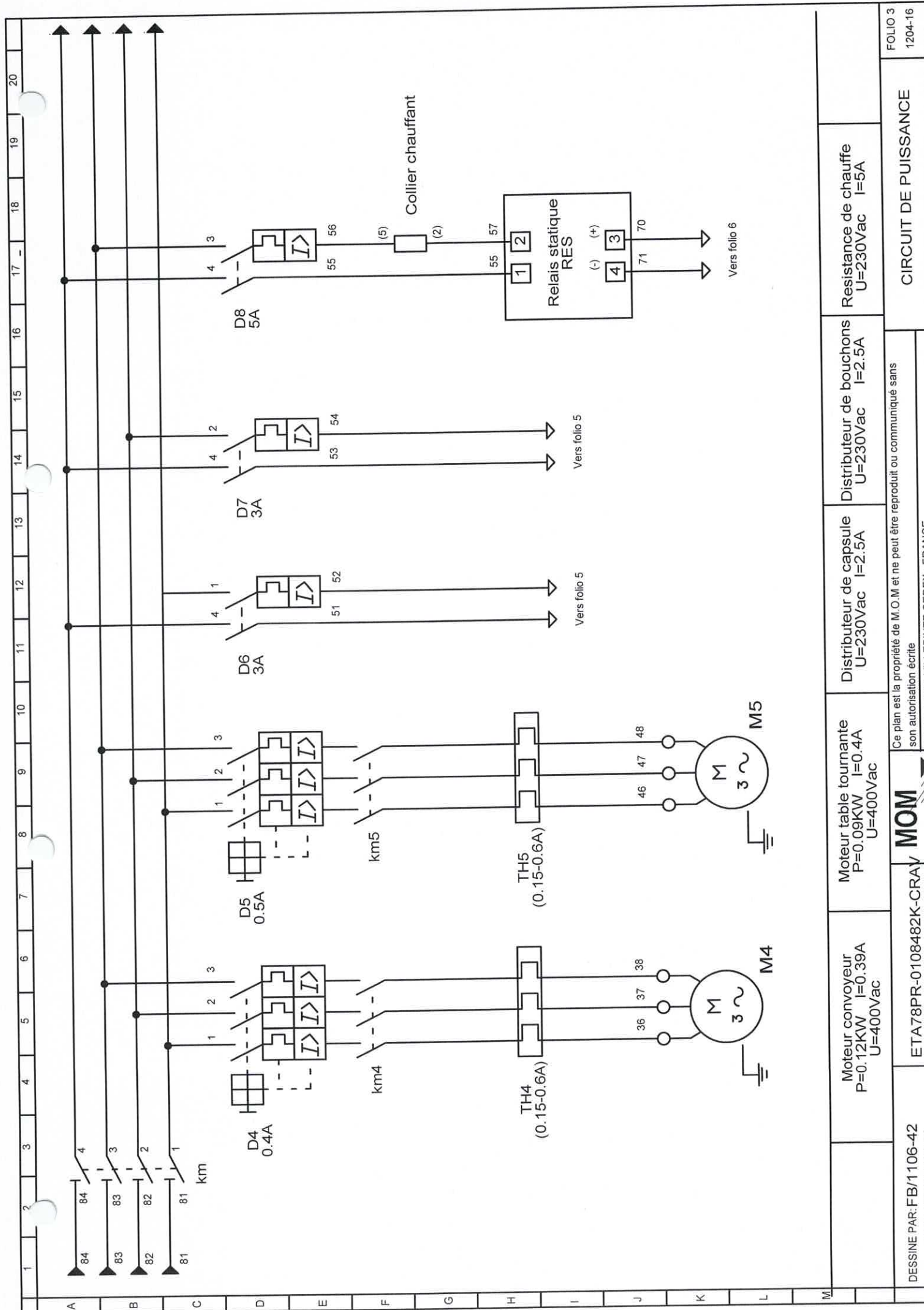
PAGE DE GARDE

FOLIO 0
1204-13

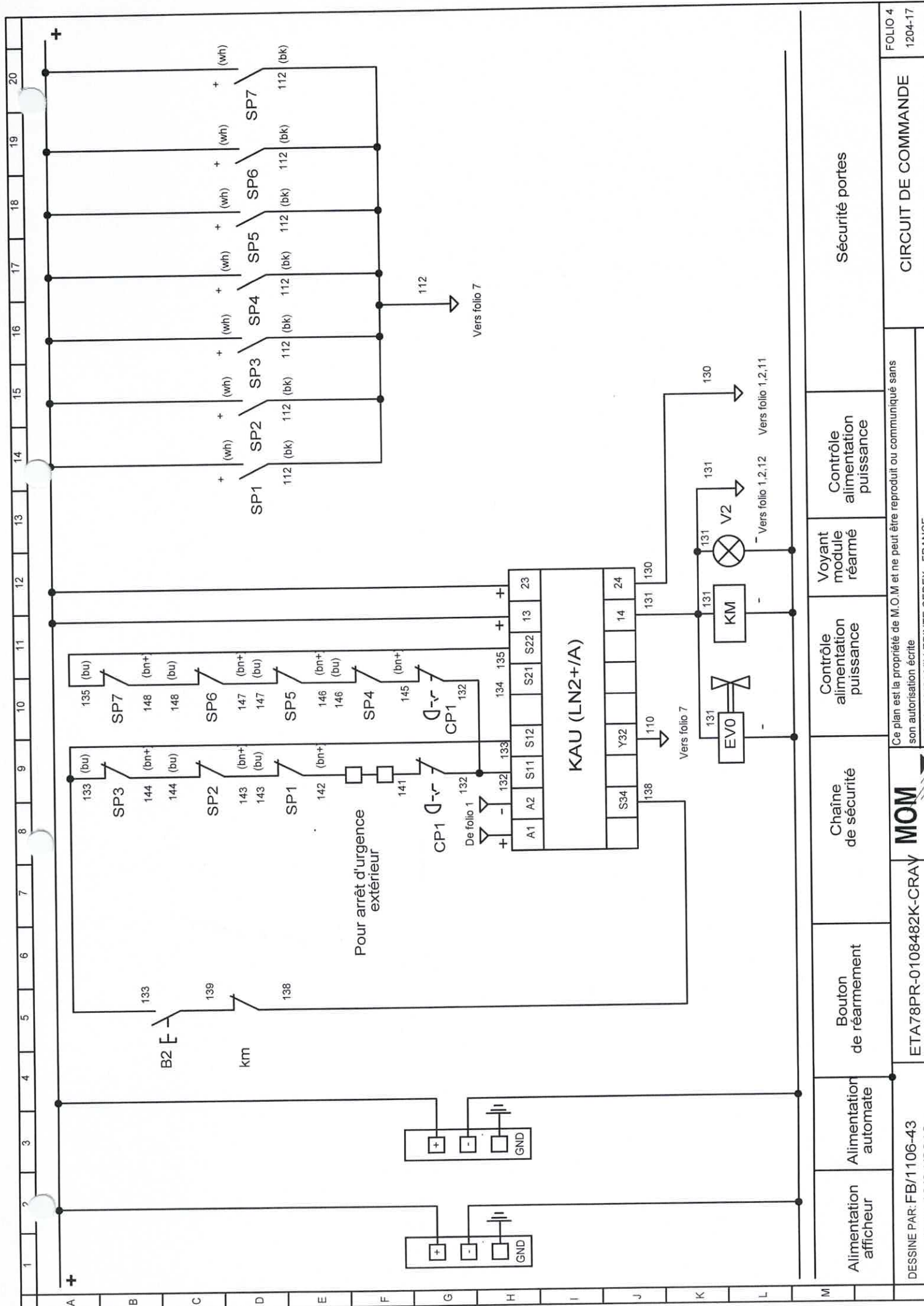


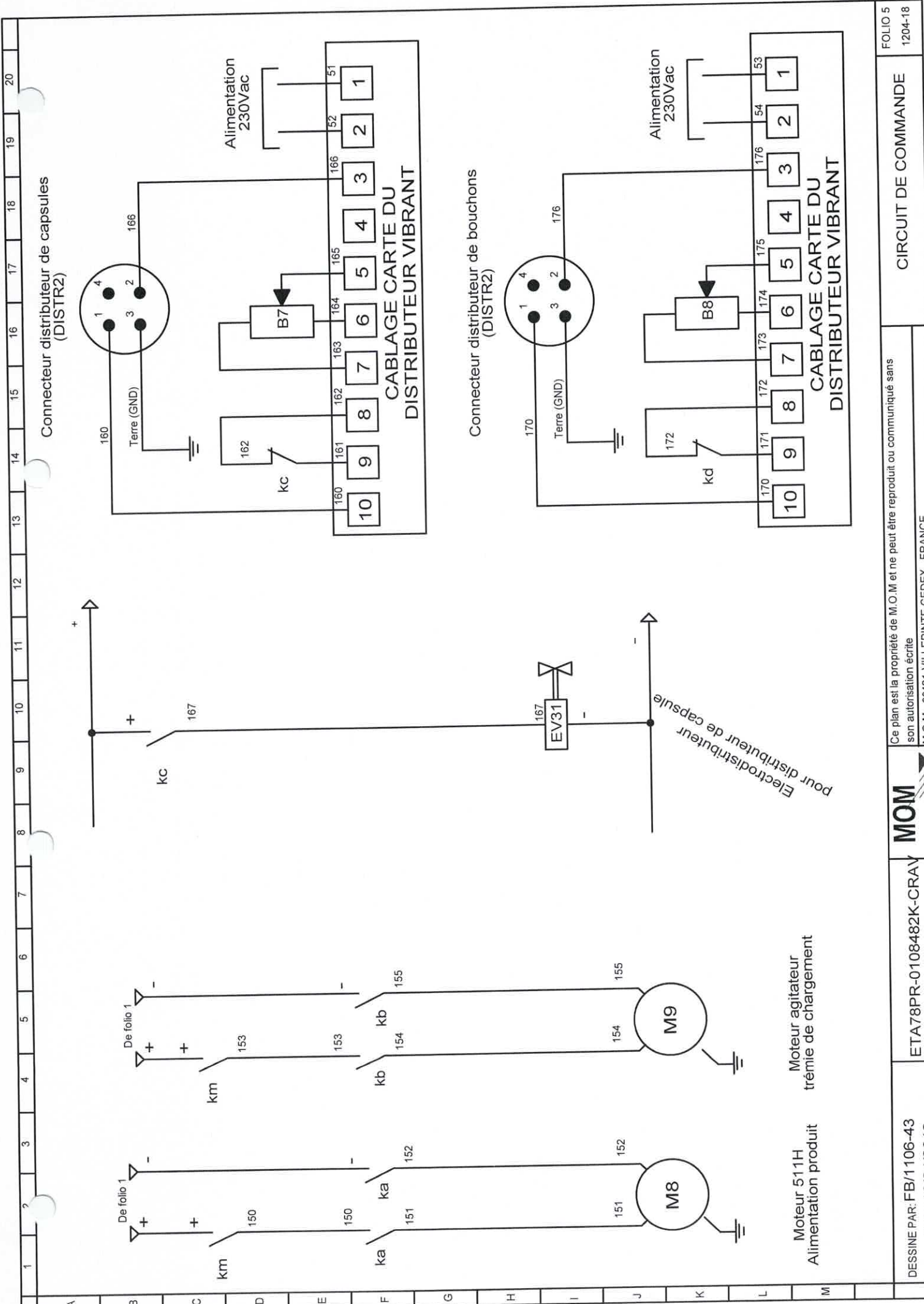
ServoVariateur DOSEUSE

ServoVariateur AGITATEUR



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M							
Moteur convoyeur P=0.12KW I=0.39A U=400Vac										Moteur table tournante P=0.09KW I=0.4A U=400Vac									
Resistance de chauffe U=230Vac I=5A										Distributeur de bouchons U=230Vac I=2.5A									
CIRCUIT DE PUISSANCE										FOLIO 3 1204-16									



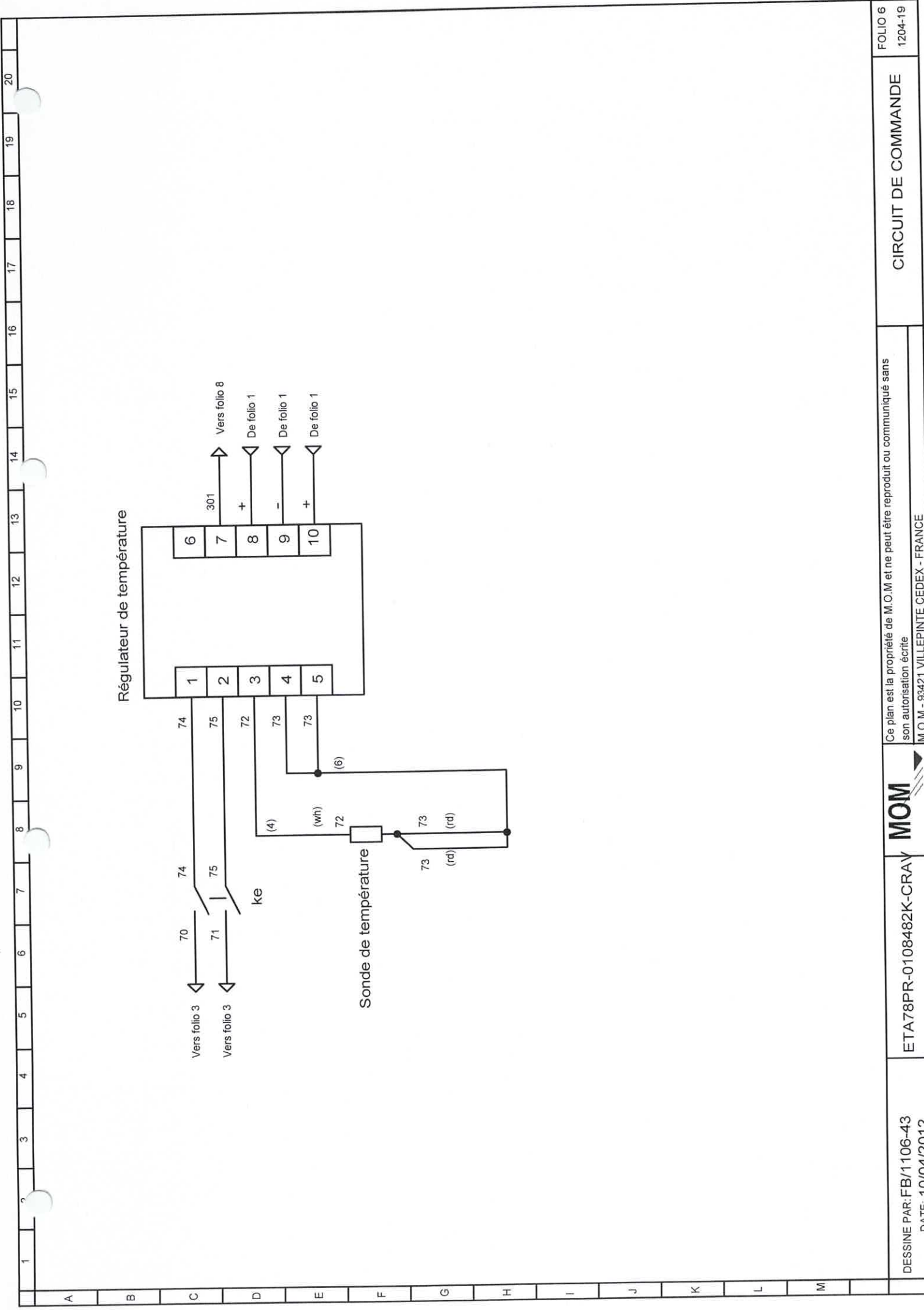


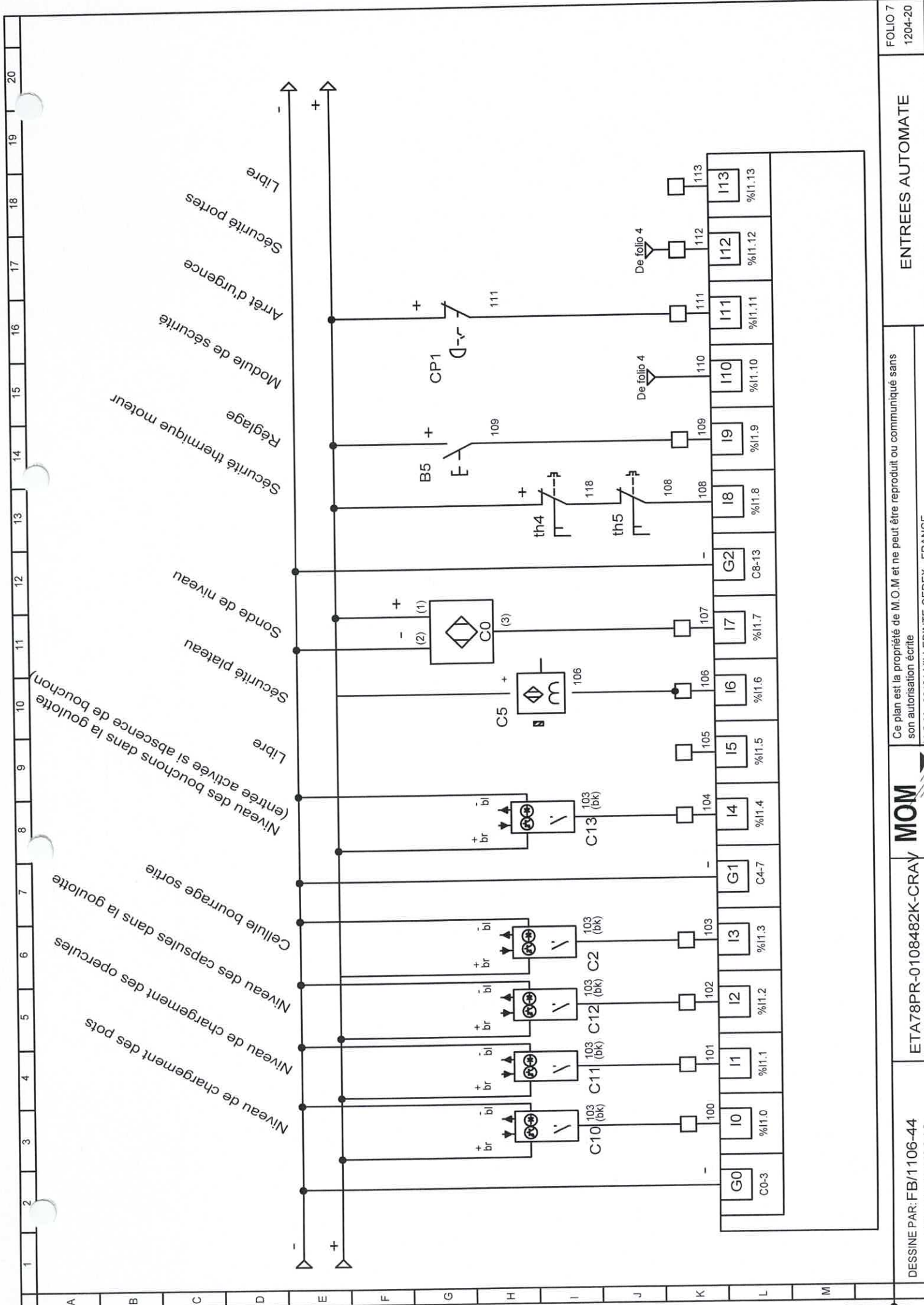
Connecteur distributeur de capsules (DISTR2)

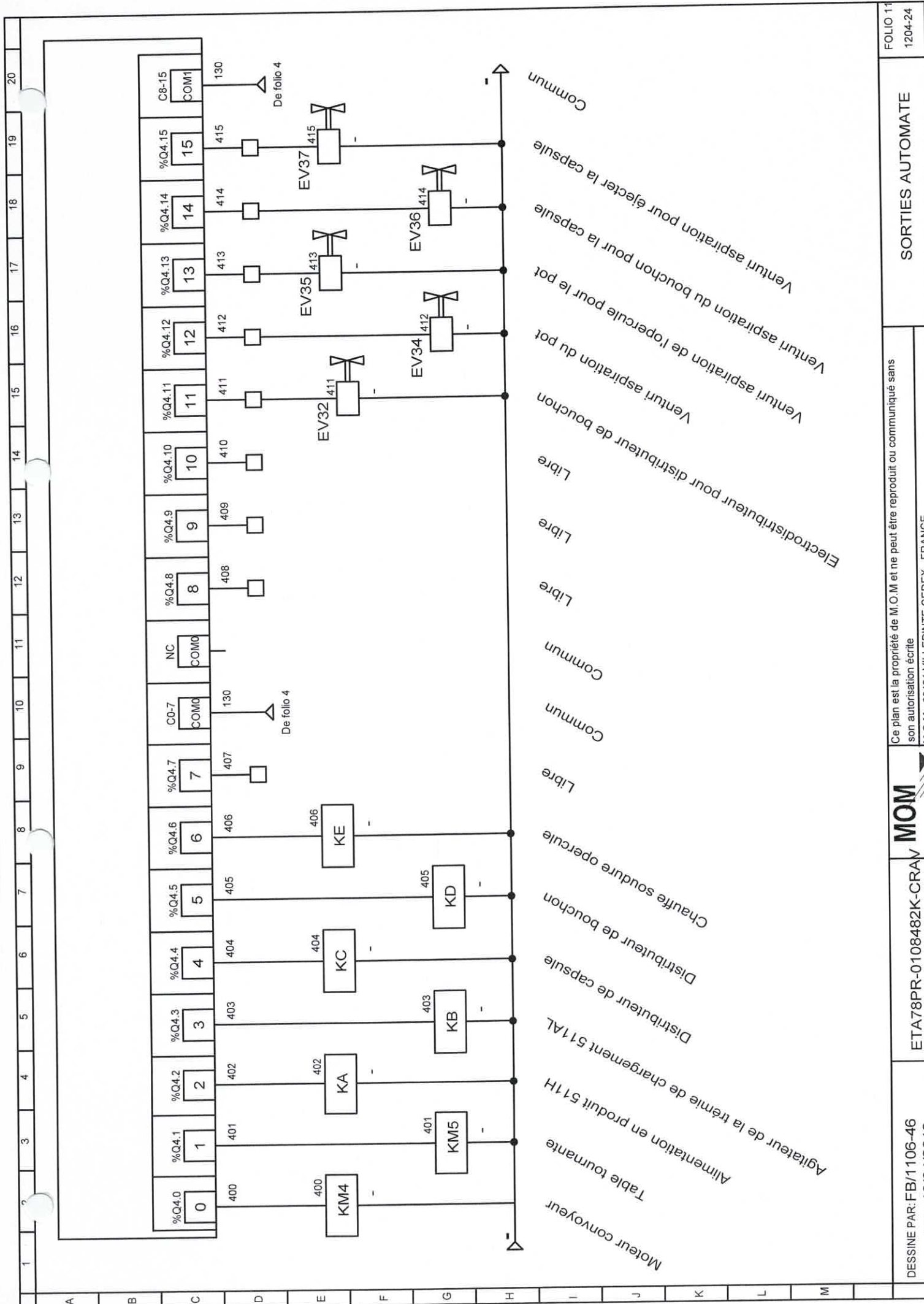
Connecteur distributeur de bouchons (DISTR2)

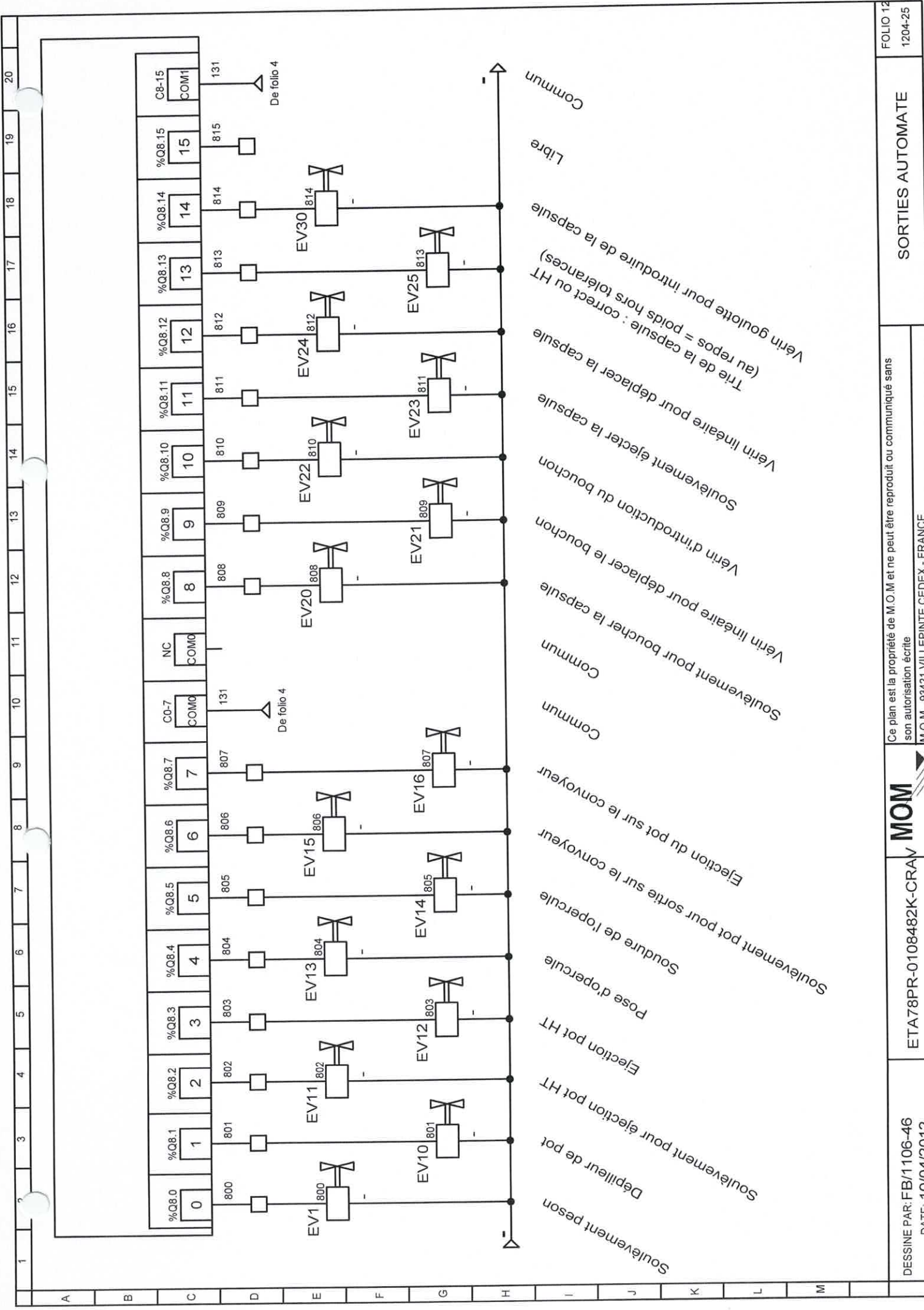
Moteur 511H Alimentation produit

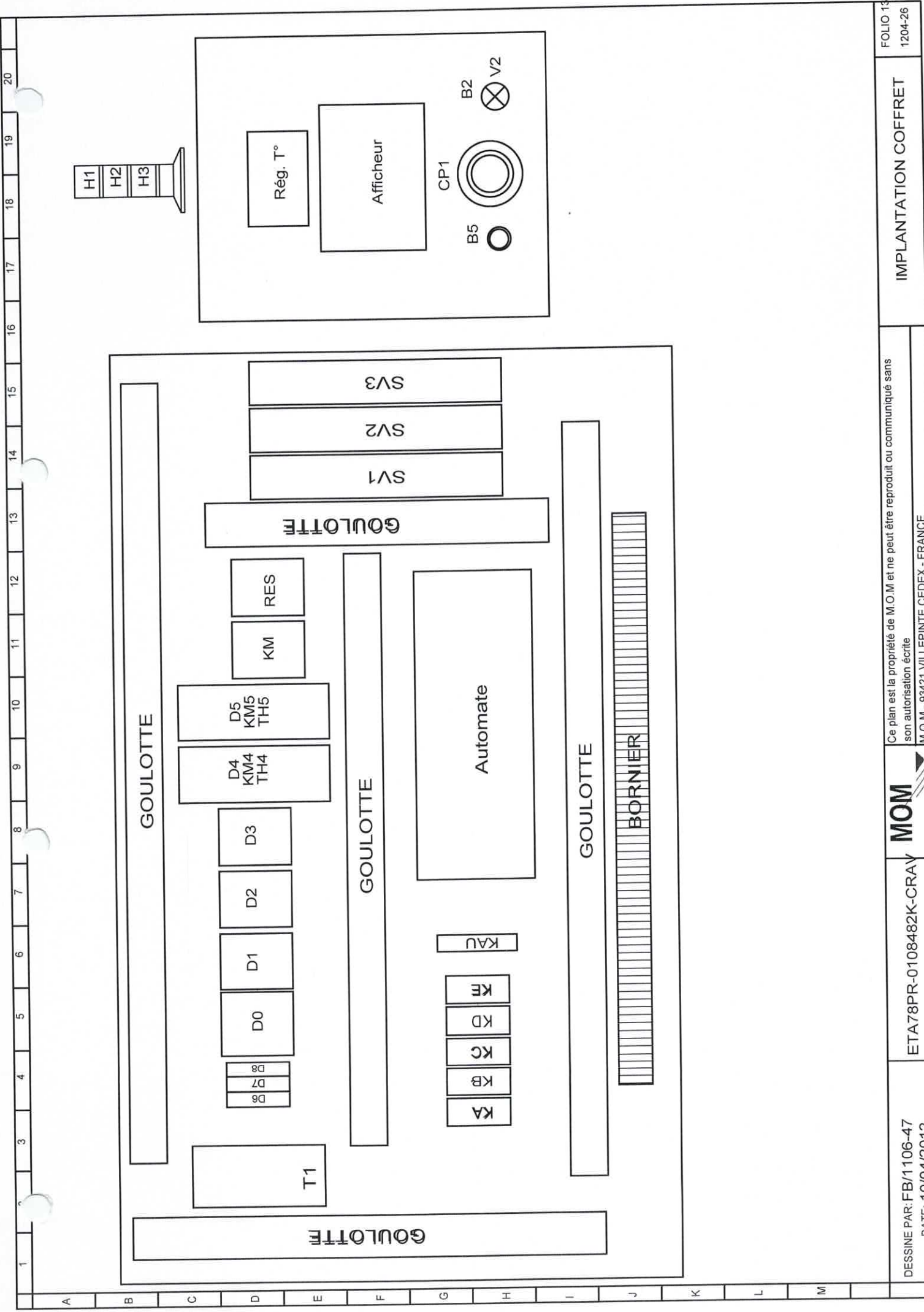
Moteur agitateur trémie de chargement











Nomenclature matériel électrique			
Repère	Code article	Désignation	Qté
Q1	26151.001	Etiquette 'ALIMENTATION'	1
Q1	49513.001	Sectionneur principal	1
Q1	49519.011	Pôle neutre supplémentaire	1
CP1	49885.031	Etiquette 'ARRET D'URGENCE'	1
CP1	49776.001	Bouton coup de poing brusque Ø40	1
B2-V2	26161.001	Etiquette "Réarmement"	1
B2-V2	69769.036	Bouton poussoir à voyant bleu	1
B5	26161.001	Etiquette 'Réglage'	1
B5	49766.021	Bouton poussoir noir	1
H1, H2, H3	49877.002	Socle de fixation + tube de 100mm	1
H1, H2, H3	49878.099	Élément lumineux à signalisation permanente vert	1
H1, H2, H3	49878.099	Élément lumineux à signalisation permanente rouge	1
H1, H2, H3	49878.099	Élément lumineux à signalisation permanente bleu	1
H1, H2, H3	49877.001	Embase + couvercle	1
H1, H2, H3	49851.003	Lot de 10 lampes à incandescence	1
KAU	49617.042	Module de sécurité	1
SP1 à SP7	70244.111	Capteur de sécurité magnétique à LED	7
C0	66114.801	Sonde capacitive	1
C2	66144.003	Cellule de détection : Cellule convoyeur de sortie	1
C2	66135.051	Réflecteur 50x50	1
C2	66191.024	Connecteur coudé M12 4 pôles longueur 5m	1
C3	66170.121	Cellule fourche : Cellule présence emballage	1
C3	66191.002	Connecteur M8 de 5 m sortie coudé	1
C4	66122.506	Détecteur inductif : prise d'origine PR	1
C4	66191.002	Connecteur droit M8 3 pôles longueur 5m	1
C5	66128.001	Détecteur inductif	1
C4-C5	66119.001	Support pour détecteur inductif	2
C10	66170.121	Cellule fourche : niveau des pots	1
C11	66170.121	Cellule fourche : niveau des opercules	1
C12	66170.081	Cellule fourche : niveau des pots	1
C13	66171.089	Ensemble fibre optique : niveau bouchon	1
C10 à C13	66191.002	Connecteur M8 de 5 m sortie coudé	4
D0	49618.001	Disjoncteur tripolaire 6A	1
D1	49622.007	Disjoncteur tripolaire magnéto-thermique 2.5A	1
D2	49622.007	Disjoncteur tripolaire magnéto-thermique 2.5A	1
D3	49622.008	Disjoncteur tripolaire magnéto-thermique 4A	1
D4/KM4/TH4	49530.001	Démarrreur contrôleur	1
D4/KM4/TH4	49531.016	Unité de contrôle pour démarreur 0.15-0.6A	1
D4/KM4/TH4	49550.001	Bloc de contact	1
D5/KM5/TH5	49530.001	Démarrreur contrôleur	1
D5/KM5/TH5	49531.016	Unité de contrôle pour démarreur 0.15-0.6A	1
D5/KM5/TH5	49550.001	Bloc de contact	1
D6	49623.008	Disjoncteur magnéto-thermique uni+neutre 3A	1
D7	49623.008	Disjoncteur magnéto-thermique uni+neutre 3A	1
D8	49623.011	Disjoncteur magnéto-thermique uni+neutre 5A	1

KM	49533.002	Contacteur tripolaire 24VCC	1
RES	49539.009	Relais statique de chauffe	1
KA à KE	49583.442	Relais miniature 24VCC	4
KA à KE	49503.014	Embase pour relais miniature	4
SM1	60911.155	Servo-moteur doseuse	1
SV1	60931.632	Servo-variateur	1
SM2	60911.155	Servo-moteur agitateur doseuse	1
SV2	60931.632	Servo-variateur	1
SM3	60911.171	Servo-moteur PR	1
SV3	60931.232	Servo-variateur PR	1
	60952.031	Câble puissance servomoteur	3
	60953.031	Câble codeur servomoteur	3
M4	61563	Moteur Transporteur	1
M5	61563	Moteur table tournante	1
T1	49438.296	Alimentation électronique 24Vcc-240W	1
Automate	70451.001	Automate	1
Automate	70712.116	Module d'extension 16 entrées	2
Automate	70712.016	Module d'extension 16 sorties	2
Automate	70478.004	Pile pour automate	1
Ecran tactile	70420.607	Ecran tactile	1
Ecran tactile	70423.281	Câble de communication	1
Régulateur	70429.281	Régulateur de température	1
Régulateur	70429.291	Résistance de chauffe	2
Régulateur	70429.291	Sonde de température	1
CanOpen	69078.538	Cordon CanOpen RJ45 FTP cat 5e de 3m	1
CanOpen	69075.063	Câble RJ45 – 30cm	2
CanOpen	69075.003	Lot de 2 Connecteurs fin de ligne CanOpen RJ45	1
	49124.963	Coffret inox L900 x H600 x P300	1
	49121.442	Coffret inox L400 x H400 x P210	1

Nomenclature matériel pneumatique			
Repére	Code article	Désignation	Qté
DM1	59127.022	Filtre + détendeur	1
Pres	79226.001	Manomètre pressostat	1
Pres	66191.002	Connecteur droit M8 3 pôles longueur 5m	1
D1	59166.002	Vanne sectionneur 3/2 1/4"	1
EV0	59646.307	Electrodistributeur 3/2	1
EV0	59726.002	Étrier de fixation	1
EV0	59696.021	Connecteur DIN 20x28	1
		Poste dépilleur de pot	
V10	59426.154	Vérin du dépilleur	1
fdcV10b	80236.077	Détecteur	1
	80226.112	Fixation du détecteur	1
	80226.025	Collier pour fixation du détecteur	1
	59536.131	Joint de compensation	1
		Poste peson	
V1	59456.302	Vérin de soulèvement du peson	1
fdcV1b+h	80236.077	Détecteur	2
	59561.301	Chape arrière	1
	59562.301	Tenon arrière avec rotule	1
	59536.131	joint de compensation	1
		Poste éjection : Pot HT	
V11	59426.153	Vérin soulèvement pour éjection	1
fdcV11b	80236.077	Détecteur	1
	80226.112	Fixation du détecteur	1
	80226.025	Collier pour fixation du détecteur	1
	59536.131	Joint de compensation	1
V12	59426.152	Vérin d'éjection	1
fdcV12b	80236.077	Détecteur	1
	80226.112	Fixation du détecteur	1
	80226.025	Collier pour fixation du détecteur	1
	59531.201	Articulation	1
		Poste transfert capsule : introduction bouchons	
V20	59426.151	Vérin soulèvement pour capsule	1
fdcV20b	80236.077	Détecteur	1
	80226.112	Fixation du détecteur	1
	80226.025	Collier pour fixation du détecteur	1
	59536.131	Joint de compensation	1
V21	59916.211	Vérin sans tige d'approche des capsules	1
	59936.126	Ammortisseurs de choc	2
fdcV21b+h	80236.077	Détecteur	2
V22	59416.041	Vérin d'introduction de la capsule	1
fdcV22b	80236.077	Détecteur	1
	80226.112	Fixation du détecteur	1
	80226.008	Collier pour fixation du détecteur	1
	59533.001	Flasque	1
		Poste de pose d'opercule	
V13	59426.154	Vérin de pose d'opercule	1
fdcV13b	80236.077	Détecteur	1
	80226.112	Fixation du détecteur	1
	80226.025	Collier pour fixation du détecteur	1

	59536.131	Joint de compensation	1
		Poste de soudure de l'opercule	
		Vérin de soudure de l'opercule	
V14	59427.154	Vérin de soudure de l'opercule	1
fdcV14	80237077	Détecteur	1
	80227.112	Fixation du détecteur	1
		Poste éjection : Pot sur convoyeur de sortie	
V15	59426.153	Vérin soulèvement pour éjection diam. 25 course 80	1
fdcV15b	80236.077	Détecteur	1
	80226.112	Fixation du détecteur	1
	80226.025	Collier pour fixation du détecteur	1
	59536.131	Joint de compensation	1
V16	59426.152	Vérin d'éjection diam. 25 course 50	1
fdcV16b	80236.077	Détecteur	1
	80226.112	Fixation du détecteur	1
	80226.025	Collier pour fixation du détecteur	1
	59531.201	Articulation	1
		Poste transfert capsule : sortie machine	
V23	59426.151	Vérin soulèvement pour capsule diam. 25 course 25	1
fdcV23b	80236.077	Détecteur	1
	80226.112	Fixation du détecteur	1
	80226.025	Collier pour fixation du détecteur	1
	59536.131	Joint de compensation	1
V24	59916.211	Vérin sans tige d'approche des capsules	1
	59936.126	Ammortisseurs de choc	2
fdcV24b+h	80236.077	Détecteur	2
V25	59426.153	Vérin de tri des capsules	1
	59531.201	Articulation	1
		Goulotte introduction opercule	
V26	59316.101	Vérin de maintien bouchon	1
	59746.004	Electrodistributeur 5/2	4
	59746.006	Electrodistributeur 5/2	8
	59746.008	Electrodistributeur 5/2	1
	59646.221	Electrodistributeur 3/2	8
	59696.001	Connecteur	1
	59726.005	Étrier de fixation	1

243288 BD/NB

15 mai 2014

CERAVER
PARIS NORD II-BP 50263
69 RUE DE LA BELLE ETOILE
95957 ROISSY EN FRANCE

N° affaire 0108482J

TABLEAU DES OUTILLAGES
(machine arbre court - 47mm)

Pour REMPLISSEUSE PESEUSE AUTOMATIQUE TYPE ETA 1678PR No S 2232

Outillages	Repères	Caractéristiques	
Vis	N.01	5,5 x 4	R 8
	N.02	15,1 x 11,5	R 25
Entonnoir	N.11	6,2 x 11	- 58,4
	N.12	21,3 x 2,6	- 132
Agitateur double (court et long)	N.41	Petit modèle	
	N.51	Grand modèle	

TABLEAU D'UTILISATION DES OUTILLAGES

PRODUITS	Doses	Vis	Entonnoir	Agitateurs
Ciment Dentaire RD 135892	0,6 g	N.01	N.11	N.41
Ciment Dentaire RD 134257	0,6 g	N.01	N.11	N.41
Mélange Ciment	50 g	N.02	N.12	N.51

Machine type : <u>ETA 78</u>	Machine type : <u>CERAVER</u>
Date de l'essai : <u>15/5/14</u>	Date de l'essai : <u>CERAVER</u>
Fait par : <u>135892</u>	Fait par : <u>135892</u>
Produit : <u>Ciment dentaire R.D.</u>	Produit : <u>Ciment dentaire R.D.</u>
- Nom : <u>0,6gr</u>	- Nom : <u>0,6gr</u>
- Dose nominale : <u>0,6gr</u>	- Dose nominale : <u>0,6gr</u>
Mode automatique :	Mode automatique :
Cadence : cp/min.	Cadence : cp/min.
Autre :	Autre :
Nb de vitesses :	Nb de vitesses :
Caractéristiques de l'outillage :	Caractéristiques de l'outillage :
Vis : <u>SS</u>	Vis : <u>SS</u>
Entonnoir : <u>Correspondant</u>	Entonnoir : <u>Correspondant</u>
Agitateur : Oui / Non <u>2</u>	Agitateur : Oui / Non <u>2</u>
Observations :	Observations :
<u>Vitesse 700T Doseuse</u>	<u>Vitesse 700T Doseuse</u>
<u>Rapport agitateur = 6</u>	<u>Rapport agitateur = 6</u>
<u>Agitateur sens horaire</u>	<u>Agitateur sens horaire</u>

ESSAIS SUR 25 DOSES

N° échantillon					
1			6	0	5
2			6	0	3
3			5	9	8
4			6	0	3
5			6	0	2

Moyenne :

6	0	2
---	---	---

N° échantillon					
1			5	9	9
2			5	9	8
3			6	0	1
4			5	9	4
5			6	0	4

Moyenne :

5	9	9
---	---	---

N° échantillon					
1			5	9	8
2			6	0	1
3			5	9	8
4			5	9	8
5			6	0	3

Moyenne :

6	0	0
---	---	---

N° échantillon					
1			5	9	3
2			6	0	0
3			5	9	5
4			6	0	3
5			5	9	5

Moyenne :

5	9	7
---	---	---

N° échantillon					
1			5	9	7
2			5	9	6
3			6	0	1
4			5	9	8
5			5	9	3

Moyenne :

5	9	7
---	---	---

Effectif échantillon	25
Valeur moyenne	599
Ecart maxi	0,593gr → 0,605gr
Ecart de dosage	6,00
Etendue moyenne	2,92
Ecart type	3,51

Objet : <u>CERAMER</u> Affaire n° :	Machine type : <u>ETA 78</u> Date de l'essai : <u>18/11/94</u> Fait par : <u>COUET</u>
Emballage : <u>POT</u> - Volume / nature : - Dimensions : - Poids :	Produit : - Nom : - Dose nominale : <u>50gr</u>
Formule : Consigne : <u>49,3</u>	Mode automatique : Cadence : cp/min. Autre : Nb de vitesses :
Temps de remplissage : <u>4,4 sec</u>	
Type d'alimentation de la trémie : <u>Manuelle</u> Niveau de la trémie : <u>Maxi</u>	Caractéristiques de l'outillage : Vis : <u>Ø 15,1</u> Entonnoir : <u>Correspondant</u> Agitateur : <u>Oui / Non</u> & / 2
Observations : <u>Vitesse 700T Doseuse</u> <u>Rapport agitateur 6</u> <u>Agitateur sans barrière</u>	<u>- Réglage en Hauteur doseuse :</u> <u>00220</u>

ESSAIS SUR 25 DOSES

N° échantillon					
1	S	0	0	1	
2	S	0	0	2	
3	S	0	1	0	
4	S	0	0	1	
5	S	0	0	8	

Moyenne :

S	0	0	4
---	---	---	---

N° échantillon					
1	S	0	0	6	
2	S	0	1	0	
3	S	0	1	0	
4	S	0	0	0	
5	S	0	1	2	

Moyenne :

S	0	0	7
---	---	---	---

N° échantillon					
1	S	0	0	8	
2	S	0	1	1	
3	S	0	1	0	
4	S	0	1	0	
5	S	0	0	7	

Moyenne :

S	0	0	6
---	---	---	---

N° échantillon					
1	S	0	1	1	
2	S	0	0	9	
3	S	0	1	1	
4	S	0	0	8	
5	S	0	0	8	

Moyenne :

S	0	0	9
---	---	---	---

N° échantillon					
1	S	0	1	3	
2	S	0	1	6	
3	S	0	1	1	
4	S	0	0	6	
5	S	0	0	7	

Moyenne :

S	0	0	9
---	---	---	---

Effectif échantillon	25
Valeur moyenne	50,07
Ecart maxi	50,01 → 50,13
Ecart de dosage	0,06
Etendue moyenne	0,03
Ecart type	0,04

Date : 13/05/2014

FICHE D'ENTRETIEN PREVENTIF

équipement : ETA78PR

Description : Remplisseuse volumétrique à vis

Marque : MOM

Modèle : Type ETA78PR

Fournisseur : MOM

Personne ressource : Service Technique

Téléphone : 01 48 60 11 70

Fax : 01 49 63 81 62

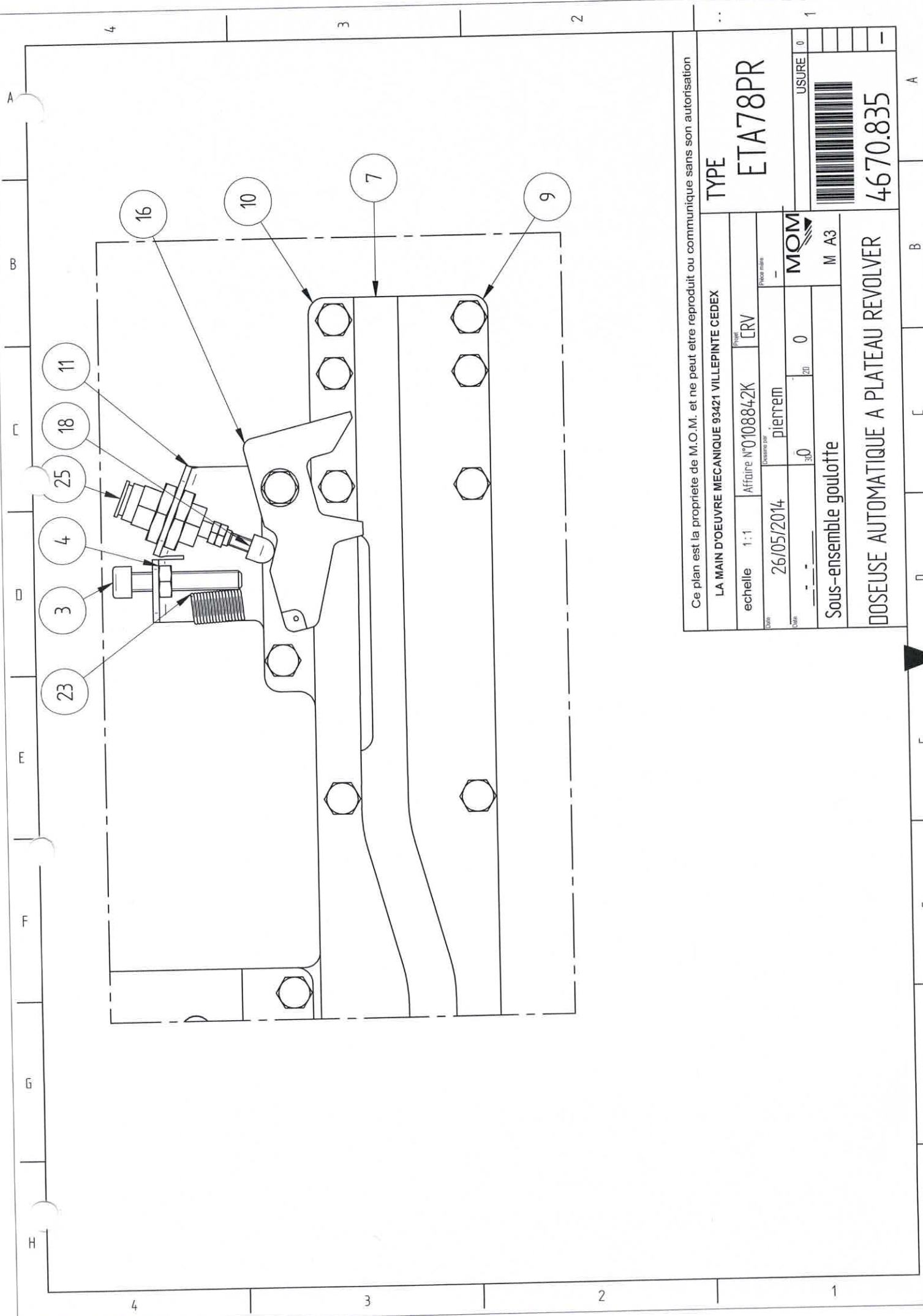
Légende : O = opérateur M = service maintenance

Remarque : Fiche à compléter / modifier selon conditions d'utilisation

fréquence heures
periodes

50 sem.	250 mois	500 3 m	1000 6 m	2000 an
------------	-------------	------------	-------------	------------

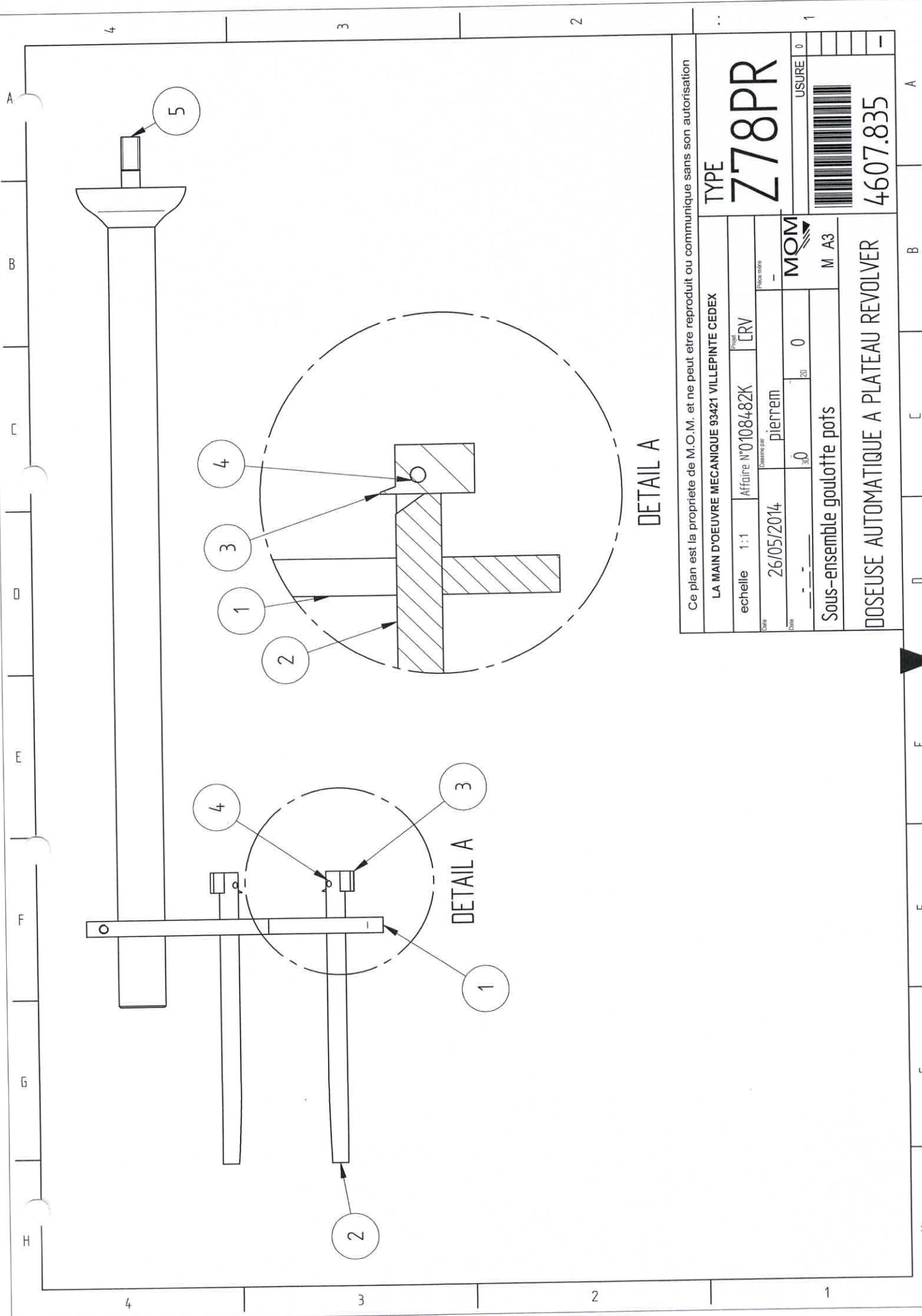
LUBRIFICATION							
Type	Description	Lubrifiant					
Graissage	Colonne de réglage en hauteur	POLYFG2 ou équivalent		M			
Autre							
ELECTRICITE							
Moteurs	vibrations, bruits anormaux, fixation		M				
	température de fonctionnement :		M				
	nettoyer les moteurs (souffler)				M		
	connections et filages (source et mise à terre)				M		
Circuit	état général du branchement des composants majeurs					M	
Contrôle	fonctionnement et condition des solénoïdes, des contacteurs						M
Relais /contacteur	état des solénoïdes et de la surface des contacts						M
	mouvement / temps de réponse / température / bruits anormaux						M
Commandes	fonctionnement des boutons, pédale et interrupteurs					M	
Batterie	mise sous tension au moins 1 fois par mois pendant 24h			M			
Intérieur armoire électrique	bon état général / propreté					M	
	fixation des composants sur la façade et sur la platine					M	
	présence des repères sur les fils et sur les composants					M	
	absence de poussière dans le coffret électrique			M			
MECANIQUE							
Bâti	état général					M	
	vérifier et ajuster le niveau de la machine					M	
	absence de poussière à l'intérieur de la machine			M			
Equipotentialité	toutes les parties en contact avec le produit				M		
Tête	propreté de la mécanique sous le carter supérieur					M	
Courroies	tension					M	
Soudure	Etat de la sonde de température et des résistances de chauffe					M	
Outillage de dosage	entonnoir : état de surface et usure du tube intérieur/extérieur					M	
	vis : état de surface, rectitude et usure					M	
Tête de remplissage	révision complète par MOM (voir chapitre "Entretien")						
SECURITE							
Protecteurs	présence, état et ajustement (panneau arrière, carter, ..)		M/O				
Composant de la chaîne de sécurité	fonctionnement et temps de réponse (AU, SC, ..)		M/O				
Affichage	présence et lisibilité des affiches, étiquettes et consignes de sécurité		M/O				
Signalisation	fonctionnement (voyant rouge)		M/O				
Autre							



Ce plan est la propriété de M.O.M. et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation			
TYPE			
ETA78PR			
USURE 0			
1			
4670.835			
LA MAIN D'OEUVRE MECANIQUE 93421 VILLEPINTE CEDEX			
echelle 1:1		Affaire N°0108842K	
Date 26/05/2014		Date de mise en service 0	
Sous-ensemble goulotte		MOM	
		M A3	
DOSEUSE AUTOMATIQUE A PLATEAU REVOLVER			

4607.835 Goulotte de distribution pots

N°	Numéro de document	Rév.	Description	Qté
	4607.835	-	Sous-ensemble goulotte pots	
1	4607.011	A	Chargeur de pot ø83 H59	1
2	4607.031	A	Petit guide de pot	4
3	4607.051	-	Cliquet	4
4	4607.061	-	Axe de cliquet	4
5	4607.081	-	Colonne	1



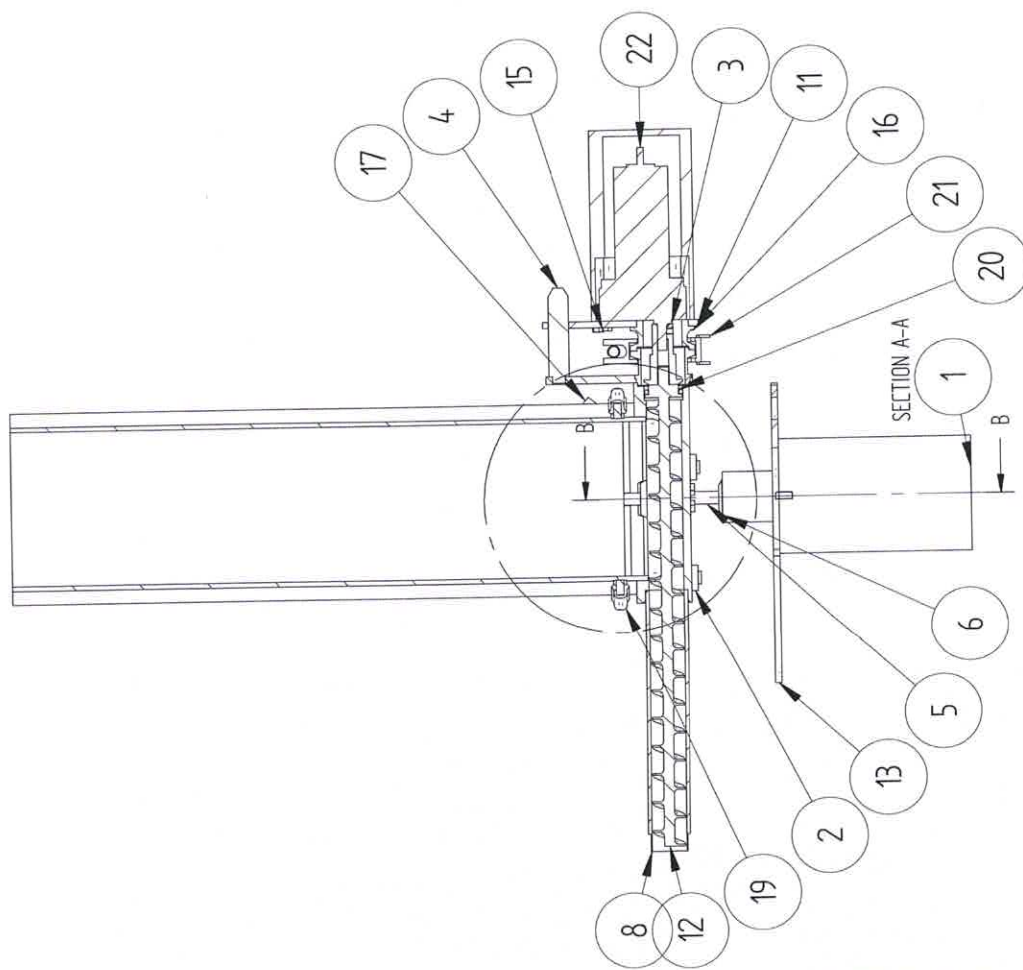
Ce plan est la propriété de M.O.M. et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation			
LA MAIN D'OEUVRE MECANIQUE 93421 VILLEPINTE CEDEX			
échelle	1:1	Affaire N°0108482K	Projet CRV
Date	26/05/2014	dessiné par pierrem	Projet mètre
Date	- -	30	0
Sous-ensemble goulotte pots		MOM	
		M A3	
		USURE 0	
		4607.835	
		-	

4670.835 Goulotte de distribution gellules

N°	Numéro de document	Rév.	Description	Qté
	4670.835	-	Sous-ensemble goulotte	
3	41215.635	-	VIS CHc M6-35	1
4	41231.206	-	Ecrou	1
5*	41233.205	-	Ecrou borgne	44
6*	41233.206	-	Ecrou borgne	4
7	4670.011	A	Guide bouchon lateral arriere	1
8*	4670.021	A	Guide bouchon lateral avant	1
9	4670.031	A	Guide bouchon extérieur	1
10	4670.041		Guide bouchon exterieur	1
11	4670.051		Support vérin goulotte	1
12*	4670.067	-	Entretoise	36
13*	4670.077	-	Entretoise	1
14*	4670.087	-	Entretoise	8
15*	4670.091	-	Axe bridage goulotte	22
16	4670.101	-	Gachette d'arrêt gauche	1
17*	4670.113	-	Gachette d'arret droite	1
18	4670.125	-	Nez de verin	1
19*	4670.131	-	Axe de gachette	2
20*	4670.143	-	Grande chape de goulotte	1
21*	4670.153	-	Petite chape de goulotte	1
22*	4670.165	-	Trappe	1
23	4670.171	-	Ressort de gachette	1
24*	4670.191	-	Tole fixation détecteur gellule	1
25	59316.101		Vérin cartouche CJPB10-10	1
26*	84041.006	-	Palier a colerette	2

4608.995 Dépilleur d'opercules

N°	Numéro de document	Rév.	Description	Qté
	4608.995	A	Ensemble depilleur d'opercule ø83,5	
14	4608.051	A	Boitier de guidage	1
15	4608.061	-	Came fixe de retournement	1
16	4608.091	A	Palier axe de retournement	1
17	4608.111	A	Axe de retournement	1
18*	4608.121	-	Came mobile de retournement	1
19	4608.133	-	Support prise opercule	1
20	4608.143	-	Porte ventouse	1
21	4608.155	-	Rondelle ventouse	1
22	4608.161	-	Bride ventouse	1
23	4608.171	-	Vis maintien bride ventouse	1
24	4608.181	-	Axe montee baisse	1
25	4608.201	-	Palier depilleur d'opercul	1
26	4608.221	-	Axe commande retournement	1
27*	4608.231	-	Vis sur came retournement	1
28*	4608.245	-	Axe guide came mobile	2
29	4609.375	A	Sous ensemble chageur d'opercule ø83,5	1
30*	4653.011	-	Accouplement rotule pour vérin cd85n25	1
31*	4653.061	-	Cale pour vérin	1
32*	4653.101	-	Axe fixation vérin	1
33*	4653.111	-	Axe fixation vérin	1
34*	59426.154		Vérin cd85 alésage 25 course 100	1
35*	59426.154		Vérin cd85 alésage 25 course 100	1
36*	59536.131		Joint de compensation JA30-10-125	1
37	64671.011	-	Circlips interieur	2
38*	64796.016	-	Galet de came	1
39	84040.161	-	Palier cylindrique	2
40*	84302.011	-	Pallier à semelle KSTM-10	1
41	84512.016	-	Palier isse RJUM-02_16	2



Ce plan est la propriété de M.C.M. et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

TYPE		ETA78PR	
LA MAIN D'OEUVRE MECANIQUE 0421 VILLEPTE CEDEX			
échelle	1:1	Matériau	010553M
	26/05/2014	fonction	0
		MOM	
		Ensemble alimentation monobloc ø27 trémie XL M A1	
		MICRODOSEUSE	
		4589.991	

4589.991 Alimentation monobloc

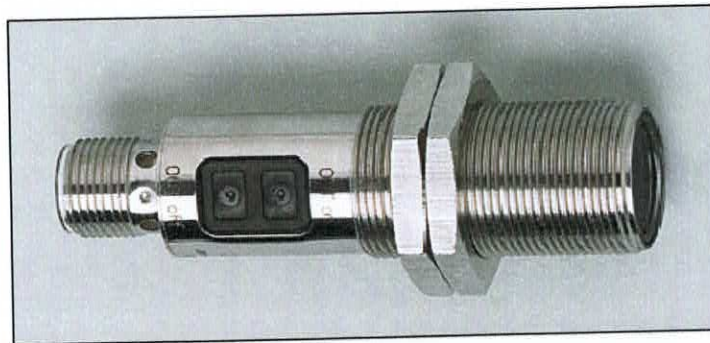
N°	Numéro de document	Rév.	Description	Qté
	4589.991	-	Ensemble alimentation monobloc ø27 trémie xL	
1	04467-21	-	Carter moteur	2
2	04467-6	A	Pion de guidage	4
3	04509-19	-	Accouplement de vis horizontal	1
4	04528.7	A	Contre bride	1
5	04529.13	-	Agitateur de tremie	1
6	04529.4	A	Accouplement d'agitateur	1
7	04529.5	-	Bague d'axe agitateur	1
8	04589.1	-	Tube d'alimentation monobloc ø27	1
9	04589.11	-	Pion de blocage	2
10*	04589.12	-	Pion de guidage	1
11	04589.13	-	Support moteur vis d'alimentation	1
12	04589.4	-	Vis d'alimentation Ø25 Pas 22,5	1
13	04589.6	-	Support moteur d'agitateur	1
14	04589.8	-	Tremie xL ø150 x H495	1
15	41211.416	-	VIS H M4-16	4
16	41211.516	-	VIS H M5-16	4
17	41237	-	Ecrou OR	4
18	55619.151	-	Joint	1
19	55624.151	-	Collier quick connect	1
20	57141.18	-	Joint torique	1
21	58422.038	-	Collier Clamp	1
22	61811.21	-	Motoreducteur	2



Durée de vie des composants de sécurité			conformément aux normes en vigueur					
Repère	Code article	Désignation	Qté	Durée de vie	1ère date de remplacement prévu	1ère date de remplacement fait	2ième date de remplacement prévu	2ième date de remplacement fait
CP1	49776.001	Bouton coup de poing brusque Ø40	1	10 ans	année 2024			
KAU	49617.042	Module de sécurité	1	10 ans	année 2024			
KM	49533.002	Contacteur tripolaire 24VCC	1	10 ans	année 2024			
SP1 à SP6	70244.111	Capteur de sécurité magnétique à LED	6	10 ans	année 2024			
SV1	60931.632	Servo-variateur doseuse	1	20 ans	année 2034			
SV2	60931.632	Servo-variateur agitateur doseuse	1	20 ans	année 2034			
SV3	60931.232	Servo-variateur PR	1	20 ans	année 2034			

Nombre de jours travaillés (par an) : 200
Durée d'utilisation journalière (en h) : 24
Durée de vie prévisible (en an) 20

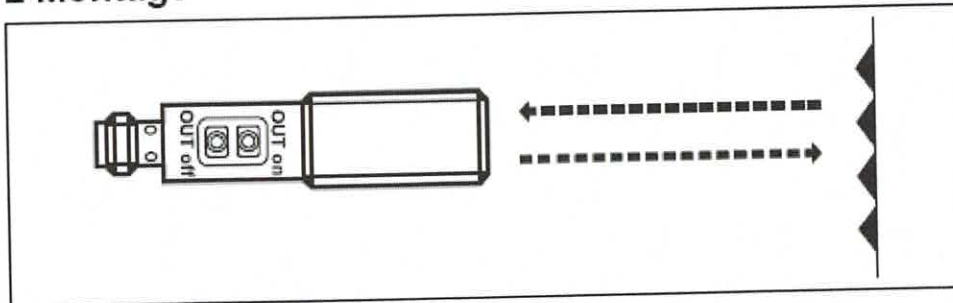
Cellule de détection



1 Fonctionnement et caractéristiques

En combinaison avec un réflecteur "nid d'abeille" ou une bande adhésive, le détecteur reflex détecte des objets et matières sans contact et indique leur présence par un signal de commutation.

2 Montage



- Fixer le réflecteur "nid d'abeille" ou la bande adhésive derrière l'objet à détecter.
 - Orienter le détecteur reflex et le fixer à l'aide d'un dispositif de fixation.
- Portée maximale seulement en cas d'orientation exacte.

3 Raccordement électrique

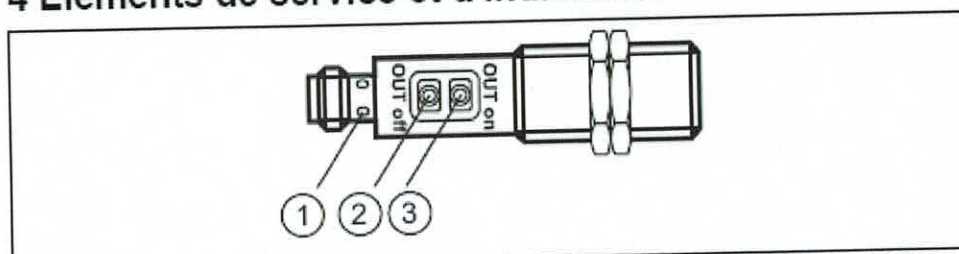
- ! ► Mettre l'installation hors tension.
- Raccorder l'appareil comme suit.

	Câble	Connecteur	Raccordement
L+	BN	broche 1	
L-	BU	broche 3	
charge	BK	broche 4	
—	—	broche 2	

Couleurs des fils conducteurs

BN = brun, BU = bleu, BK = noir

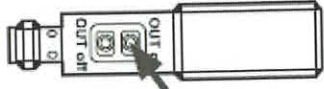
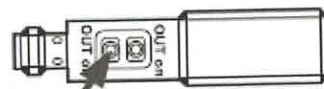
4 Éléments de service et d'indication



- 1: LED
- 2: [OUT off]
- 3: [OUT on]

4 Réglage

4.1 L'appareil doit commuter lorsque l'objet est détecté

1	► Positionner l'objet.		
	► Appuyer sur [OUT on] pendant 2 s. > Le réglage de la sensibilité est effectué sur l'objet. > La LED clignote.		
2	► Enlever l'objet.		
	► Appuyer sur [OUT off]. > Le réglage de la sensibilité est effectué sans l'objet. > La LED s'éteint. La programmation est terminée.		

4.2 L'appareil ne doit pas commuter lorsque l'objet est détecté

- Positionner l'objet (voir figure 1) et appuyer sur [OUT off] pendant 2 s.
- Enlever l'objet (voir figure 2) et appuyer sur [OUT on].

Le réglage peut également être effectué d'abord sans objet (étape 1) et puis avec objet (étape 2).

4.3 Programmation échouée

> LED clignote rapidement, 8 Hz.

Causes possibles

- Différence de la valeur mesurée trop faible.
- Temps de programmation max. de 15 min. dépassé.

4.4 Réglage de la sensibilité maximale

► Aligner l'appareil de façon à ce qu'aucune lumière ne soit réfléchi.

L'appareil doit commuter lorsque l'objet est détecté

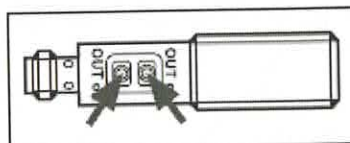
► D'abord appuyer sur [OUT on] et ensuite sur [OUT off].

L'appareil doit commuter lorsque l'objet n'est pas détecté

► D'abord appuyer sur [OUT off] et ensuite sur [OUT on].

4.5 Verrouillage ou déverrouillage des boutons-poussoirs

L'appareil peut être verrouillé électroniquement afin d'éviter une fausse programmation non intentionnelle.



- Appuyer sur [OUT on] et [OUT off] simultanément pendant 10 s.
- > La validation est indiquée par un changement de l'état de la LED.

5 Fonctionnement

► Vérifier le bon fonctionnement de l'appareil.

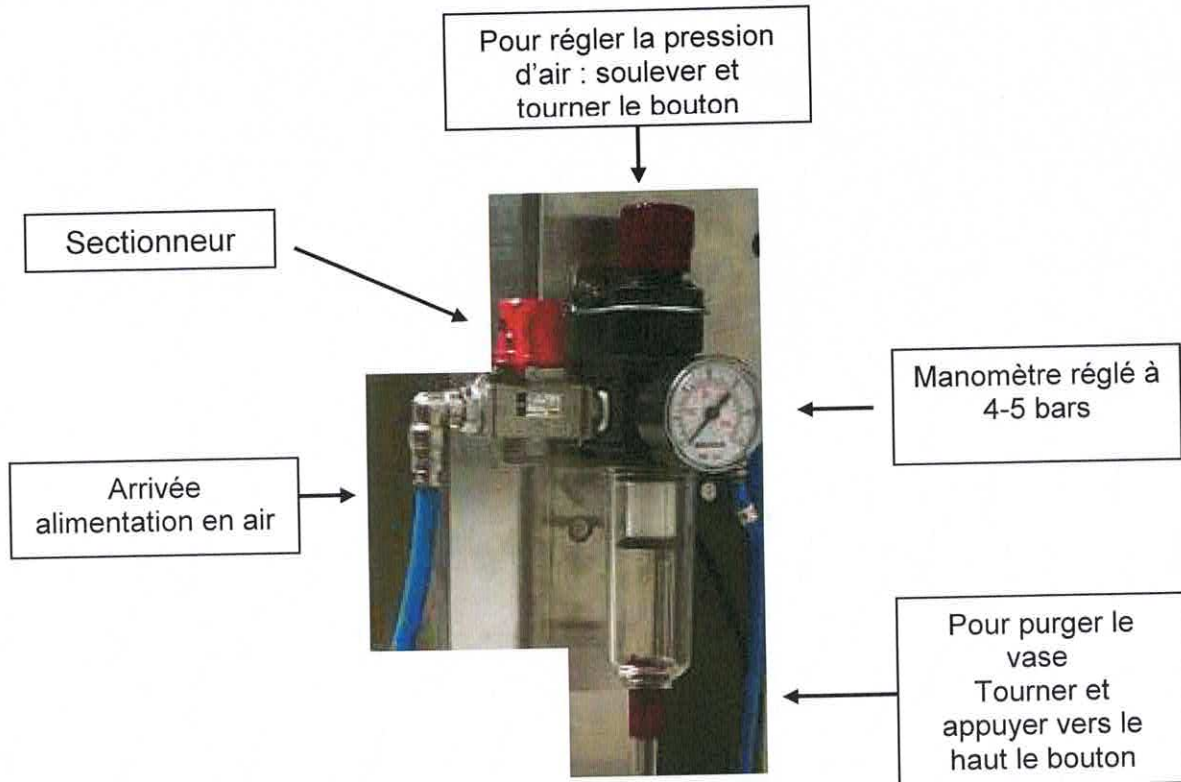
> La LED est allumée lorsque la sortie de commutation est commutée.

6 Entretien

► Dégager la lentille de l'appareil de tout encrassement.

► Pour le nettoyage ne pas utiliser de solvants ou de produits qui pourraient abîmer la lentille en plastique.

Fiche de réglage du mano-détendeur pneumatique





Manuel d'installation et d'entretien

Pressostat digital

Séries ZSE30A(F)/ISE30A



Instructions de sécurité (suite)

- **Sélection de l'alimentation**
Utilisez une alimentation (CC) de courant continu et approuvée UL avec une utilisation de 42.4 V max., compatible avec UL1310, ou un circuit d'alimentation avec un transformateur (classe 2) compatible avec UL1585.

NOTE

- Suivez les instructions suivantes lors de l'utilisation du pressostat. Dans le cas contraire, le pressostat peut subir des dommages ou tomber en panne, ce qui entraînerait un dysfonctionnement.
- Assurez-vous d'utiliser le pressostat dans la plage de tension préconisée.
- Assurez-vous d'utiliser le pressostat dans la plage de tension préconisée lors du fonctionnement.
- Les données saisies dans le pressostat ne sont pas supprimées même si l'alimentation est coupée.
- Organisez suffisamment d'espace libre autour de l'appareil pour réaliser les travaux d'entretien.
- Évitez toute chute, choc ou impact excessif sur le produit (100 m/s²).
- Ne laissez pas vigoureusement sur le câble d'alimentation et ne retirez pas le pressostat en tirant sur le câble d'alimentation. (Force de traction de 35 N max.)
- Montez le pressostat en utilisant le couple de serrage adéquat.
- Pour le pressostat, maintenez le tuyau avec une clé sur sa partie métallique (voir pièce jointe).
- Installez le pressostat après avoir éliminé la poussière du tuyau grâce à un nettoyage à base d'air sous pression qui permet d'éviter toute panne ou tout dysfonctionnement.
- Ne montez jamais le pressostat dans un lieu utilisé comme point d'appui pour le raccordement.
- Si l'air utilisé contient un condensat, installez un déshydrateur d'air, drainez un filtre au préalable, libérez le condensat régulièrement. Si vous utilisez un lauth-licateur, installez le pressostat au côté primaire de celui-ci (à l'entrée du flux).
- Si des corps étrangers apparaissent dans le fluide, installez un filtre ou un séparateur de bruyant sur la partie aspirante du pressostat pour éviter une panne ou un dysfonctionnement.
- Ne pas utiliser le pressostat avec des gaz corrosifs ou inflammables.
- Évitez de piler ou d'étrier de manière répétitive les câbles.
- Procédez à une connexion correcte.
- Ne procédez à aucun branchement quand l'appareil est en service.
- Ne disposez pas les câbles au même endroit que les câbles d'alimentation ou à très haute tension.

- Assurez-vous que le câblage est correctement isolé.
- Le câblage doit être le plus petit possible afin d'éviter tout effet de nuisance sonore et de surtension.
- Seul le pressostat portant la marque UL est approuvé UL.
- N'utilisez pas le produit dans un milieu exposé à des champs magnétiques afin d'éviter tout dysfonctionnement du pressostat.
- N'utilisez pas le produit dans un milieu exposé à l'huile ou aux produits chimiques.
- Le pressostat ne doit pas être soumis à des cycles thermiques.
- N'utilisez pas le produit dans un milieu sujet à des surtensions.
- Le pressostat n'est pas équipé d'un parasurtenseur.
- N'utilisez pas de charge susceptible de générer une surtension.
- N'utilisez d'introduire tout corps étranger (pièces métalliques...) dans le pressostat.
- Tenez compte de l'environnement de fonctionnement par rapport aux caractéristiques IP assignées au boîtier.
- Ne montez pas le pressostat où il existe un risque de vibration et de choc pour éviter une panne ou un dysfonctionnement.
- Le gel de l'air ou du fluide entraînant un fonctionnement à basse température (5°C ou inférieur) peut provoquer des pannes ou des dommages.
- Évitez les courts-circuits de la charge. Cela peut provoquer une panne ou un dysfonctionnement.
- N'appuyez pas sur les touches de réglage avec un objet pointu et tranchant.
- Le pressostat se mettra en marche au bout de 4 secondes après sa mise en service.
- Des opérations d'entretien et de contrôle doivent être effectuées régulièrement.
- L'affichage de la sortie analogique peut varier de 2 à 3% pendant 10 minutes après la mise en marche du pressostat.
- N'enlevez pas d'écran LCD pendant le fonctionnement.
- Ne touchez pas l'écran LCD pendant le fonctionnement.

Méthode d'indication du modèle

ISE30A - 01 - N

Plage de pression de réglage

Code	Contenu
Pression positive	ISE30A -0.1 à 1MPa
Vide	ZSE30A 0 à -101kPa
Pression composée	ZSE30AF -100 à 100kPa

Raccordement

Code	Contenu
01	R1/8 (avec taraudage M5)
* N01	NPT1/8 (avec taraudage M5)
C4H	Raccord instantané * 4 mm et * 5/32 pouces (droit)
C6H	Raccord instantané * 6 mm (droit)
N7H	Raccord instantané * 1/4 pouce (droit)
C4L	Raccord instantané * 4 mm et * 5/32 pouces (coudé)
C6L	Raccord instantané * 6 mm (coudé)
N7L	Raccord instantané * 1/4 pouce (coudé)

* sur commande

Sorties

Code	Contenu
N	1 sortie NPN collecteur ouvert
P	1 sortie PNP collecteur ouvert
A	2 sorties NPN collecteur ouvert
B	2 sorties PNP collecteur ouvert
* C	1 sortie NPN collecteur ouvert + sortie analogique tension
* D	1 sortie NPN collecteur ouvert + sortie analogique courant
* E	1 sortie PNP collecteur ouvert + sortie analogique tension
* F	1 sortie PNP collecteur ouvert + sortie analogique courant

* sur commande

Méthode d'indication du modèle

ISE30A - 01 - N

Plage de pression de réglage

Code	Contenu
Pression positive	ISE30A -0.1 à 1MPa
Vide	ZSE30A 0 à -101kPa
Pression composée	ZSE30AF -100 à 100kPa

Raccordement

Code	Contenu
01	R1/8 (avec taraudage M5)
* N01	NPT1/8 (avec taraudage M5)
C4H	Raccord instantané * 4 mm et * 5/32 pouces (droit)
C6H	Raccord instantané * 6 mm (droit)
N7H	Raccord instantané * 1/4 pouce (droit)
C4L	Raccord instantané * 4 mm et * 5/32 pouces (coudé)
C6L	Raccord instantané * 6 mm (coudé)
N7L	Raccord instantané * 1/4 pouce (coudé)

* sur commande

Sorties

Code	Contenu
N	1 sortie NPN collecteur ouvert
P	1 sortie PNP collecteur ouvert
A	2 sorties NPN collecteur ouvert
B	2 sorties PNP collecteur ouvert
* C	1 sortie NPN collecteur ouvert + sortie analogique tension
* D	1 sortie NPN collecteur ouvert + sortie analogique courant
* E	1 sortie PNP collecteur ouvert + sortie analogique tension
* F	1 sortie PNP collecteur ouvert + sortie analogique courant

* sur commande

Méthode d'indication du modèle (suite)

Option 3

Code	Manuel d'instructions	Certificat de conformité
	Notice	CD-ROM
-	O	-
Y	-	-
W	-	O
K	O	-
T	-	O
R	-	O

Option 2

Code	Contenu
-	Sans option
A1	Support A
A2	Support B
B	Adaptateur de montage sur panneau
D	Adapt. montage panneau + couvercle prot. avant

Option 1

Code	Contenu
-	Sans câble d'alimentation
L	Avec câble d'alimentation et connecteur (longueur : 2 m) Note 1)
G	Avec câble d'alimentation et connecteur (longueur : 2 m) et couvercle de protection pour connecteur. Note 1)

Note 1) La sortie notée "N" ou "P" est équipée d'un câble à 3 fils et d'un autre à 4 fils pour les autres.

Spécifications de l'unité

Code	Contenu	* sur commande
-	Avec choix de l'unité Note 1)	Note 1) La nouvelle loi sur les mesures interdit l'utilisation au Japon, du pressostat avec choix de l'unité.
M	Unité SI fixe Note 2)	Note 2) Unités fixes : kPa, MPa
* P	Avec choix de l'unité (valeur initiale en PSI) Note1)	

Spécifications (suite)

Modèle	ZSE30A (vide)	ZSE30AF (pres.composée)	ISE30A (pression positive)
Réparabilité			
Hys. Mode hypersens		±0.2% F.S. ± 1 chiffre	
Hys. Mode compari-		Variable à partir de 0	Note 1)
sis			
Temp. de l'air			
Méthode d'attachage	4 chiffres, incl. 7 segments, écran bicolore (rouge/vert)		
Precision d'attachage	±2% F.S. ± 1 chiffre (temp. amb. 25±3°C)		
Indicateur	Alluchage LED allumée sur ON, OUT1 : vert, OUT2 : rouge		
Boîtier			
Température ambiante	Fonctionnement : 0 à 50°C, stockage : 10 à 60°C (sans condensation ni gel)		
Humidité	Fonctionnement, stockage : 35 à 85 % RH (sans condensation)		
Température de tension de	1 000 Vca, 1 minute (entre les connexions et le boîtier)		
Tension de tenue	500Vc ou plus pour 500 Vdc (entre les connexions et le boîtier)		
Résistance à l'isolation	De 10 à 150 Hz, amplitude de 1.5 mm ou accélération de 20 ms ² dans les directions X, Y, Z pendant 2 heures (déconnecté)		
Résistance aux vibrations	Résistance aux chocs 100 ms ² 3 fois chacun dans les directions X, Y, Z (déconnecté)		
Résistance aux chocs			
Caractéristiques de température			
Câble	Câble vinyle résistant aux hydrocarbures 3 fils 3.5 m 0.15mm ² (AWG26)		
d'alimentation			
Normes			CE UL/CSA RoHS

Note 1) Si la tension nominale varie en fonction de la valeur de consigne, le réglage de l'hystérésis doit dépasser le spectre de fluctuation. Dans le cas contraire, des perturbations apparaîtront.

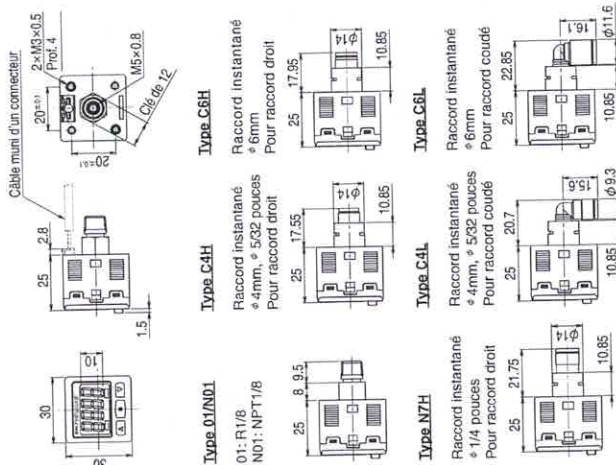
Note 2) Si la sortie analogique tension est sélectionnée, la sortie analogique courant ne peut être que courant est sélectionnée, la sortie analogique tension ne peut être que tension est sélectionnée, la sortie analogique tension ne peut être que tension est sélectionnée.

Spécifications du raccordement

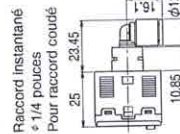
Modèle	01	N01	C4H	C6H	N7H
Taille du port	R1/8 M5 x 0,8	NPT1/8 M5 x 0,8	-	-	-
Raccord instantané droit	-	-	ø 4mm ø 5/32 po	ø 6mm ø 1/4 po	ø 14 po
Raccord instantané coudé	-	-	-	-	-
Partie sensible à la pression	Partie sensible à la pression : Silicone				
Entrée du raccordement	C3602 (nickelage chimique) Joint torique : HNBR				
Avec connecteur et câble d'alimentation inclus (3 brins, 2 m)	81g	70g	71g	73g	73g
Avec connecteur et câble d'alimentation inclus (4 brins, 2 m)	85g	74g	75g	77g	77g
Avec connecteur sans câble d'alimentation	43g	32g	33g	35g	35g
Mat. élem. en contact	PBT, POM, SUS304, C3604 (nickelage chimique) Joint torique : NBR				
Mat. élem. en contact	PBT, POM, SUS304, C3604 (nickelage chimique) Joint torique : NBR				
Mat. élem. en contact	PBT, POM, SUS304, C3604 (nickelage chimique) Joint torique : NBR				

Schémas et dimensions (mm)

Dimensions de la structure principale

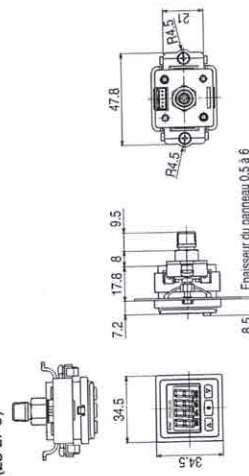


Type N7L

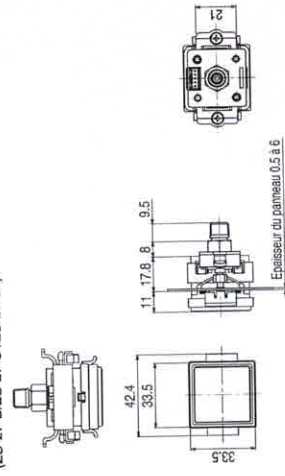


Raccord instantané
ø 1/4 po
Pour raccord coudé

Adaptateur de montage sur panneau (ZS-27-C)

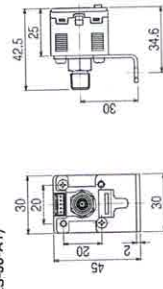


Adaptateur de montage sur panneau + couvercle de protection avant (ZS-27-DZS-27-C+ZS-27-01)

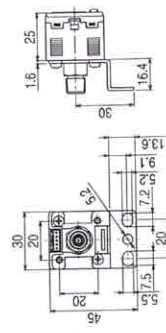
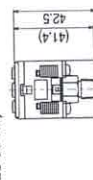


Schémas et dimensions (mm)

Support A (ZS-38-A1)



Support B (ZS-38-A2)



Noms et fonctions de chaque partie

Unité principale

Signal lumineux (vert : sortie 1, rouge : sortie 2) : Condition de fonctionnement de la commutation d'écran.

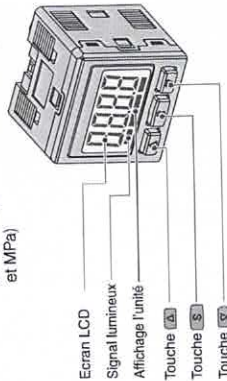
Ecran LCD : affiche la pression actuelle, le mode de réglage, l'unité d'affichage sélectionnée et les codes d'erreur. Quatre modes d'affichage différents sont disponibles : choisissez toujours un affichage rouge ou vert uniquement, ou commutuez du vert au rouge, ou du rouge au vert en fonction de la sortie.

Touche **[ON/OFF]** : modifie le mode ou augmente la valeur de consigne. Appuyez sur ce bouton pour commuter en mode d'affichage valeur de crête.

Touche **[+]** : modifie le mode ou diminue la valeur de consigne. Appuyez sur ce bouton pour commuter en mode d'affichage de valeur minimale.

Touche **[SET]** : Appuyez sur cette touche pour choisir un mode ou configurer une valeur de consigne.

Affichage de l'unité : affiche la spécification actuelle de l'unité. (seulement pour une unité d'affichage kPa et MPa)



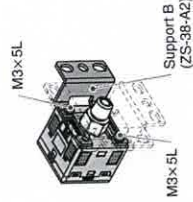
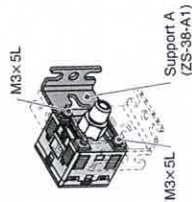
Montage et installation

■ Installation

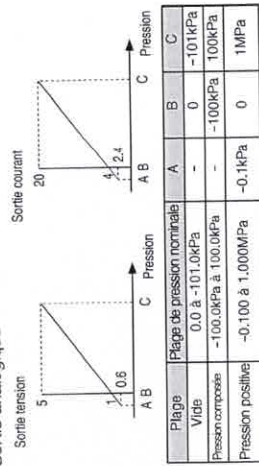
Montage avec support de fixation

Note) Le couple de serrage à l'entrée du raccordement doit être de 7 à 8 N·m. Le couple de serrage de la vis servant à fixer le support doit être de 0.5 à 0.7 N·m.

● Montez le support de fixation sur le pressostat à l'aide des vis de réglage M3x5L (2 pcs.) prévues à cet effet.



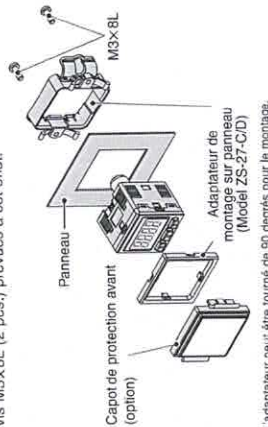
Sortie analogique



Montage et installation (suite)

Montage avec adaptateur de montage sur panneau

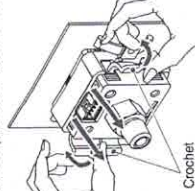
- Fixez l'adaptateur de montage sur le pressostat à l'aide des vis M3x8L (2 pcs.) prévues à cet effet.



* L'adaptateur neurt être tourné de 90 degrés pour le montage.

Remarque pour le retrait du pressostat

- Le pressostat, ainsi que l'adaptateur de montage sur panneau, peuvent être retirés de l'installation en ouvrant les grilles de chaque côté du boîtier, après avoir ôté les vis. Attention à ne pas endommager le pressostat ou l'adaptateur de montage sur panneau pendant l'opération.



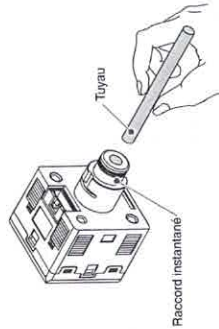
- Dimensions du panneau (découpe)
Épaisseur du panneau 0.5 à 6 mm
Pressostat seul



Montage et installation (suite)

Raccordement instantané

- Coupez le tuyau perpendiculairement.
- Tenez-le et introduisez-le lentement et complètement dans le raccord instantané.



Raccord instantané

ATTENTION

N'installez pas le pressostat dans un milieu où les charges électrostatiques pourraient poser des problèmes. Cela pourrait engendrer une erreur ou endommager le système.

- Prévoyez une longueur de tuyau plus importante afin d'éviter les charges en tension ou tension et les moments de rotation qui pourraient être exercés sur le raccordement ou le tuyau.
- Si vous utilisez un autre tuyau que celui fabriqué par SMC, assurez-vous que le diamètre extérieur tolère et respecte avec précision les points suivants :
 - Tuyau en nylon : $\pm 0.1 \text{ mm}$ max.
 - Tuyau en nylon flexible : $\pm 0.1 \text{ mm}$ max.
 - Tuyau en polyuréthane : $\pm 0.15 \text{ mm}$ / -0.2 mm max.

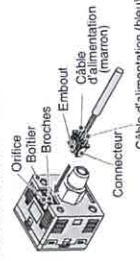
Connexions

De câblage

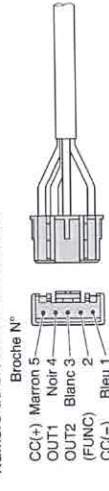
- Procédez au raccordement des câbles quand l'appareil est éteint.
- Utilisez un passage séparé pour les câbles branchés au pressostat. Un dysfonctionnement causé par une nuisance sonore peut se produire si les câbles sont installés au même endroit qu'un câble électrique ou à haute tension.
- Assurez-vous de relier la terminaison FG à la terre si vous utilisez une alimentation électrique à mode de commutation achetée dans le commerce. Lorsque l'alimentation électrique à mode de commutation est reliée au pressostat, cela produit un signal sonore bruyant et les spécifications du produit ne fonctionnent plus. Ce phénomène peut être évité en plaçant un filtre antiparasite, comme un filtre antiparasite et un noyau de ferrite entre l'alimentation électrique à mode de commutation et le pressostat, ou en utilisant une alimentation de série au lieu d'une alimentation électrique à mode de commutation.

Connecteur

- Au moment du montage, le connecteur doit être introduit tout droit dans les broches, et tout en maintenant l'embout du tuyau et son corps, pressez fermement le crochet dans l'orifice du boîtier pour le bloquer.
- Pour retirer le connecteur, pressez l'embout du tuyau vers le bas pour libérer le crochet de son logement et sortez le connecteur en le maintenant bien droit.



Numéro de broches du connecteur

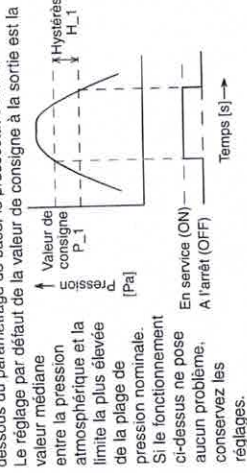


Réglage de la pression

Régalez les points ON et OFF du pressostat.

Fonctionnement

Quand la pression dépasse le paramétrage de base, le pressostat s'allume. Si, en raison d'une hystérésis ou autre, la pression chute en dessous du paramétrage de base, le pressostat s'éteint. Le réglage par défaut de la valeur de consigne à la sortie est la valeur médiane entre la pression atmosphérique et la limite la plus élevée de la plage de pression nominale.

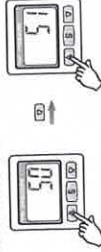


<Mode d'emploi>

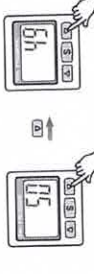
- Appuyez sur la touche **[P_1]** pour changer la valeur de consigne.
- [P_1]** et la valeur de consigne s'affichent à tour de rôle. S'affiche l'un après l'autre.

- Appuyez sur **[5]** ou **[0]** pour changer la valeur de consigne. La touche **[5]** sert à augmenter et la touche **[0]** à diminuer.

- Appuyez une fois sur **[5]** pour augmenter d'un chiffre et maintenez la touche enfoncée pour continuer à augmenter.



- Appuyez une fois sur la touche **[5]** pour descendre d'un chiffre et maintenez la touche enfoncée pour continuer à descendre.



- Appuyez sur la touche **[5]** pour terminer le réglage. Si vous sélectionnez spécification 2 sorties, **[P_2]** apparaît sur l'écran. Continuez le réglage.

Le pressostat bouge selon une certaine plage de pression (de P1L à P1H) pendant le mode compareur de fenêtre. Configurez P1L (limite la plus basse du pressostat) et P1H (limite la plus élevée du pressostat) en suivant la procédure ci-dessus.

- Remise à zéro de l'affichage
- L'affichage est remis à zéro si vous appuyez sur les touches **[5]** et **[0]** en même temps, pendant une seconde.
- Pour la première mise en service, effectuez une remise à zéro sans alimentation de pression.

Fonction d'indication d'erreurs



- Même réglage que [F 1] sortie OUT1.
La couleur de l'affichage dépend du paramétrage de Sortie 1 et ne peut être sélectionnée.

Élément	Règle par défaut
[F 0] Fonction de conversion des unités	ISE: MPa ZSE: kPa Optim1 = "P", psi
[F 3] Règlage du temps de réponse	2.5ms
[F 4] Règlage de la résolution d'allichaage	1000-split
[F 5] Règlage de la programmation automatique	Manuel
[F 6] Règlage de l'ajustement de la valeur d'allichaage	0%
[F 7] Règlage du mode économie d'énergie	OFF
[F 8] Règlage du code de sécurité	OFF

C'est le mode de base, et il

Affichage du produit	↓ 1 s
Affichage de la plage de pression	↓ 1 s
Mode de mesure	

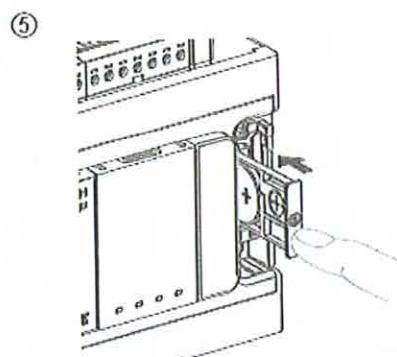
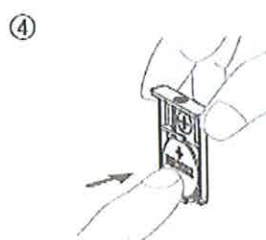
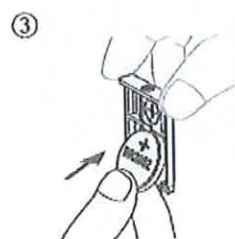
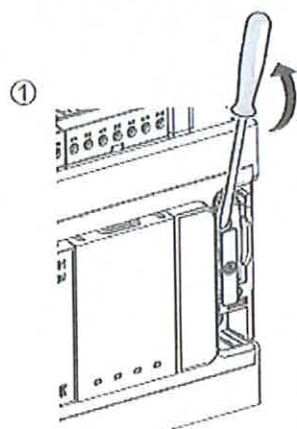
SMC Corporation

1. <http://www.smceu.com> (Global) <http://www.smceu.com> (Europa)

UHL <http://www.silicworld.com> (Global) silic@silicworld.com

Ces spécifications pourront être modifiées sans préavis.
© CMC Corporation Tous droits réservés.

Fiche de remplacement de la pile sur automate M241

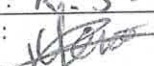


LA MAIN D'ŒUVRE MECANIQUE
19, allée Louis Bréguet
93421 VILLEPINTE CEDEX

FICHES DE QUALIFICATIONS OQ

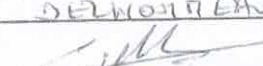
FICHES DE QUALIFICATIONS

Ces documents sont exclusivement destinés aux acquéreurs de nos machines. Toute reproduction ou transmission à des tiers est interdite sans notre autorisation écrite préalable
Législation sur les droits d'auteur du 19.06.1901

Date de l'essai : 17-07-2014.	Conclusion du contrôle : OK.
Lieu de l'essai : CERAVIER / ROISSY	
Nom de l'opérateur : R. J.	
Visa de l'opérateur : 	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

N°	Désignation
OQ0108482K-1	Contrôle du défaut sur la chaîne de sécurité
OQ0108482K-2	Contrôle du défaut thermique moteur
OQ0108482K-3	Contrôle de sécurité du servoVariateur Doseuse, Agitateur, Plateau rotatif
OQ0108482K-4	Contrôle de la sécurité en cas de blocage du plateau rotatif
OQ0108482K-5	Contrôle du re-positionnement automatique du plateau rotatif
OQ0108482K-6	Contrôle du défaut de présence d'air
OQ0108482K-7	Contrôle du mode réglage
OQ0108482K-8	Contrôle de l'alimentation en produit
OQ0108482K-9	Contrôle du défaut manque produit
OQ0108482K-10	Contrôle du bourrage des pots en sortie
OQ0108482K-11	Contrôle du bourrage alimentation en pot
OQ0108482K-12	Contrôle du défaut alimentation en pots
OQ0108482K-13	Contrôle du bourrage alimentation en opercule
OQ0108482K-14	Contrôle du défaut alimentation en opercule
OQ0108482K-15	Contrôle du bourrage alimentation en capsules
OQ0108482K-16	Contrôle du défaut alimentation en capsules
OQ0108482K-17	Contrôle du bourrage alimentation en bouchons
OQ0108482K-18	Contrôle du défaut alimentation en bouchons
OQ0108482K-19	Contrôle du défaut dosage trop long
OQ0108482K-20	Contrôle du défaut poids hors tolérances
OQ0108482K-21	Contrôle du défaut emballage hors tolérances
OQ0108482K-22	Contrôle de l'attente chauffe (soudure opercule)
OQ0108482K-23	Contrôle du défaut d'absence du bouchon
OQ0108482K-24	Contrôle du défaut emballage pas sortie

Date de l'essai : 15/07/15	Conclusion du contrôle : OK
Lieu de l'essai : CHATELIER	
Nom de l'opérateur : DELMONTREAU STI	
Visa de l'opérateur : 	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du défaut sur la chaîne de sécurité

Description : Lorsqu'un défaut est provoqué, vérifier les actions suivantes :

- a- La machine provoque un arrêt immédiat.
- b- La verrine verte s'éteint.
- c- La verrine rouge s'allume.
- d- Le message correspondant défile sur l'afficheur.
- e- Coupure de la tension générale aux bornes du contacteur KM.
- f- Les servomoteurs se mettent en défaut.
- g- Vérifier le redémarrage après réarmement du module de sécurité.

Appareillage : Bouton coup de poing CP1.
Portes 1 à 7.

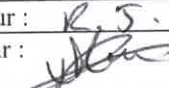
Description du test : Machine en fonctionnement, on provoque un arrêt d'urgence avec chacun des éléments composant de la chaîne de sécurité.
On redémarre la machine.

Test :

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée	e effectuée	f effectuée	g effectuée
Test CP1	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test porte 1	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test porte 2	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test porte 3	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test porte 4	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test porte 5	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test porte 6	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test porte 7	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON

Remarques éventuelles :

- Pour Réarmé après une ouverture de porte il faut faire un A.V. Avant.

Date de l'essai : 17-07-2014.
Lieu de l'essai : CERAVER / Missy
Nom de l'opérateur : R.S.
Visa de l'opérateur : 

Conclusion du contrôle :

OK

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du défaut thermique moteur

Description : Lorsqu'un défaut d'arrêt d'urgence est provoqué, vérifier les actions suivantes :

- a- La machine provoque un arrêt immédiat.
- b- Le voyant rouge « défaut » s'allume.
- c- Un message d'alarme s'affiche sur l'écran.
- d- Vérifier le redémarrage après un acquittement du défaut sur l'écran tactile.

Appareillage : Protections thermiques TH4 et TH5.

Description du test : Machine en fonctionnement automatique, on déclenche le thermique moteur.
On redémarre la machine.

Test :

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée
Test TH4	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test TH5	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17.07.2014.	Conclusion du contrôle : <u>OK.</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur : 	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION OQ

N° OQ0108482K -3

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle de sécurité du servoVariateur Doseuse, Agitateur, Plateau rotatif

Description : Lorsqu'un défaut d'arrêt d'urgence est provoqué, vérifier les actions suivantes :

- a- La machine provoque un arrêt immédiat.
- b- Le voyant rouge « défaut » s'allume.
- c- Un message d'alarme s'affiche sur l'écran.
- d- Vérifier le redémarrage après un acquittement du défaut sur l'écran tactile.

Appareillage : ServoVariateur doseuse SV1, agitateur SV2 et plateau rotatif SV3.

Description du test : Servomoteur en fonctionnement automatique, on déclenche le disjoncteur correspondant.
On redémarre la machine.

Test :

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée
SV1	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
SV2	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
SV3	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014	Conclusion du contrôle : OK
Lieu de l'essai : CERAVER / ROISSY	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur : 	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION OQ

N° OQ0108482K -4

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle de la sécurité en cas de blocage du plateau rotatif

Description : Lorsque le plateau rotatif se bloque, vérifier les actions suivantes :

- a- La machine provoque un arrêt.
- b- Le voyant vert s'éteint.
- c- Le voyant rouge s'allume.
- d- Un message d'alarme s'affiche sur l'écran.
- e- Vérifier le redémarrage après un acquittement du défaut sur l'écran tactile.

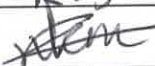
Appareillage : Détecteur inductif C5 (capteur de sécurité du plateau rotatif).

Description du test : Machine à l'arrêt.
 On désaccouple le plateau rotatif.
 On met en production la machine.
 Après l'apparition du défaut :
 On remet en place le plateau rotatif.
 On acquitte le défaut sur l'écran tactile et on lance la production.

Test :

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée	e effectuée
Test n°1	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test n°2	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur : 	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION OQ	N° OQ0108482K -5
---------------------------	------------------

Affaire n° 0108482K	Machine type : ETA78PR	Client : CERAVER
---------------------	------------------------	------------------

Objet : Contrôle du re-positionnement automatique du plateau rotatif

Description : Lors du réarmement de la machine après sa mise sous tension, vérifier les actions suivantes:

- a- Le plateau rotatif se positionne automatiquement.
- b- L'introduction des emballages se fait correctement.

Appareillage : Détecteur inductif C5 et ServoVariateur PR SV3.

Localisation : Détecteur et Servomoteur dans le bâti.
ServoVariateur dans le coffret électrique.

Description du test : Machine en fonctionnement, on provoque un arrêt de la machine.
On coupe l'alimentation de la machine 15 secondes.
On vide le plateau (vide de chaîne).
On met sous tension la machine.
On réarme la machine.

Test : Format de flacon testé : Pots

	a effectuée	b effectuée
Test n°1	OUI/ NON	OUI/ NON
Test n°2	OUI/ NON	OUI/ NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : <u>17-07-2014</u>	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
Lieu de l'essai : <u>CERAVER / ROISSY</u>	
Nom de l'opérateur : <u>R.S</u>	
Visa de l'opérateur : <u>[Signature]</u>	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION OQ

N° OQ0108482K -6

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du défaut de présence d'air

Description : Lorsque l'air comprimé n'est pas présent, vérifier les actions suivantes :

- a- Le voyant vert s'éteint.
- b- La machine provoque un arrêt immédiat.
- c- Le voyant rouge s'allume.
- d- Un message d'alarme s'affiche sur l'écran.
- e- Vérifier le redémarrage.

Appareillage : Pressostat sur le côté de la machine.



Pressostat

Description du test : Machine en fonctionnement, on provoque une coupure d'air comprimé. Puis on réalimente en air comprimé pour le redémarrage. On redémarre la machine.

Test :

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée	e effectuée
Test n°1	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON
Test n°2	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014.	Conclusion du contrôle : <u>OK.</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / ROISSY	
Nom de l'opérateur : R. J	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du mode réglage

Description : Lorsqu'on est en mode réglage, vérifier les actions suivantes :

- a- La verrine verte clignote.
- b- Chaque point fonctionne séparément.

Appareillage : Ecran tactile.

Description du test : Machine en mode réglage, on sélectionne l'action à effectuée et on appuie sur le bouton poussoir noir « réglage ».

Test :

	a effectuée	b effectuée
Pré-remplissage doseuse	OUI/ NON	OUI/ NON
1 dose	OUI/ NON	OUI/ NON
Vidange trémie	OUI/ NON	OUI/ NON
Soulèvement du peson	OUI/ NON	OUI/ NON
Forcer le distributeur de capsules	OUI/ NON	OUI/ NON
Forcer le distributeur de bouchons	OUI/ NON	OUI/ NON

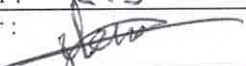
	a effectuée	b effectuée
Rotation PR	OUI/ NON	OUI/ NON
Marche convoyeur	OUI/ NON	OUI/ NON
Marche table tournante	OUI/ NON	OUI/ NON

	a effectuée	b effectuée
Introduction du pot	OUI/ NON	OUI/ NON
Ejection sur la table tournante	OUI/ NON	OUI/ NON
Pose de l'opercule	OUI/ NON	OUI/ NON
Scellage de l'opercule	OUI/ NON	OUI/ NON
Ejection sur le convoyeur	OUI/ NON	OUI/ NON
Introduction capsule	OUI/ NON	OUI/ NON
Introduction bouchon	OUI/ NON	OUI/ NON
Ejection capsule	OUI/ NON	OUI/ NON

Remarques éventuelles :

- Pour FAIRE 1 dose, on doit avoir un pot + soulèvement peson.

- En mode Réglage la vidange se fait fonctionnellement seul - ou avec 511 H ou 511 AL.

Date de l'essai : 17-07-2014
 Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy
 Nom de l'opérateur : R.S.
 Visa de l'opérateur : 

Conclusion du contrôle :

OK.

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle de l'alimentation en produit

Description : Lors de l'absence de produit devant la sonde de niveau, vérifier les actions suivantes :

- a- La vis d'alimentation se met en marche après la temporisation sonde découverte écoulee.
- b- L'agitateur dans la trémie de chargement se met en marche après la temporisation sonde découverte écoulee.
- c- Le produit se déverse dans la trémie.

Lorsque le niveau atteint la sonde, vérifier :

- d- La vis d'alimentation s'arrête.
- e- L'agitateur dans la trémie de chargement s'arrête.

Appareillage : Sonde de niveau C0 dans la trémie.



Description du test : Machine réarmée, on met en marche l'alimentation en produit. Une fois le niveau atteint, on vide la trémie.

Test :

Produit testé : CERAFIX B.V

	a effectuée	b effectuée	c effectuée
Test n°1	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test n°2	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : <u>17.07.2014.</u>	Conclusion du contrôle : <u>OK.</u>
Lieu de l'essai : <u>CERAVER / ROISSY</u>	
Nom de l'opérateur : <u>R.S.</u>	
Visa de l'opérateur : 	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du défaut manque produit

Description : Lorsque le niveau en produit dans la trémie reste au niveau bas durant la temporisation « sécurité alimentation », vérifier les actions suivantes.

- a- La machine termine la dose et se met à l'arrêt.
- b- Le voyant bleu s'allume.
- c- Un message d'alarme s'affiche sur l'écran.
- d- Vérifier le redémarrage après acquittement du défaut.

Appareillage : Sonde de niveau C0.



Description du test : Machine en fonctionnement, on bloque l'arrivée du produit dans la trémie durant plus de « x seconde », paramètre réglable sur l'afficheur. On arrête puis on remet en marche l'alimentation en produit.

Test :

Produit : CERAFIX B.V.

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée
Test n°1	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test n°2	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : <u>17-07-2014</u>	Conclusion du contrôle : <u>OK.</u>
Lieu de l'essai : <u>CERAVER / ROISSY</u>	
Nom de l'opérateur : <u>R.J.</u>	
Visa de l'opérateur : <u>[Signature]</u>	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Objet : Contrôle du bourrage des pots en sortie

Description : Lors de présence continue de pots devant la cellule de bourrage en sortie de la machine, vérifier les actions suivantes :

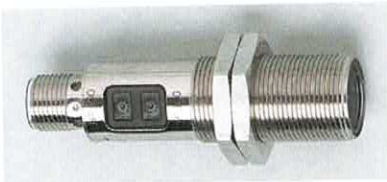
- a- La machine se met en attente.
- b- La verrine bleue s'allume.
- c- Un message d'alarme s'affiche sur l'écran.

Lorsque les pots sont à nouveau absents, vérifier :

- d- Le redémarrage automatique de la machine.

Appareillage : Cellule détecteurs bourrage sortie C2 et son réflecteur 50x50mm associé.

Localisation : Sur le convoyeur de sortie, réflecteur en vis-à-vis.



Description du test : Machine en fonctionnement, on bloque l'évacuation des pots en aval de C2. Une fois la machine en attente, on débloque l'évacuation des pots.

Test : Format de flacon testé : Pot.

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée
Test n°1	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test n°2	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : <u>17-07-2014.</u>	Conclusion du contrôle : <u>OK.</u>
Lieu de l'essai : <u>CERAVER / Roissy</u>	
Nom de l'opérateur : <u>R.J.</u>	
Visa de l'opérateur : <u>[Signature]</u>	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION OQ	N° OQ0108482K -11
---------------------------	-------------------

Affaire n° 0108482K	Machine type : ETA78PR	Client : CERAVER
---------------------	------------------------	------------------

Objet : Contrôle du bourrage alimentation en pot

Description : Lors de l'absence de pots devant la cellule, vérifier les actions suivantes :

- a- La machine se met en attente.
- b- La verrine bleue s'allume.
- c- Un message d'alarme s'affiche sur l'écran.

Lorsque les pots sont à nouveaux présents, vérifier :

- d- Le redémarrage automatique de la machine.

Appareillage : Cellule de détection des pots C10.

Localisation : Sur la goulotte d'approvisionnement en pots



Description du test : Machine en fonctionnement, on n'approvisionne pas en pot.
Une fois la machine en attente, on approvisionne des pots.

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée
Test n°1	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test n°2	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17.07.2014.	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION OQ

N° OQ0108482K -12

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du défaut alimentation en pots

Description : Lorsque le niveau en pot reste au niveau bas trop longtemps, vérifier les actions suivantes.

- a- La machine se met en attente.
- b- La verrine bleue s'allume.
- c- Un message d'alarme s'affiche sur l'écran.

Lorsque le défaut est acquitté, vérifier :

- d- Le redémarrage de la machine.

Appareillage : Cellule de détection des pots C10.

Localisation : Sur la goulotte d'approvisionnement en pots.



Description du test : Machine en fonctionnement, on n'approvisionne pas en pot.
Une fois la machine en attente, on approvisionne des pots.
On acquitte le défaut sur l'écran tactile.

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée
Test n°1	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test n°2	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON

Remarques éventuelles :

Même test que OQ0108482K-11.

Date de l'essai : 17-07-2014.
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy
Nom de l'opérateur : R.S.
Visa de l'opérateur :

Conclusion du contrôle :

OK

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION OQ

N° OQ0108482K -13

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du bourrage alimentation en opercule

Description : Lors de l'absence d'opercule devant la cellule, vérifier les actions suivantes :

- a- La machine se met en attente.
- b- La verrine bleue s'allume.
- c- Un message d'alarme s'affiche sur l'écran.

Lorsque les opercules sont à nouveau présentes, vérifier :

- d- Le redémarrage automatique de la machine.

Appareillage : Cellule de détection des opercules C11.

Localisation : Sur le magasin d'approvisionnement en opercule



Description du test : Machine en fonctionnement, on n'approvisionne pas en opercule.
Une fois la machine en attente, on approvisionne en opercule.

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée
Test n°1	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON
Test n°2	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17.07.2014
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy
Nom de l'opérateur : R.S.
Visa de l'opérateur :

Conclusion du contrôle :

OK

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION OQ

N° OQ0108482K -14

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du défaut alimentation en opercule

Description : Lorsque le niveau en opercule reste au niveau bas trop longtemps, vérifier les actions suivantes.

- a- La machine se met en attente.
- b- La verrine bleue s'allume.
- c- Un message d'alarme s'affiche sur l'écran.

Lorsque le défaut est acquitté, vérifier :

- d- Le redémarrage de la machine.

Appareillage : Cellule de détection des opercules C11.

Localisation : Sur le magasin d'approvisionnement en opercule.



Description du test : Machine en fonctionnement, on n'approvisionne pas en opercule.
Une fois la machine en attente, on approvisionne des opercules.
On acquitte le défaut sur l'écran tactile.

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée
Test n°1	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test n°2	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014.	Conclusion du contrôle : OK
Lieu de l'essai : CERAVER / R.S.S.Y.	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION OQ

N° OQ0108482K -15

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du bourrage alimentation en capsules

Description : Lors de l'absence de capsule devant la cellule, vérifier les actions suivantes :

- a- Le distributeur de capsule se met en route.

Lorsque les capsules sont présentes, vérifier :

- b- Le distributeur de capsule s'arrête après quelques secondes.

Appareillage : Cellule de détection des capsules C12.

Localisation : Sur la goulotte d'approvisionnement en capsules.



Description du test : Machine en fonctionnement.

	a effectuée	b effectuée
Test n°1	OUI/NON	OUI/NON
Test n°2	OUI/NON	OUI/NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 18-07-2014.	Conclusion du contrôle : <u>OK.</u>
Lieu de l'essai : CERAVER/ROISSY	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION OQ

N° OQ0108482K -16

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du défaut alimentation en capsules

Description : Lorsque le niveau en capsule reste au niveau bas trop longtemps, vérifier les actions suivantes.

- a- La machine se met en attente.
- b- La verrine bleue s'allume.
- c- Un message d'alarme s'affiche sur l'écran.

Lorsque le défaut est acquitté, vérifier :

- d- Le redémarrage de la machine.

Appareillage : Cellule de détection des capsules C12.

Localisation : Sur la goulotte d'approvisionnement en capsule.



Description du test : Machine en fonctionnement, on n'approvisionne pas le distributeur en capsule. Une fois la machine en attente, on approvisionne le distributeur. On acquitte le défaut sur l'écran tactile.

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée
Test n°1	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test n°2	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 18-07-2014	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / Rassy	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION OQ

N° OQ0108482K -17

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du bourrage alimentation en bouchons

Description : Lors de l'absence de bouchon devant la cellule, vérifier les actions suivantes :

- a- Le distributeur de bouchon se met en route.
- b- Le bouchon n'est pas introduit dans le système de bouchage.

Lorsque le bouchon est présent, vérifier :

- c- Le distributeur de bouchon s'arrête.
- d- Le bouchon est introduit.

Appareillage : Cellule de détection du bouchon C13.

Localisation : Sur la goulotte d'approvisionnement en bouchons.



Description du test : Machine en fonctionnement.

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée
Test n°1	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test n°2	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 18-07-2014	Conclusion du contrôle : OK
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION OQ

N° OQ0108482K -18

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du défaut alimentation en bouchons

Description : Lorsque l'approvisionnement en bouchon ne se fait pas, vérifier les actions suivantes.

- a- La machine se met en attente.
- b- La verrine bleue s'allume.
- c- Un message d'alarme s'affiche sur l'écran.

Lorsque le défaut est acquitté, vérifier :

- d- Le redémarrage de la machine.

Appareillage : Cellule de détection du bouchon C13.

Localisation : Sur la goulotte d'approvisionnement en bouchons.



Description du test : Machine en fonctionnement, on n'approvisionne pas le distributeur en bouchon.
Une fois la machine en attente, on approvisionne le distributeur.
On acquitte le défaut sur l'écran tactile.

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée
Test n°1	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test n°2	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 18-07-2014.	Conclusion du contrôle : OK
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION OQ

N° OQ0108482K -19

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du défaut dosage trop long

Description : Lorsque le dosage dure trop longtemps, vérifier les actions suivantes :

- a- Le voyant bleu de la verrine s'allume brièvement.
- b- La machine continue à produire.
- c- Un message d'alarme s'affiche brièvement sur l'écran.
- d- L'emballage en question est éjecté.

Appareillage : poste de pesage.

Description du test : Machine en fonctionnement.
On provoque l'absence de produit dans la trémie.

Test :

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée
Test n°1	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test n°2	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON

Remarques éventuelles :

A voir [- Verrine rouge allumé, la machine s'arrête
message "Dosage trop long" s'affiche).
- Faire un A.V pour rééquilibrer.

Date de l'essai :

18-07-2016

Lieu de l'essai :

CERAVER / Reissy

Nom de l'opérateur :

R.S.

Visa de l'opérateur :

[Signature]

Conclusion du contrôle :

OK

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION OQ

N° OQ0108482K -20

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du défaut poids hors tolérances

Description : Lorsque le dosage est hors des tolérances de pesage, vérifier les actions suivantes :

- a- Le voyant bleu de la verrine s'allume brièvement.
- b- La machine continue à produire.
- c- Un message d'alarme s'affiche brièvement sur l'écran.
- d- L'emballage en question est éjecté.

Appareillage : poste de pesage et formule de l'écran tactile.

Description du test : Machine en fonctionnement et en mode volumétrique.
On change la valeur du poids cible pour provoquer des doses hors tolérances.

Test :

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée
Test n°1	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON
Test n°2	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON

Remarques éventuelles :

même que N° OQ0108482K-13.

Date de l'essai :

18-07-2014.

Lieu de l'essai :

CERAVER / ROISSY

Nom de l'opérateur :

R.S.

Visa de l'opérateur :

[Signature]

Conclusion du contrôle :

OK

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION OQ	N° OQ0108482K -21
---------------------------	-------------------

Affaire n° 0108482K	Machine type : ETA78PR	Client : CERAVER
---------------------	------------------------	------------------

Objet : Contrôle du défaut emballage hors tolérances

Description : Lorsque le poids de l'emballage et de son support ne sont pas compris dans la fourchette limite basse et limite haute, vérifier les actions suivantes :

- a- Le voyant bleu de la verrine s'allume brièvement.
- b- Le dosage ne se fait pas.
- c- La machine continue à produire.
- d- Un message d'alarme s'affiche brièvement sur l'écran.
- e- L'emballage en question est éjecté.

Appareillage : poste de pesage.

Description du test : Machine en fonctionnement.
On change les valeurs limite haute et limite basse pour provoquer ce défaut.

Test :

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée	e effectuée
Test n°1	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test n°2	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 18-07-2014.	Conclusion du contrôle : ok.
Lieu de l'essai : CERAVER - ROISY	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur : 	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle de l'attente chauffe (soudure opercule)

Description : Lorsque la température de chauffe n'est pas atteinte, vérifier les actions suivantes :

- a- La machine se met en attente.
- b- La verrine bleue s'allume.
- c- Un message d'alarme s'affiche sur l'écran.

Lorsque la température est atteinte, vérifier :

- d- Le redémarrage automatique de la machine.

Appareillage : Régulateur de température avec la résistance de chauffe et la sonde de température.

Localisation : Sur le coffret de commande et au poste de la soudure de l'opercule.



Description du test : Ne pas réarmer la machine afin de laisser la température descendre.
Quand la température est suffisamment basse, réarmer la machine.
Sans attendre la préchauffe, lancer la production.

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée
Test n°1	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Test n°2	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 18-07-2014	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy	
Nom de l'opérateur : R.J.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION OQ

N° OQ0108482K -23

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du défaut d'absence du bouchon

Description : Lorsqu'un défaut est provoqué, vérifier les actions suivantes :

- a- La machine provoque un arrêt immédiat.
- b- La verrine verte s'éteint.
- c- La verrine rouge s'allume.
- d- Le message correspondant défile sur l'afficheur.

Lorsque le défaut est acquitté, vérifier :

- e- Le redémarrage de la machine.



Appareillage : Cellule de détection C14 (un poste après le bouchage).

Description du test : Machine en fonctionnement avec les capsules, on provoque un défaut de bouchage (par exemple en bloquant un bouchon à l'envers en sortie de la goulotte de distribution du bouchon). Ne pas mettre en route le remplissage durant ce test.
On acquitte le défaut.
On redémarre la machine.

Test :

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée	e effectuée	f effectuée	g effectuée
Test n°1	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON
Test n°2	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON
Test n°3	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 15/07/15	Conclusion du contrôle : OR
Lieu de l'essai : CERAVIER	
Nom de l'opérateur : H. KOSTERMAN M.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du défaut emballage pas sortie

Description : Lorsqu'un défaut est provoqué, vérifier les actions suivantes :

- a- La machine provoque un arrêt immédiat.
- b- La verrine verte s'éteint.
- c- La verrine rouge s'allume.
- d- Le message correspondant défile sur l'afficheur.

Lorsque le défaut est acquitté, vérifier :

- e- Le redémarrage de la machine.



Appareillage : Cellule de détection C15 (un poste avant l'introduction des capsules).

Description du test : Machine en fonctionnement avec les capsules, on provoque un défaut d'éjection de la capsule (par exemple, on débranche provisoirement le tuyau d'aspiration au poste d'éjection de la capsule). Ne pas mettre en route le remplissage durant ce test.
On acquitte le défaut.
On redémarre la machine.

Test :

	a effectuée	b effectuée	c effectuée	d effectuée	e effectuée	f effectuée	g effectuée
Test n°1	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON
Test n°2	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON
Test n°3	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON	OUI/NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 15/07/15	Conclusion du contrôle : OK
Lieu de l'essai : CERAMER	
Nom de l'opérateur : DELORME J.M.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

LA MAIN D'ŒUVRE MECANIQUE
19, allée Louis Bréguet
93421 VILLEPINTE CEDEX

FICHES DE QUALIFICATIONS IQ

FICHES DE QUALIFICATIONS

Ces documents sont exclusivement destinés aux acquéreurs de nos machines. Toute reproduction ou transmission à des tiers est interdite sans notre autorisation écrite préalable
Législation sur les droits d'auteur du 19.06.1901

N°	Désignation
IQ0108482K -1	Contrôle des boutons poussoirs
IQ0108482K -2	Contrôle des voyants
IQ0108482K -3	Contrôle du module de sécurité KAU
IQ0108482K -4	Contrôle des capteurs magnétique de sécurité des portes
IQ0108482K -5	Contrôle du capteur de sécurité plateau
IQ0108482K -6	Contrôle du détecteur de la prise d'origine PR
IQ0108482K -7	Contrôle des démarreurs contrôleurs
IQ0108482K -8	Contrôle de la présence d'air comprimé
IQ0108482K -9	Contrôle du moteur d'alimentation en produit 511H
IQ0108482K-10	Contrôle du moteur de l'agitateur de la trémie de chargement 511AL
IQ0108482K-11	Contrôle du moteur du convoyeur
IQ0108482K-12	Contrôle du moteur de la table tournante
IQ0108482K-13	Contrôle de la cellule de bourrage en sortie
IQ0108482K-14	Contrôle de la sonde de niveau
IQ0108482K-15	Contrôle de la cellule du niveau de chargement des pots
IQ0108482K-16	Contrôle de la cellule du niveau de chargement des opercules
IQ0108482K-17	Contrôle de la cellule de bourrage des capsules dans la goulotte
IQ0108482K-18	Contrôle de cellule de bourrage des bouchons dans la goulotte
IQ0108482K-19	Contrôle du vérin de soulèvement de peson
IQ0108482K-20	Contrôle du vérin du dépileur de pots
IQ0108482K-21	Contrôle du vérin de soulèvement pots HT
IQ0108482K-22	Contrôle du vérin d'éjecteur des pots sur la table tournante
IQ0108482K-23	Contrôle du vérin de pose de l'opercule
IQ0108482K-24	Contrôle du vérin de la soudure de l'opercule
IQ0108482K-25	Contrôle du vérin de soulèvement des pots
IQ0108482K-26	Contrôle du vérin d'éjection des pots sur le convoyeur
IQ0108482K-27	Contrôle du vérin de soulèvement pour boucher les capsules
IQ0108482K-28	Contrôle du vérin du déplacement des bouchons
IQ0108482K-29	Contrôle du vérin d'introduction du bouchon
IQ0108482K-30	Contrôle du vérin de soulèvement pour sortir les capsules
IQ0108482K-31	Contrôle du vérin de déplacement pour sortir les capsules
IQ0108482K-32	Contrôle du vérin du tri des capsules
IQ0108482K-33	Contrôle du vérin du distributeur des capsules
IQ0108482K-34	Contrôle du vide d'aspiration du pot (venturi)
IQ0108482K-35	Contrôle du vide d'aspiration de l'opercule (venturi)
IQ0108482K-36	Contrôle du vide d'aspiration du bouchon (venturi)
IQ0108482K-37	Contrôle du vide d'aspiration de la capsule (venturi)
IQ0108482K-38	Contrôle du Régulateur de la température
IQ0108482K-39	Contrôle de la cellule de sécurité d'absence de bouchons
IQ0108482K-40	Contrôle de la cellule de sécurité capsule pas
IQ0108482K-41	Contrôle du poste de pesage
IQ0108482K-42	Contrôle de la matière en contact avec le produit

Date de l'essai : 17-07-2014	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
Lieu de l'essai : CERAMER / ROSSY	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur : 	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -1

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle des boutons poussoirs

Description : Vérifier la présence, l'étiquette et le fonctionnement des boutons poussoirs :
« Réglage » repère B5.
« Réarmement » repère B2.

Appareillage : Boutons poussoirs noir « Réglage » B5.
Voyant bleu « Réarmement » B2-V2.

Localisation : Sur le coffret de commande.



Description du test : On vérifie la présence des deux boutons B5 et B2.
On vérifie la présence et la lisibilité des deux étiquettes « réglage » et « réarmement ».
On appuie 5 fois sur chacun des deux boutons:
On vérifie que :
a- L'entrée I1.9 de l'automate s'allume pour B5.
b- Le module de sécurité se réarme et le voyant V2 s'allume pour B2V2.

	Présence	Position correcte	Nombre test	Nombre effectuée
Bouton Noir	OUI/ NON	OUI/ NON	5	5
Etiquette Réglage	OUI/ NON	OUI/ NON		

	Présence	Position correcte	Voyant V2 allumé
Bouton à voyant bleu	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON
Etiquette Réarmement	OUI/ NON	OUI/ NON	

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17.07.2014.	Conclusion du contrôle : <u>OK.</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / ROISSY.	
Nom de l'opérateur : Ribeiro J.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K - 2

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle des Voyants

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement des voyants.

Appareillage : Verrine :

- Voyant rouge de la colonne lumineuse H1.
- Voyant bleu de la colonne lumineuse H3.
- Voyant vert de la colonne lumineuse H2.

Localisation : Sur le coffret de commande.



Description du test : Sur la page de l'écran tactile : « Maintenance/Verrine ».

On appuie 5 fois sur le bouton « Test voyants de la colonne lumineuse, et on vérifie que :

- a- Le voyant rouge de la colonne lumineuse H1 s'allume.
- b- Le voyant bleu de la colonne lumineuse H3 s'allume.
- c- Le voyant vert de la colonne lumineuse H2 s'allume.

	Localisation		Test	
	Présence	Position correcte	Nombre de test	Nombre test effectué
Voyant rouge	OUI/ NON	OUI/ NON	5	5
Voyant bleu	OUI/ NON	OUI/ NON	5	5
Voyant vert	OUI/ NON	OUI/ NON	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014.	Conclusion du contrôle : <u>GK.</u>
Lieu de l'essai : CERAVER Roissy.	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -3

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du module de sécurité KAU

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du module de sécurité KAU.

Appareillage : Module de sécurité dans le coffret électrique.

Localisation : Dans le coffret électrique.



Description du test : On vérifie la présence et le positionnement de module de sécurité.
On vérifie le réglage du module de sécurité par rapport au schéma électrique.
On coupe la chaîne de sécurité 5 fois (exemple ouverture d'une porte), puis on réarme la machine, et on vérifie que :

- a- Le voyant « Out » du module de sécurité doit changer 5 fois d'état.
- b- L'entrée automate associée I1.10 doit changer 5 fois d'état (allumée lorsque la machine est réarmée).

	Localisation			Test		
	Présence	Position correcte	Paramètre correcte	Nombre	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée
Module de sécurité	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/NON	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014.	Conclusion du contrôle : <u>OK.</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy.	
Nom de l'opérateur : R. J.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -4

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle des capteurs magnétiques LED de sécurité des portes

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement des capteurs de sécurité des portes

Appareillage : Capteurs de sécurité magnétiques à LED SP1 à SP7

Localisation : Sur le haut des portes



Description du test : On vérifie la présence et le positionnement de l'émetteur et du récepteur du capteur.
On vérifie la fixation des capteurs faite par rivets ou par vis.
On ouvre 3 fois chacune des portes et on vérifie que :

- a- La LED doit changer 3 fois d'état.
- b- L'entrée automate associée I1.12 doit changer 3 fois d'état (allumée lorsque la porte est ouverte).
- c- Sur le module de sécurité KAU, le voyant In1 ou In2 change doit changer 3 fois d'état.

	Localisation			Test			
	Présence	Position correcte	Fixation correct	Nombre	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée
Porte 1	OUI/NO	OUI/NO	OUI/NO	3	3	3	3
Porte 2	OUI/NO	OUI/NO	OUI/NO	3	3	3	3
Porte 3	OUI/NO	OUI/NO	OUI/NO	3	3	3	3
Porte 4	OUI/NO	OUI/NO	OUI/NO	3	3	3	3
Porte 5	OUI/NO	OUI/NO	OUI/NO	3	3	3	3
Porte 6	OUI/NO	OUI/NO	OUI/NO	3	3	3	3
Porte 7	OUI/NO	OUI/NO	OUI/NO	3	3	3	3

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014	Conclusion du contrôle : OK.
Lieu de l'essai : CERAVER L20.88X	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -5

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du capteur de sécurité plateau rotatif

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du capteur de sécurité repère C5.

Appareillage : Détecteur inductif C5 : Sécurité plateau rotatif.

Localisation : Au centre du plateau rotatif.



Description du test : On désaccouple 5 fois le plateau rotatif.
a. L'entrée automate associée I1.6 doit changer 5 fois d'état.

	Présence	Position correcte	Nombre de test	Nombre a effectuée
Détecteur inductif C5	OUI/ NON	OUI/ NON	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17.07.2014.	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur : <u>[Signature]</u>	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -6

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

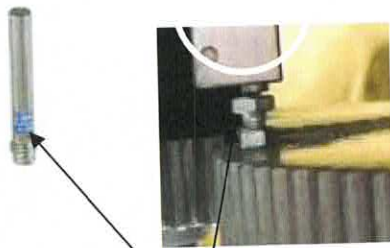
Client : CERAVER

Objet : Contrôle du détecteur de la prise d'origine PR – C4

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du détecteur inductif de la prise d'origine du plateau rotatif PR.

Appareillage : Détecteur inductif C4 et ServoVariateur SV3.

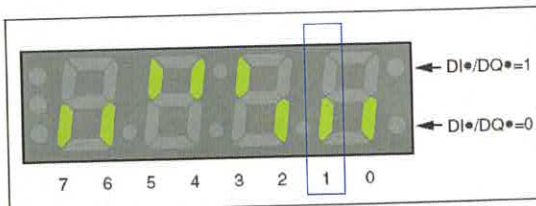
Localisation : Détecteur dans le bâti sur l'axe du PR.
ServoVariateur dans le coffret électrique.



C4



SV3



Description du test : On fait passer manuellement 5 fois un objet métallique devant le détecteur inductif

- a- La LED du détecteur doit changer 5 fois d'état.
- b- L'entrée DI1 du HMI du ServoMoteur doit passer à 1 (haut) 5 fois. Pour accéder à cette visualisation : rdy/conf/ , -o- /

	Localisation		Test		
	Présence	Position correcte	Nombre	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée
Détecteur	OUI/NON	OUI/NON	5	5	5.

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17.07-2014.
Lieu de l'essai : CERAVER / ROISSY
Nom de l'opérateur : R.S.
Visa de l'opérateur :

Conclusion du contrôle :

OK

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -7

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle des démarreurs contrôleurs (sécurité thermique)

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du thermique pour :

- Moteur du convoyeur.
- Moteur de la table tournante.

Appareillage : Disjoncteur/Discontacteur/Thermique D4/KM4/ TH4.
Disjoncteur/Discontacteur/Thermique D5/KM5/ TH5.

Localisation : Dans le coffret électrique.



Description du test : On vérifie la présence et le positionnement du thermique pour les deux moteurs.
On vérifie la valeur réglée du thermique par rapport aux schémas électriques.
On déclenche manuellement 5 fois le thermique des moteurs.
On vérifie que :

- a- L'entrée automate associée I1.8 doit changer 5 fois d'état (allumée lorsque le thermique est déclenché).

	Localisation			Test	
	Présence	Position correcte	Réglage correcte	Nombre	Nombre a effectuée
TH4	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	10	10
TH5	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON	10	10

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014.	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / ROISSY	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -8

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle de la présence en air comprimé

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du pressostat de détection de la présence d'air comprimé.

Appareillage : Pressostat.

Localisation : Sur le coté droit de la machine.



Pressostat

Description du test : On coupe l'air comprimé 5 fois.
a. L'entrée automate associée I3.0 doit changer 5 fois d'état.

	Présence	Position correcte	Nombre de test	Nombre a effectuée
Pressostat	OUI/ NON	OUI/ NON	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17.07.2014.	Conclusion du contrôle : <u>OK.</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / No. 854	
Nom de l'opérateur : R. J	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -9

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du moteur d'alimentation en produit 511H

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du moteur d'alimentation en produit 511H.

Appareillage : Moteur d'alimentation en produit 511H (M8).
Relais associé KA.

Localisation : Moteur sur le coté de la doseuse.
Relais KA dans le coffret électrique.



Description du Test : On vérifie la présence et le positionnement du moteur.
Machine réarmée.
On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».
On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q4.2 associée.
On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :
a- Le moteur tourne
b- Le produit se déverse dans la trémie de la doseuse
On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :
c- Le moteur s'arrête.

	Présence	Position correcte
Moteur 511H – M8	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée
Moteur 511H – M8	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17.07.2014.	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -10

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle Moteur Agitateur de la trémie de chargement 511AL

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du moteur agitateur de la trémie de chargement 511AL.

Appareillage : Moteur d'agitateur de la trémie de chargement 511AL (M9).
Relais associé KB.

Localisation : Moteur sur le coté de la doseuse et sous la trémie de chargement
Relais KB dans le coffret électrique



Description du Test : On vérifie la présence et le positionnement du moteur.

Machine réarmée.

On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».

On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q4.3 associée.

On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :

- a- Le moteur tourne.
- b- Le produit s'agite dans la trémie de chargement.

On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :

- c- Le moteur s'arrête.

	Présence	Position correcte
Moteur 511AL – M9	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée
Moteur 511AL – M9	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17.07.2014.	Conclusion du contrôle : <u>OK.</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy.	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -11

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du moteur du convoyeur

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du moteur Convoyeur.

Appareillage : Moteur du Convoyeur M4.

Localisation : Sur le convoyeur.



Description du test : On vérifie la présence du moteur.

Machine réarmée.

On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».

On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q4.0 associée.

On vérifie :

- a- Le bon fonctionnement du contacteur de puissance KM4.
- b- La chaîne du convoyeur avance.
- c- Qu'aucun défaut n'apparaît au bout de 10 secondes de fonctionnement.

	Présence	Position correcte	Réglage du thermique correct
Moteur convoyeur	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée
Moteur convoyeur	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17.07.2014.	Conclusion du contrôle : <u>OK.</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / ROISSY	
Nom de l'opérateur : R.T.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du moteur de la table tournante

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du moteur de la table Tournante.

Appareillage : Moteur de la table tournante M5.

Localisation : Dans le bâti.



Description du test : On vérifie la présence du moteur.

Machine réarmée.

On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».

On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q4.1 associée.

On vérifie :

- a- Le bon fonctionnement du contacteur de puissance KM5.
- b- La rotation de la table tournante.
- c- Qu'aucun défaut n'apparaît au bout de 5 secondes de fonctionnement.

	Présence	Position correcte	Réglage du thermique correct
Moteur table tournante	OUI/ NON	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée
Moteur table tournante	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014	Conclusion du contrôle : <u>ok.</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy	
Nom de l'opérateur : R.S	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -13

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle de la cellule de bourrage en sortie

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement de la cellule de détection de bourrage des pots ou des capsules en sortie repère C2.

Appareillage : Cellule de détection C2 et le réflecteur 50x50 associé.

Localisation : Sur le convoyeur de sortie, réflecteur en vis-à-vis.



Description du test : On fait passer manuellement 10 pots entre la cellule et son réflecteur.

a- L'entrée automate associée I1.3 doit changer 10 fois d'état.

	Localisation		Test	
	Présence	Position correcte	Nombre	Nombre a effectuée
Cellule	OUI/ NON	OUI/ NON	10	10.
Réflecteur	OUI/ NON	OUI/ NON		

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014	Conclusion du contrôle : <u>OK.</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -14

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle de la sonde de niveau de produit dans la trémie

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement de la sonde de niveau repère C0.

Appareillage : Sonde capacitive C0.

Localisation : A l'arrière de la trémie de dosage, introduite de 5 mm environ dans la trémie.



Description du test : On remplit et on vide manuellement 5 fois la trémie.

a- La LED doit changer 5 fois d'état.

b- L'entrée automate associée I1.7 doit changer 5 fois d'état.

Produit : CERAFIX BV

	Localisation		Test		
	Présence	Position correcte	Nombre	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée
Sonde	OUI/ NON	OUI/ NON	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : <u>17-07-2014.</u>	Conclusion du contrôle : <u>OK.</u>
Lieu de l'essai : <u>CERAVER</u>	
Nom de l'opérateur : <u>R.S.</u>	
Visa de l'opérateur : <u>[Signature]</u>	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -15

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle de la cellule niveau de changement des pots

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement de la cellule niveau de changement des pots C10.

Appareillage : Cellule de détection C10.

Localisation : Sur la goulotte de chargement des pots.



Description du test : On fait passer manuellement 5 pots.

a- L'entrée automate associée 11.0 doit changer 5 fois d'état.

	Localisation		Test	
	Présence	Position correcte	Nombre	Nombre a effectuée
Cellule	OUI/ NON	OUI/ NON	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014.
 Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy
 Nom de l'opérateur : R. S.
 Visa de l'opérateur :

Conclusion du contrôle :

OK

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -16

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle de la cellule niveau de changement d'opercule

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement de la cellule niveau de changement d'opercule C11.

Appareillage : Cellule de détection C11.

Localisation : Sur le distributeur d'opercule.



Description du test : On pose manuellement 5 fois une pile d'opercules devant la cellule.
a- L'entrée automate associée 11.1 doit changer 5 fois d'état.

	Localisation		Test	
	Présence	Position correcte	Nombre	Nombre a effectuée
Cellule	OUI/ NON	OUI/ NON	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014
Lieu de l'essai : CERAVER / R. 584
Nom de l'opérateur : R. J
Visa de l'opérateur :

Conclusion du contrôle :

OK

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -17

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVÉR

Objet : Contrôle de la cellule niveau des capsules dans la goulotte

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement de la cellule niveau des capsules dans la goulotte C12.

Appareillage : Cellule de détection C12.

Localisation : Sur la goulotte de chargement des capsules.



Description du test : On introduit manuellement 5 capsules.
a- L'entrée automate associée I1.2 doit changer 5 fois d'état.

	Localisation		Test	
	Présence	Position correcte	Nombre	Nombre a effectuée
Cellule	OUI/ NON	OUI/ NON	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014
Lieu de l'essai : CERAVÉR / ROISSY
Nom de l'opérateur : R.J
Visa de l'opérateur :

Conclusion du contrôle :

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -18

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle de la cellule niveau des bouchons dans la goulotte

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement de la cellule niveau des bouchons dans la goulotte C13.

Appareillage : Cellule de détection C13.

Localisation : Sur la goulotte de chargement des bouchons.

C13



Description du test : On introduit manuellement 5 bouchons de capsules.
a- L'entrée automate associée 11.4 doit changer 5 fois d'état.

	Localisation		Test	
	Présence	Position correcte	Nombre	Nombre a effectuée
Cellule	OUI/ NON	OUI/ NON	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17.07.2014	Conclusion du contrôle : <u>OK.</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / ROISSY	
Nom de l'opérateur : R.J	
Visa de l'opérateur : 	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -19

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

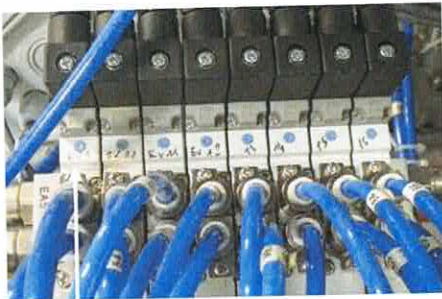
Client : CERAVER

Objet : Contrôle du vérin de soulèvement peson

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du vérin de soulèvement peson.
Appareillage : Vérin de soulèvement peson V1 et son électro-distributeur associé EV1.

Fin de course FC1h (position haute).
 Fin de course FC1b (position basse).

Localisation : Dans le bâti de la machine.



Electrodistributeur EV1



Description du Test : Machine réarmée.

- On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».
 On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q8.0 associée au vérin de soulèvement peson.
 On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :
 a- La tige de soulèvement peson monte.
 b- L'entrée associée au détecteur de fin de course FC1h I7.1 s'allume.
 On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :
 c- La tige de soulèvement peson descend.
 d- L'entrée du détecteur de fin de course FC1b I7.0 s'allume.

	Présence	Position correcte
Vérin V1	OUI/ NON	OUI/ NON
EV1	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nb d'action	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée	Nombre d effectuée
Soudure de l'opercule	5	5	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai :	17-07-2016	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
Lieu de l'essai :	CERAVER / Reissy	
Nom de l'opérateur :	R.S.	
Visa de l'opérateur :		

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -20

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

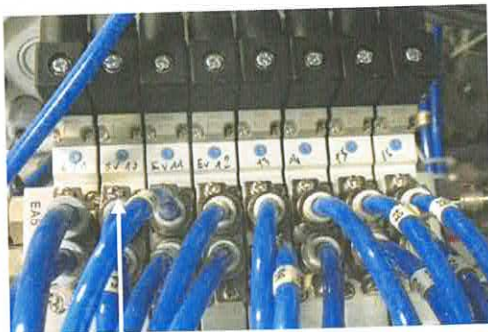
Client : CERAVER

Objet : Contrôle du vérin du dépileur de pots

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du vérin du dépileur de pots.

Appareillage : Vérin du dépileur de pots V10 et son électro-distributeur associé EV10.
Fin de course FC10 (position basse du vérin).

Localisation : Dans le bâti de la machine.



Electrodistributeur EV10



Description du Test : Machine réarmée.

On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».

On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q8.1 associée au vérin dépileur de pots.

On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :

- a- La tige du dépileur monte.
- b- L'entrée associée au détecteur de fin de course I7.2 s'éteint.

On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :

- c- La tige du dépileur descend.
- d- L'entrée du détecteur de fin de course I7.2 s'allume.

	Présence	Position correcte
Vérin V10	OUI/ NON	OUI/ NON
EV10	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nombre de test	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée	Nombre d effectuée
Dépilleur de pots	5	5	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / ROISSY	
Nom de l'opérateur : R.J.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -21

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du vérin de soulèvement de pots HT

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du vérin de soulèvement de pots HT.
Appareillage : Vérin de soulèvement de pots HT V11 et son électro-distributeur associé EV11.
 Fin de course FC11 (position basse).

Localisation : Dans le bâti de la machine.



Electrodistributeur EV11



Description du Test : Machine réarmée.

- On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».
 On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q8.2 associée au vérin de soulèvement de pots.
 On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :
 a- La tige de soulèvement monte.
 b- L'entrée associée au détecteur de fin de course I7.3 s'éteint.
 On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :
 c- La tige de soulèvement descend.
 d- L'entrée du détecteur de fin de course I7.3 s'allume.

	Présence	Position correcte
Vérin V11	OUI/ NON	OUI/ NON
EV11	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nb d'action	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée	Nombre d effectuée
éjecteur de pots HT	5	5	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai :	17-07-2016	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
Lieu de l'essai :	CERAVER / ROISSY	
Nom de l'opérateur :	R.S.	
Visa de l'opérateur :		

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -22

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du vérin éjecteur de pots sur la table tournante

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du vérin éjecteur de pots.
Appareillage : Vérin éjecteur de pots V12 et son électro-distributeur associé EV12.
 Fin de course FC12 (position non éjecté).
Localisation : Dans le bâti de la machine.



Electrodistributeur EV12



Description du Test : Machine réarmée.

- On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».
 On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q8.3 associée au vérin éjecteur de pots.
 On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :
 a- L'axe du vérin d'éjection pivote.
 b- L'entrée associée au détecteur de fin de course I7.4 s'éteint.
 On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :
 c- L'axe du vérin d'éjection se remet en place.
 d- L'entrée du détecteur de fin de course I7.4 s'allume.

	Présence	Position correcte
Vérin V12	OUI/ NON	OUI/ NON
EV12	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nb d'action	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée	Nombre d effectuée
éjecteur de pots HT	5	5	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014	Conclusion du contrôle : OK.
Lieu de l'essai : CERAVER / ROISSY	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

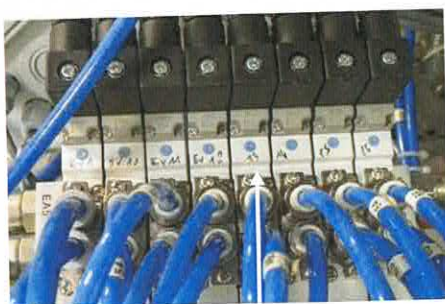
Client : CERAVER

Objet : Contrôle du vérin de pose de l'opercule

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du vérin de pose de l'opercule.

Appareillage : Vérin de pose de l'opercule V13 et son électro-distributeur associé EV13.
Fin de course FC13 (position basse).

Localisation : Dans le bâti de la machine.



Electrodistributeur EV13



Description du Test : Machine réarmée.

On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».

On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q8.4 associée au vérin de pose de l'opercule.

On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :

- a- La ventouse de prise de l'opercule pivote et descend.
- b- L'entrée associée au détecteur de fin de course 17.5 s'éteint.

On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :

- a- La ventouse pivote et remonte sur le magasin des opercules.
- b- L'entrée du détecteur de fin de course 17.5 s'allume.

	Présence	Position correcte
Vérin V13	OUI/ NON	OUI/ NON
EV13	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nb d'action	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée	Nombre d effectuée
Pose de l'opercule	5	5	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17.07-2014	Conclusion du contrôle : OK
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy	
Nom de l'opérateur : R.J.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Affaire n° 0108482K

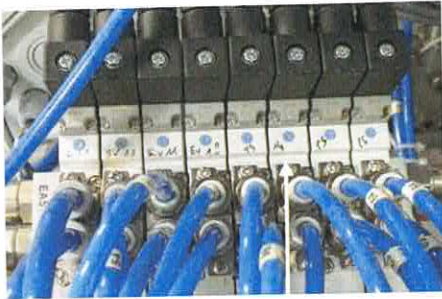
Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du vérin de soudure de l'opercule

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du vérin de soudure de l'opercule.
Appareillage : Vérin de soudure de l'opercule V14 et son électro-distributeur associé EV14.
 Fin de course FC14 (position haute).

Localisation : Dans le bâti de la machine.



Electrodistributeur EV14



Description du Test : Machine réarmée.

- On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».
 On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q8.5 associée au vérin de soudure de l'opercule.
 On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :
- a- L'ensemble de soudure descend.
 - b- Le manomètre associé à la descente indique la bonne pression (valeur sur les fiches des réglages).
 - c- L'entrée associée au détecteur de fin de course I7.6 s'éteint.
- On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :
- d- L'ensemble de soudure remonte
 - e- L'entrée du détecteur de fin de course I7.6 s'allume.

	Présence	Position correcte
Vérin V14	OUI/ NON	OUI/ NON
EV14	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nb d'action	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée	Nombre d effectuée	Nombre e effectuée
Soudure de l'opercule	5	5	5	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014	Conclusion du contrôle : <u>ok</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / ROISSY	
Nom de l'opérateur : C.S	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -25

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

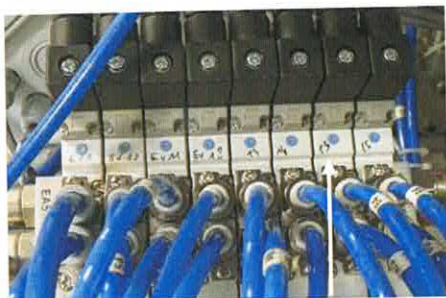
Client : CERAVER

Objet : Contrôle du vérin de soulèvement de pots corrects

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du vérin de soulèvement de pots corrects.

Appareillage : Vérin de soulèvement de pots corrects V15 et son électro-distributeur associé EV15.
Fin de course FC15 (position basse).

Localisation : Dans le bâti de la machine.



Electrodistributeur EV15



Description du Test : Machine réarmée

On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».

On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q8.6 associée au vérin de soulèvement de pots.

On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :

- a- La tige de soulèvement monte.
- b- L'entrée associée au détecteur de fin de course I7.8 s'éteint.

On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :

- c- La tige de soulèvement descend.
- d- L'entrée du détecteur de fin de course I7.8 s'allume.

	Présence	Position correcte
Vérin V15	OUI/ NON	OUI/ NON
EV15	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nb d'action	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée	Nombre d effectuée
Soulèvement de pots	5	5	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014.	Conclusion du contrôle : OK.
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy	
Nom de l'opérateur : R.S	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -26

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du vérin d'éjecteur des pots sur le convoyeur

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du vérin éjecteur de pots.

Appareillage : Vérin éjecteur de pots V16 et son électro-distributeur associé EV16.
Fin de course FC16 (position non éjecté).

Localisation : Dans le bâti de la machine.



Electrodistributeur EV16



Description du Test : Machine réarmée.

On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».

On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q8.7 associée au vérin éjecteur de pots.

On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :

- a- L'axe du vérin d'éjection pivote.
- b- L'entrée associée au détecteur de fin de course I7.10 s'éteint.

On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :

- c- L'axe du vérin d'éjection se remet en place.
- d- L'entrée du détecteur de fin de course I7.10 s'allume.

	Présence	Position correcte
Vérin V16	OUI/ NON	OUI/ NON
EV16	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nb d'action	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée	Nombre d effectuée
éjecteur de pots	5	5	5	5	5.

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014.	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -27

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du vérin de soulèvement pour boucher les capsules

- Description :** Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du vérin de soulèvement pour boucher les capsules.
- Appareillage :** Vérin soulèvement pour boucher les capsules V20 et son électro-distributeur associé EV20
Fin de course FC20 (position basse).
- Localisation :** Dans le bâti de la machine.



Electrodistributeur EV20



Description du Test : Machine réarmée.

- On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».
- On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q8.8 associée au vérin de soulèvement capsules.
- On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :
- a- Le support des capsules est soulevé.
 - b- L'entrée associée au détecteur de fin de course I7.10 s'éteint.
- On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :
- c- Le support des capsules descend.
 - d- L'entrée du détecteur de fin de course I7.10 s'allume.

	Présence	Position correcte
Vérin V20	OUI/ NON	OUI/ NON
EV20	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nb d'action	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée	Nombre d effectuée
Soulèvement pour des supports capsules	5	5	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17.07.2014
Lieu de l'essai : CERAVER / ROISSY
Nom de l'opérateur : R.D.
Visa de l'opérateur :

Conclusion du contrôle :

OK

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du vérin de déplacement de des bouchons pour les capsules

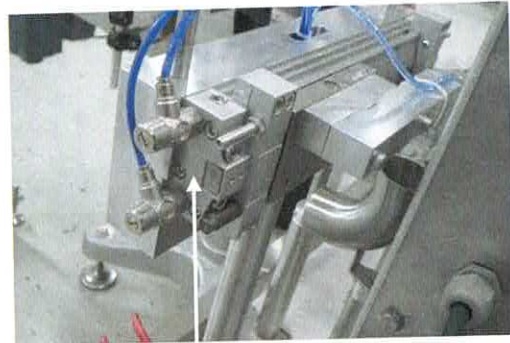
Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du vérin de déplacement des bouchons pour les capsules.

Appareillage : Vérin de déplacement V21 et son électro-distributeur associé EV21.

Localisation : Au poste de bouchage.



Electrodistributeur EV21



Description du Test : Machine réarmée.

On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».

On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q8.9 associée au vérin linéaire

On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :

a- L'ensemble transfert du bouchon se positionne au dessus de la capsule.

On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :

b- L'ensemble transfert du bouchon se re- positionne au dessus de la prise du bouchon.

	Présence	Position correcte
Vérin V21	OUI/ NON	OUI/ NON
EV21	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nb d'action	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée
déplacement de capsules	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17.07.2014	Conclusion du contrôle : <u>ok.</u>
Lieu de l'essai : CERAVER TROISSY	
Nom de l'opérateur : R.J.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du vérin d'introduction du bouchon

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du vérin d'introduction du bouchon.
Appareillage : Vérin d'introduction du bouchon V22 et son électro-distributeur associé EV22.
 Fin de course FC22 (position basse).
Localisation : sous la goulotte de distribution des bouchons.



Electrodistributeur EV22



Description du Test : Machine réarmée.

On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».
 On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q8.10 associée au vérin d'introduction du bouchon.

On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :

- a- La tige du vérin soulève le bouchon dans l'ensemble de prise du bouchon.
- b- L'entrée associée au détecteur de fin de course I7.11 s'éteint.

On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :

- c- La tige du vérin descend.
- d- L'entrée du détecteur de fin de course I7.11 s'allume.

	Présence	Position correcte
Vérin V22	OUI/ NON	OUI/ NON
EV22	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nb d'action	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée	Nombre d effectuée
éjecteur de pots HT	5	5	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai :	17-07-2014	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
Lieu de l'essai :	CERAVER 120155	
Nom de l'opérateur :	R.S.	
Visa de l'opérateur :	<i>[Signature]</i>	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -30

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du vérin de soulèvement pour sortir les capsules

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du vérin de soulèvement pour la sortie des capsules.

Appareillage : Vérin de soulèvement pour la sortie des capsules V23 et son électro-distributeur associé EV23
Fin de course FC23 (position basse).

Localisation : Au poste d'éjection de la capsule.



Electrodistributeur EV23



Description du Test : Machine réarmée.

On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».

On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q8.11 associée au vérin.

On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :

- a- Le support des capsules est soulevé.
- b- L'entrée associée au détecteur de fin de course I7.12 s'éteint.

On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :

- c- Le support des capsules descend.
- d- L'entrée du détecteur de fin de course I7.12 s'allume.

	Présence	Position correcte
Vérin V23	OUI/ NON	OUI/ NON
EV23	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nb d'action	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée	Nombre d effectuée
Soulèvement pour éjecter les capsules	5	5	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2016	Conclusion du contrôle : OK
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy	
Nom de l'opérateur : R. J.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -31

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du vérin de déplacement de capsules

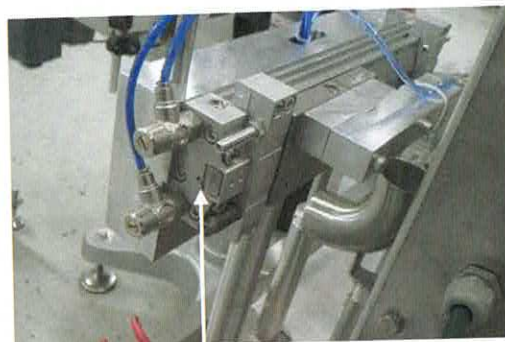
Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du vérin de déplacement de capsules.

Appareillage : Vérin de déplacement de capsules V24 et son électro-distributeur associé EV24.

Localisation : Dans le bâti de la machine.



Electrodistributeur EV24



Description du Test : Machine réarmée.

On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».
On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q8.12 associée au vérin de déplacement des bouchons des capsules.

On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :

a- L'ensemble transfert se positionne au dessus de la capsule.

On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :

b- L'ensemble transfert re- positionne au dessus du poste de trie.

	Présence	Position correcte
Vérin V24	OUI/ NON	OUI/ NON
EV24	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nb d'action	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée
Vérin de transfert pour la sortie des capsules	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17.07.2014.	Conclusion du contrôle : <u>OK.</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy	
Nom de l'opérateur : R.J	
Visa de l'opérateur : <u>[Signature]</u>	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du vérin du tri des capsules

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du vérin du tri des capsules.

Appareillage : Vérin du tri des capsules V25 et son électro-distributeur associé EV25.

Localisation : Dans le bâti de la machine.



Electrodistributeur EV25



Description du Test : Machine réarmée.

On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».

On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q8.13 associée au vérin du tri des capsules.

On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :

a- Le poste de trie des capsules pivote : capsule bonne.

On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :

b- Le poste de trie des capsules se repositionne : capsule mauvaise.

	Présence	Position correcte
Vérin V25	OUI/ NON	OUI/ NON
EV25	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nb d'action	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée
Tri des capsules	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014.	Conclusion du contrôle : <u>OK.</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / ROISSY	
Nom de l'opérateur : R.J.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -33

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du vérin de distribution des capsules

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du vérin de distribution des capsules.

Appareillage : Vérin de distribution des capsules V30 et son électro-distributeur associé EV30.

Localisation : Sur le bas de la goulotte d'introduction des capsules.



Electrodistributeur EV30



Description du Test : Machine réarmée.

On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».

On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q8.14 associée au vérin distributeur de capsules.

On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :

a- La tige du vérin sort.

On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :

b- La tige du vérin rentre.

	Présence	Position correcte
Vérin V30	OUI/ NON	OUI/ NON
EV30	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nb d'action	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée	Nombre d effectuée
distributeur de capsules	5	5	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / ROISSY	
Nom de l'opérateur : R.S	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -34

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du vide d'aspiration du pot (venturi)

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du venturi et de la ventouse.

Appareillage : Venturi, ventouse et son électro-distributeur associé EV34.

Localisation : Dans le bâti de la machine et dans la machine.



Venturi



Electrodistributeur EV34



Description du Test : Machine réarmée.

On place une feuille sur la ventouse.

On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».

On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q4.12 associée au venturi d'aspiration du pot.

On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :

- a- On entend le venturi du vide.
- b- La feuille est aspirée par la ventouse.

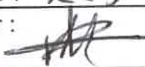
On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :

- c- Arrêt du son du vide.
- d- La feuille n'est plus aspirée par la ventouse.

	Présence	Position correcte
Venturi	OUI/NON	OUI/NON
EV34	OUI/NON	OUI/NON
Ventouse	OUI/NON	OUI/NON

	Nb d'action	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée	Nombre d effectuée
Aspiration du pot	5	5	5	5	5.

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014	Conclusion du contrôle : 
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur : 	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du vide d'aspiration de l'opercule (venturi)

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du venturi et de la ventouse.

Appareillage : Venturi, ventouse et son électro-distributeur associé EV35.

Localisation : Dans le bâti de la machine et dans la machine.



Venturi



Electrodistributeur EV35



Ventouse

Description du Test : Machine réarmée.

On place une feuille sur la ventouse.

On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».

On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q4.13 associée au venturi d'aspiration du pot.

On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :

- a- On entend le venturi du vide.
- b- La feuille est aspirée par la ventouse.

On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :

- c- Arrêt du son du vide.
- d- La feuille n'est plus aspirée par la ventouse.

	Présence	Position correcte
Venturi	OUI/ NON	OUI/ NON
EV35	OUI/ NON	OUI/ NON
Ventouse	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nb d'action	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée	Nombre d effectuée
Aspiration opercule	5	5	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014.	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / R. 98x	
Nom de l'opérateur : R.S	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du vide d'aspiration du bouchon (venturi)

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du venturi.

Appareillage : Venturi et son électro-distributeur associé EV36.

Localisation : Dans le bâti de la machine et dans la machine.



Venturi



Electrodistributeur EV36



Orifice de l'aspiration

Description du Test : Machine réarmée.

On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».

On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q4.14 associée au venturi d'aspiration du pot.

On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :

a- On entend le venturi du vide.

On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :

b- Arrêt du son du vide.

	Présence	Position correcte
Venturi	OUI/ NON	OUI/ NON
EV36	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nb d'action	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée
Aspiration du bouchon	5	5	5.

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014.	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / ROISSY.	
Nom de l'opérateur : R.S.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVÉR

Objet : Contrôle du vide d'aspiration de la capsule (venturi)

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du venturi.

Appareillage : Venturi et son électro-distributeur associé EV37.

Localisation : Dans le bâti de la machine et dans la machine.



Venturi



Electrodistributeur EV37



Orifice de l'aspiration

Description du Test : Machine réarmée.

On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».

On manipule 5 fois le bouton de la sortie Q4.15 associée au venturi d'aspiration du pot.

On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :

a- On entend le venturi du vide.

On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :

b- Arrêt du son du vide.

	Présence	Position correcte
Venturi	OUI/ NON	OUI/ NON
EV37	OUI/ NON	OUI/ NON

	Nb d'action	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée
Aspiration de la capsule	5	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17.07.2014	Conclusion du contrôle : OK
Lieu de l'essai : CERAVÉR / ROISSY	
Nom de l'opérateur : R.J	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle du Régulateur de la température

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement du régulateur de température.

Appareillage : Régulateur de température avec sonde de température.

Localisation : Sur le coffret de commande.

Relais associé KE dans le coffret électrique.

Régulateur de température



Résistance de chauffe et sonde de température



Description du Test : Machine réarmée.

On va sur la page de l'écran tactile « Maintenance/Système/ Forcer les actionneurs ».

On manipule le bouton de la sortie Q4.6 associée à la chauffe.

On met l'interrupteur sur la position ON et on vérifie :

- a- Le relais KE s'allume.
- b- La température sur le régulateur augmente (indication en rouge).
- c- L'entrée « défaut régulateur de température » I3.1 s'allume.

Quand la température est atteinte, on vérifie :

- d- L'entrée « défaut régulateur de température » I3.1 s'éteint.
- e- A l'aide d'un testeur, on vérifie sur la chauffe la cohérence de la température.

On met l'interrupteur sur la position OFF et on vérifie :

- f- Le relais KE s'éteint.
- g- La température redescend au bout de plusieurs minutes.

	Présence	Position correcte
Régulateur de température	OUI/NON	OUI/NON
Résistance de chauffe	OUI/NON	OUI/NON

	Nb d'action	Nombre a effectuée	Nombre b effectuée	Nombre c effectuée	Nombre d effectuée	Nombre e effectuée	Nombre f effectuée	Nombre g effectuée
Chauffe	2	2	2	2	2	2	2	2

Remarques éventuelles :

17. Relever température Après une monte à 146° / 122°.

27. Relever température Après 2^{ème} monte à 146° / 130°.

Date de l'essai :	17-07-2014	Conclusion du contrôle : <u>OK.</u>
Lieu de l'essai :	CERAVER / ROISSY	
Nom de l'opérateur :	R.S.	
Visa de l'opérateur :		

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -39

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle de la cellule de sécurité d'absence de bouchons

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement de la cellule de sécurité d'absence de bouchons C14.

Appareillage : Cellule de détection C14.

Localisation : Un poste après le bouchage.



Description du test : On introduit manuellement 5 capsules bouchées.
a- L'entrée automate associée I3.2 doit changer 5 fois d'état.

	Localisation		Test	
	Présence	Position correcte	Nombre	Nombre a effectuée
Cellule	OUI/ NON	OUI/ NON	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai :	15/07/15	Conclusion du contrôle :
Lieu de l'essai :	CERAVER	
Nom de l'opérateur :	DELUCHET - JA	
Visa de l'opérateur :		

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ

N° IQ0108482K -40

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle de la cellule de sécurité capsule pas évacuée

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement de la cellule de sécurité capsule pas évacuée C15.

Appareillage : Cellule de détection C15.

Localisation : Un poste avant l'introduction des capsules.



Description du test : On introduit manuellement 5 capsules.

a- L'entrée automate associée I3.3 doit changer 5 fois d'état.

	Localisation		Test	
	Présence	Position correcte	Nombre	Nombre a effectuée
Cellule	OUI/NON	OUI/NON	5	5

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 15/07/15	Conclusion du contrôle : OK
Lieu de l'essai : CERAVER	
Nom de l'opérateur : ALHONNET M.	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

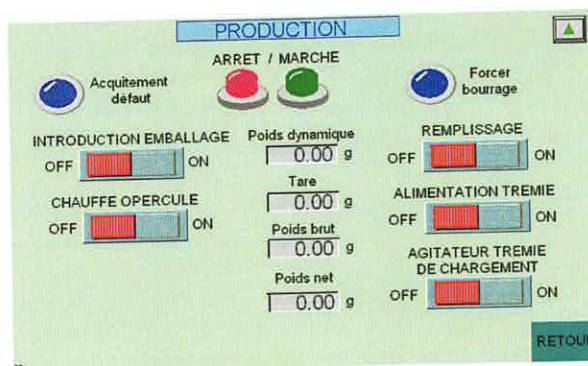
Client : CERAVER

Objet : Contrôle du poste de pesage

Description : Vérifier la présence, la position et le fonctionnement de la cellule de pesage.

Appareillage : Cellule de pesage.

Localisation : Au poste de pesage, sous la tête de dosage.



Description du test : On pose successivement sur la balance 5 valeurs de masse (utiliser des poids étalons) et vérifier le poids dynamique sur l'afficheur.
a- Le poids affiché est correct

	Localisation	
	Présence	Position correcte
Peson	OUI/ NON	OUI/ NON

Test		
Poids étalon	Poids affiché	a effectuée
0.5 g	0,50 g	OUI / NON
1 g	1,00 g	OUI / NON
2 g	2,00 g	OUI / NON
5 g	5,00 g	OUI / NON
10 g	10,00 g	OUI / NON
50 g	50,00 g	OUI / NON
100 g	100,00 g	OUI / NON
150 g	150,00 g	OUI / NON

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : 17-07-2014	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
Lieu de l'essai : CERAVER / Roissy	
Nom de l'opérateur : R.S	
Visa de l'opérateur :	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

FICHE DE QUALIFICATION IQ	N° IQ0108482K -42
---------------------------	-------------------

Affaire n° 0108482K	Machine type : ETA78PR	Client : CERAVER
---------------------	------------------------	------------------

Objet : Contrôle de la matière en contact avec le produit

Description : Vérifier des matériaux employés pour la fabrication des pièces en contact avec le produit.

Appareillage : Circuit de remplissage.

Description du test : Contrôle de l'attestation matière.

Remarques éventuelles : Déclaration conformité A.N.I.A.

Date de l'essai : <u>17-07-2014.</u>	Conclusion du contrôle : <u>OK.</u>
Lieu de l'essai : <u>CERAVER / ROISSY</u>	
Nom de l'opérateur : <u>R.J.</u>	
Visa de l'opérateur : <u>[Signature]</u>	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.



Enregistrement qualité	FEQ MAP 22 Indice : a Date : 07/11/2011 Page : 1/3
DECLARATION DE CONFORMITE A LA REGLEMENTATION RELATIVE AUX MATERIAUX DES MATERIELS ET EQUIPEMENTS AU CONTACT DES DENREES ALIMENTAIRES selon l'article 16 du Règlement (CE) N°1935/2004	

ania

Association Nationale des
Industries Alimentaires

FIM
Alimentaire

Je soussigné Madame / Monsieur (rayer la mention inutile):

- Société / Organisme (rayer la mention inutile):

(le terme organisme désigne toute personne morale qui n'est pas une société)

- Adresse : 19 rue Louis Brégoet - 93421 VILLEPINTÉ Cedex

agissant en qualité de : Directeur

DERANGERE Brunelle
NON
AUTOMATIQUE TYPE ETA 78 PR N°32232
déclare que les matériaux destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et
constitutifs de l'équipement référencé chez le client de la façon suivante : (références des
spécifications de la commande ou de l'article chez le client....) : 1. REEMPLISSEUSE... PESEUSE
appartiennent aux familles de matériaux suivants (listées Annexe 1 du règlement (CE)
1935/2004) :

- ☐ 1) Matériaux et objets actifs et intelligents
- ☐ 2) Colles
- ☐ 3) Céramiques
- ☐ 4) Liège
- ☐ 5) Caoutchoucs
- ☐ 6) Verre
- ☐ 7) Résines échangeuses d'ions
- ☒ 8) Métaux et alliages
- ☐ 9) Papier et carton
- ☒ 10) Matières plastiques
- ☐ 11) Encres d'imprimerie
- ☐ 12) Celluloses régénérées
- ☐ 13) Silicones
- ☐ 14) Textiles
- ☐ 15) Vernis et revêtements
- ☐ 16) Cires
- ☐ 17) Bois
- ☐ Autre (préciser dans ce cas) :

Je déclare ces matériaux conformes aux exigences du Règlement (CE) N°1935/2004 du
27/10/2004 et à celles du Règlement (CE) N°2023/2006 du 22 décembre 2006 modifié.

S'agissant des matériaux constitutifs de l'équipement décrit ci-dessus, qui se trouvent au
contact direct des denrées alimentaires, cette conformité s'apprécie au regard des textes
réglementaires et/ou d'autres textes de références en vigueur, listés ci-après par le déclarant
:

Cette conformité s'étend :

- sous réserve du respect des conditions de stockage, de manutention et
d'utilisation préconisées par le déclarant (le cas échéant, des conditions prévues et
définies au moment de l'appel d'offre ou de la commande, référence : EN 18312),
sous réserve de l'utilisation de pièces de rechange d'origine, et tenant en compte des
caractéristiques particulières du matériau ou de l'équipement. Précisions fournies en
annexe, le cas échéant.
- avec les restrictions suivantes le cas échéant :
 - En cas de changement des propriétés physico-chimiques des
denrées alimentaires en contact avec le matériau, de modification
des dites denrées, de modification des conditions de contact
(température, durée...), ainsi que dans le cas d'une modification des
conditions de procédé ou de nettoyage et désinfection telles que

MOM

Enregistrement qualité	FEQ MAP 22 Indice : a Date : 07/11/2011 Page :2/3
DECLARATION DE CONFORMITE A LA REGLEMENTATION RELATIVE AUX MATERIAUX DES MATERIELS ET EQUIPEMENTS AU CONTACT DES DENREES ALIMENTAIRES selon l'article 16 du Règlement (CE) N°1935/2004	

définies par le déclarant, le récipiendaire de la présente déclaration doit s'assurer de la continuité d'aptitude à l'usage du matériau ou de l'équipement cité en référence.

- o Toute modification du matériau ou de l'équipement ou de son utilisation doit donner lieu à une réévaluation de la conformité.

Cette déclaration de conformité a été établie sur la base des éléments suivants (cocher les cases pertinentes, si concerné) :

Déclaration des fournisseurs de matériaux, traitements, revêtements de surface ou composants utilisés pour la fabrication des matériels et équipements objet de la déclaration ☒

Analyses de migration globale ☐

Si concerné, voir le document d'information complémentaire.

Analyses des substances sujettes à restriction (dont la migration spécifique)
Si concerné, voir le document d'information complémentaire, où seront à préciser la ou les substances sujettes à restriction et la (ou les) limite(s) maximale(s) de migration spécifique (LMS) autorisée(s).* ☐

Présence d'additifs à double fonctionnalité
Si concerné, voir le document d'information complémentaire, où seront à préciser la ou les substances concernées (Nom / N°CAS et/ou EINECS) et la (ou les) limite(s) maximale(s) de migration spécifique (LMS) autorisée(s).* ☐

Présence de matériaux recyclés ☐
Si concerné, voir le document d'information complémentaire.

Présence de matériaux actifs ou intelligents ☐
Si concerné, voir le document d'information complémentaire.

Autres (ex : matériaux non réglementés...)
Si concerné, voir le document d'information complémentaire, où seront à préciser la ou les substances concernées.* ☐

* Une substance est référencée par son nom, N°CAS et/ou EINECS et/ou PM ref. dans le cas des plastiques.

Cette déclaration est valable à la date de livraison du matériel ou de l'équipement. Elle devra être renouvelée dans tous les cas où la conformité à ce qui précède n'est plus assurée (changement de matériau, modification de la réglementation avant livraison du matériel ou de l'équipement).

Le déclarant tient à la disposition des autorités compétentes une documentation appropriée pour démontrer cette conformité.

Le cas échéant, le champ de la déclaration de conformité peut être étendu à d'autres réglementation nationales ou supranationales en précisant que les matériaux au contact respectent, par exemple, les exigences des réglementations définies aux États-Unis par la F.D.A et rassemblés dans le CFR 21 (Code of Federal Regulations, titre 21)

Fait à Villers-les-Nains, Le 15/11/2014
(signature et cachet de la société ou organisme)

LA MAIN D'OEUVRE MÉCANIQUE
19, Allée Louis Bréguet
93421 VILLERS-LES-NAINS CEDEX



Enregistrement qualité	FEQ MAP 22 Indice : a Date : 07/11/2011 Page : 3/3
DECLARATION DE CONFORMITE A LA REGLEMENTATION RELATIVE AUX MATERIAUX DES MATERIELS ET EQUIPEMENTS AU CONTACT DES DENREES ALIMENTAIRES selon l'article 16 du Règlement (CE) N°1935/2004	

DOCUMENT D'INFORMATION COMPLÉMENTAIRE

- **Analyse de migration globale**
Si concerné, préciser le(s) simulant(s) et les conditions de tests (ex : eau, 10J, 40°C).
- **Analyses des substances sujettes à restriction (dont la migration spécifique)**
Si concerné, préciser :
 - le(s) simulant(s) et les conditions de test (ex : eau, 10J, 40°C).;
 - le nom / l'identification CAS et/ou EINECS et/ou PM ref. / limite maximale de migration spécifique (LMS) autorisée ;
 - si la substance sujette à restriction n'est pas indiquée, en préciser la raison :
 - impossibilité de dépassement (calcul ou système de modélisation) ;
 - pour des raisons de confidentialité.
- **Présence d'additifs à double fonctionnalité**
Si concerné, préciser :
 - nom ;
 - identification CAS et/ou EINECS et/ou PM ref. / limite maximale de migration spécifique (LMS) autorisée ;
 - si l'additif à double fonctionnalité n'est pas indiqué, en préciser la raison :
 - impossibilité de dépassement (calcul ou système de modélisation) ;
 - pour des raisons de confidentialité.
- **Présence de matériaux recyclés**
Si concerné, préciser :
 - type de matériau ;
 - dans le cas des matériaux plastiques, préciser le numéro d'autorisation du procédé de recyclage, mentionné dans le registre CE du procédé (cf. règlement 282/2008/CE).
- **Présence de matériaux actifs et intelligents**
Préciser :
 - substance utilisée ;
 - si concerné, numéro du registre communautaire.
- **Autres**
Si concerné, préciser :
 - nom ;
 - identification CAS et/ou EINECS et/ou PM ref. / limite maximale de migration spécifique (LMS) autorisée ;
 - si la substance n'est pas indiquée, en préciser la raison :
 - impossibilité de dépassement (calcul ou système de modélisation) ;
 - pour des raisons de confidentialité.

LA MAIN D'ŒUVRE MECANIQUE
19, allée Louis Bréguet
93421 VILLEPINTE CEDEX

FICHES DE QUALIFICATIONS PQ

FICHES DE QUALIFICATIONS

Ces documents sont exclusivement destinés aux acquéreurs de nos machines. Toute reproduction ou transmission à des tiers est interdite sans notre autorisation écrite préalable
Législation sur les droits d'auteur du 19.06.1901

No	Désignation
PQ0108482K -1	<i>Contrôle de la production des pots</i>
PQ0108482K -2	<i>Contrôle de la production des capsules</i>

FICHE DE QUALIFICATION PQ	N° PQ0108482K -1
---------------------------	------------------

Affaire n° 0108482K	Machine type : ETA78PR	Client : CERAVER
---------------------	------------------------	------------------

Objet : Contrôle de la production des pots

Description : Vérifier la régularité du dosage pour le conditionnement dans les pots.

Appareillage : Ensemble de la machine

Description du test : Machine en mode production, on vérifie le poids sur 100 pots consécutifs.

Test :

Format des pots testé : opaque conique ø Haut. 82. pot 50g
 Produit : CERAFIX b.v.
 Poids cible 50g
 Temps de remplissage 4,5 s
 Formule des paramètres N° 50
 Pièce de format SANS

Balance de contrôle :

Type de la balance et numéro de série : SARTORIUS / LP120005
 Portée : 12 Kg
 Echelon : 0.1g
 No et date d'homologation : 15004650 / 16/01/2014 → 01.01.2015

-> Voir les feuilles d'essais jointes _____

Produit	Nombre de pots dosés	Valeur moyenne des poids	Ecart en %	Etendue moyenne	Valeur de l'écart type
<u>CERAFIX b.v.</u>	<u>20</u>				

Nombre de pots avec le poids Hors des tolérances	Nombre de pots mal fermés	Nombre d'arrêt de production
<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>

Remarques éventuelles :

Date de l'essai : <u>18.07.2014</u> Lieu de l'essai : <u>CERAVER / ROISSY</u> Nom de l'opérateur : <u>RJS</u> Visa de l'opérateur : <u>[Signature]</u>	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
---	------------------------------------

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Affaire n° 0108482K

Machine type : ETA78PR

Client : CERAVER

Objet : Contrôle de la production des capsules

Description : Vérifier la régularité du dosage pour le conditionnement dans les capsules.

Appareillage : Ensemble de la machine

Description du test : Machine en mode production, on vérifie le poids sur 100 capsules consécutives.

Test :

Format des capsules testé : capsule 0,6 gr.

Produit : Amalgame dentaire.

Poids cible 0,6 gr.

Temps de remplissage 2,4 s.

Formule des paramètres N° 100

Pièce de format support capsule.

Balance de contrôle :

Type de la balance et numéro de série : SARTORIUS / LP 12000 5.

Portée : 12 kg

Echelon : 01.01.

No et date d'homologation : 15004650 / 16.01.14 → 01.01.2015.

-> Voir les feuilles d'essais jointes _____

Produit	Nombre de capsules dosées	Valeur moyenne des poids	Ecart en %	Etendue moyenne	Valeur de l'écart type
<u>Amalgame</u>	<u>50</u>				

Nombre de capsules avec le poids hors des tolérances	Nombre de capsules mal fermées	Nombre d'arrêt de production
<u>0</u>	<u>0</u>	<u>0</u>

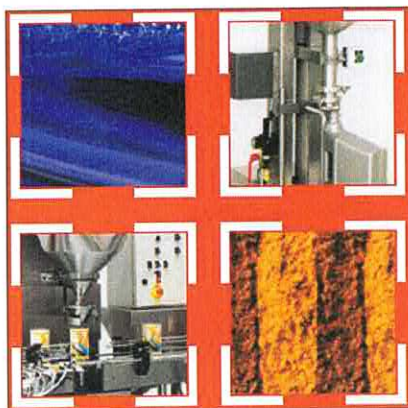
Remarques éventuelles :

Date de l'essai : <u>18-07-2014</u>	Conclusion du contrôle : <u>OK</u>
Lieu de l'essai : <u>CERAVER / ROISSY.</u>	
Nom de l'opérateur : <u>R.S.</u>	
Visa de l'opérateur : <u>[Signature]</u>	

Toutes les cases doivent être remplies en manuscrit par l'opérateur.

Assistance technique :

ASSUREZ LA MAÎTRISE DE VOTRE EQUIPEMENT EN TOUTES CIRCONSTANCES



Vous cherchez à assurer la disponibilité de votre équipement de production : vous évoluez dans un environnement où les paramètres sont nombreux et où les conséquences des arrêts peuvent se révéler rapidement critiques.

L'équipement, dont la responsabilité vous incombe, met en œuvre des technologies diverses : vous devez en avoir la maîtrise à tout moment et en toute circonstance.

🔧 *L'assistance technique du constructeur*

Grâce au contrat d'assistance, vous bénéficiez :

- de l'intervention annuelle du constructeur sur votre site pour un audit détaillé.
- d'un rapport annuel sur l'état de votre équipement,
- d'un support technique, dont un service téléphonique « hot-line »,
- de la mise à disposition d'un technicien dans un délai garanti, si le problème rencontré le nécessite,
- d'un dialogue technique structuré pour épauler vos équipes

🔧 *La maîtrise des situations*

Le Contrat d'Assistance Technique est l'outil indispensable qui vous permet de vous assurer de la maîtrise de votre équipement quelles que soient les circonstances :

- Opérateurs et techniciens expérimentés quittent ce poste
- Indisponibilité /surcharge de votre service technique
- Dégradation inexplicée des performances
- Problème technique en dehors du champ des compétences du technicien présent
- Constat d'une maintenance interne aléatoire
- Constat d'un dommage dont les conséquences sont incertaines,
- Interrogations sur les capacités du matériel ou sur les évolutions de la production
- Définition de formations complémentaires pour les opérateurs ou les techniciens
- Recherche d'optimisation,...

Historique des difficultés				N° d'équipement : P.R / S 81
Description de l'équipement :				
Localisation :				
Date	N° interne	Fait par	Nature du problème (1)	Description
28 29 09-15		R. J	comptable Annuel	- C. A. T. 
30- 08-16.		R. J.	Comptable Annuel.	- C. A. T. 

(1) : E (électrique) ; M (Mécanique) ; A (Automatisme) ; Autre.

<i>Historique des opérations de maintenance</i>			<i>N° d'équipement :</i>
Description de l'équipement :			
Localisation :			
Date	N° interne	Fait par	Description et observation